FR

ALLIED MACHINE & ENGINEERING | WOHLHAUPTER®

Holemaking Solutions for Today's Manufacturing



Master Product

CATALOGUE

Perçage

Alésage

Alésoir

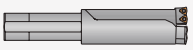
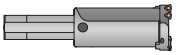
Brunissoir

Fraise à fileter

Spéciaux

www.alliedmachine.com

Guide de sélection des produits | Perçage

Produits	Plage de diamètre (mm / pouce)											
	0 - 12.7 — 0 - 0.5	12.7 - 25.4 — 0.5 - 1	25.4 - 38.1 — 1 - 1.5	38.1 - 50.8 — 1.5 - 2	50.8 - 63.5 — 2 - 2.5	63.5 - 76.2 — 2.5 - 3	76.2 - 88.9 — 3 - 3.5	88.9 - 101.6 — 3.5 - 4	101.6 - 114.3 — 4 - 4.5	114.3 - 127 — 4.5 - 5	127 - 139.7 — 5 - 5.5	139.7 - 152.4 + — 5.5 - 6 +
GEN3SYS® XT Pro 	11.00 mm - 35.00 mm (0.4331" - 1.3780")											
GEN3SYS® XT 	11.00 mm - 35.00 mm (0.4331" - 1.3780")											
T-A Pro® 	9.50 mm - 47.80 mm (0.3739" - 1.8820")											
GEN2 T-A® 	9.50 mm - 114.48 mm (0.3739" - 4.5070")											
T-A® 	9.50 mm - 160.00 mm (0.3739" - 6.3000")											
High Performance* 	24.60 mm - 127.00 mm (0.9688" - 5.0000")											
Universal* 	24.60 mm - 215.90 mm (0.9688" - 8.5000")											
APX™ Drill 	33.00 mm - 101.60 mm (1.2992" - 4.0000")											
4TEX® Drill 	12.00 mm - 47.00 mm (0.4720" - 1.8500")											
Revolution Drill® 	47.60 mm - 101.60 mm (1.8750" - 4.0000")											
Opening Drill® 	50.80 mm - 142.80 mm (2.0000" - 5.6200")											
Constr. métal. : GEN3SYS® XT Pro* 	11.00 mm - 35.00 mm (0.4331" - 1.3780")											
Constr. métal. : T-A®* 	14.00 mm - 47.80 mm (0.5512" - 1.8820")											
AccuPort 432® 	9.80 mm - 61.50 mm (0.3860" - 2.4210")											
BT-A Drill 	12.95 mm - 47.82 mm (0.5100" - 1.8829")											

▶ Toute ligne de produit avec une flèche noire indique que des diamètres nonstandard plus importants peuvent être commandés en contactant un ingénieur d'applications :
+44 (0) 1384 400900 ✉ engineering.eu@alliedmachine.com

Sélecteur de produits en ligne
Vous avez un projet en vue ? Notre sélecteur de produits en ligne vous aidera à trouver l'outil correspondant. Notre Sélecteur de produit fournit les paramètres d'exécution et les informations détaillées sur les produits dont vous avez besoin.
Visitez **www.alliedmachine.com/ProductSelector** pour commencer.

* Non inclus dans ce catalogue. Des informations détaillées sont disponibles sur www.alliedmachine.com

Ratio longueur / diamètre	Application d'usinage					Matière						Section
	Usage général	Haute pénétration	Trou profond	Large diamètre	Industrie spécifique	P	S	M	H	K	N	
3xD, 5xD, 7xD, 10xD	●	●	●			●		●		●	●	A20
Stub, 3xD, 5xD, 7xD	●	●				●	◐	●	○	●	●	A20
Stub, 3xD, 5xD, 7xD, 10xD, 12xD, 15xD	○	●	●	○		●	●	●		●	●	A25
1xD à 28xD	●	○	●	●		◐	◐	◐		◐	◐	A30
1xD à 28xD	●	○	●	●		◐	◐	◐	◐	◐	◐	A30
	●		◐	●		◐	○	◐		○	◐	-
	●		◐	●		○	○	○		○	○	-
3xD, 5xD, 8xD, 10xD	◐		●	●		●	○	◐		●	◐	A50
2xD, 3xD, 4xD	●	◐				●	●	●	◐	●	◐	A55
1xD, 2.2xD, 2.5xD, 3.5xD, 4.5xD,	○	◐		●		●		●	○	●	◐	A60
	○	◐		●		●		●	○	●	◐	A70
1.5xD, 3xD, 5xD, 7xD		○	◐		●	●						-
2xD, 4xD, 5xD, 6xD	○				●	●						-
					●	●		○		●	◐	A92
		◐	●		●	●	○	○		●	◐	A93

● Meilleur ◐ Mieux ○ Bon

SECTION

A20

GEN3SYS® XT Pro et XT

GEN3SYS® XT Pro et XT

Système de Perçage à Haute Pénétration à embouts remplaçables | GEN3SYS XT Pro | GEN3SYS XT

▶ **Plage de diamètre :** 11.00 mm - 35.00 mm (0.4331" - 1.3780")



La NONuvelle Génération de Perçage

Les systèmes de perçage à haute pénétration à embouts remplaçables GEN3SYS®XT et XT Pro ont été conçus pour obtenir des vitesses d'usinage supérieures au potentiel du système T-A®. Le produit proposé se compose de différentes nuances, géométries et revêtements disponibles pour répondre aux applications les plus exigeantes.

C'est avec l'idée dès le début de concevoir une solution de perçage de haute performance que la gamme GEN3SYS® XT présente une incroyable polyvalence. Comprennant des porte-outils avec l'option de goujures droites ou hélicoïdales pour toute la gamme, ainsi que l'arrosage par le centre pour l'enlèvement maximum de copeaux, les embouts GEN3SYS® XT donnent un rendement remarquable dès le jour J, mais peuvent aussi être réaffûtés pour des raisons économiques et de durée de vie.

Excellent crontôle des copeaux.	Améliore la qualité et la finition du trou.	Offre une durabilité et une stabilité maximale.

Industries applicables

Aérospatiale | Agriculture | Automobile | Armes à feux | Usinage général | Pétrol & Gaz | Énergie renouvelable

Votre sécurité et la sécurité des autres est très importante. Ce catalogue contient des messages de sécurité importants. Toujours lire et suivre toutes les précautions de sécurité.

Ce triangle est un symbole de danger pour la sécurité. Il vous informe des risques potentiels pour la sécurité qui peuvent provoquer une défaillance de l'outil et des blessures graves.

Lorsque vous voyez ce symbole dans le catalogue, recherchez le message de sécurité correspondant qui peut être près de ce triangle ou mentionné dans le texte à proximité.

Il y a également des mots d'avertissement utilisés dans le catalogue. Les messages de sécurité suivent ces mots.

⚠ AVERTISSEMENT

AVERTISSEMENT (indiqué ci-dessus) signifie que le non-respect des précautions dans ce message pourrait entraîner une défaillance de l'outil et des blessures graves.

NOTIFICATION signifie que le fait de ne pas suivre les précautions prises dans ce message pourrait endommager l'outil ou la machine mais ne causerait pas de blessures.

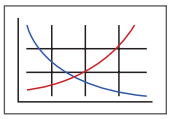
NOTE et IMPORTANT sont également utilisés. Il est important que vous lisez et suivez ceux-ci mais ne sont pas liés à la sécurité.

Visitez www.alliedmachine.com pour avoir les informations et les procédures les plus récentes.

Références des icônes
Les icônes suivantes apparaîtront tout au long du catalogue pour vous aider à naviguer entre les produits.



Installation / Information de montage
Instructions détaillées et informations concernant la (les) pièce(s) correspondante(s)



Conditions de coupe préconisées
Vitesses et avances préconisées pour un perçage optimal et sûr



Option avec arrosage par la broche
Indique que l'outil utilise l'arrosage par la broche

Série	Plage de diamètre	
	Métrique (mm)	Impérial (pouce)
11	11.00 - 11.99	0.4331 - 0.4723
12	12.00 - 12.99	0.4724 - 0.5117
13	13.00 - 13.99	0.5118 - 0.5511
14	14.00 - 14.99	0.5512 - 0.5905
15	15.00 - 15.99	0.5906 - 0.6298
16	16.00 - 16.99	0.6299 - 0.6692
17	17.00 - 17.99	0.6693 - 0.7086
18	18.00 - 19.99	0.7087 - 0.7873
20	20.00 - 21.99	0.7874 - 0.8660
22	22.00 - 23.99	0.8661 - 0.9448
24	24.00 - 25.99	0.9449 - 1.0235
26	26.00 - 28.99	1.0236 - 1.1416
29	29.00 - 31.99	1.1417 - 1.2597
32	32.00 - 35.00	1.2598 - 1.3780

Sommaire Système de Perçage GEN3SYS® XT Pro et XT

Information Introduction

Pourquoi choisir la version Pro . . . . . 2 - 3
Résultats des essais et étude de cas . . . . . 4 - 5
Information GEN3SYS XT Pro 6
Information GEN3SYS XT 7
Comparaison des embouts et Information sur l'installation 8
Comparaison des porte-outils et caractéristiques 9
Nomenclature . . . . . 10 - 11

Série

Série 11 . . . . . 12 - 15
Série 12 . . . . . 16 - 19
Série 13 . . . . . 20 - 23
Série 14 . . . . . 24 - 27
Série 15 . . . . . 28 - 31
Série 16 . . . . . 32 - 35
Série 17 . . . . . 36 - 39
Série 18 . . . . . 40 - 43
Série 20 . . . . . 44 - 47
Série 22 . . . . . 48 - 51
Série 24 . . . . . 52 - 55
Série 26 . . . . . 56 - 59
Série 29 . . . . . 60 - 63
Série 32 . . . . . 64 - 67

Conditions de Coupe Préconisées

Métrique (mm)
- GEN3SYS XT Pro . . . . . 68 - 71
- GEN3SYS XT . . . . . 72 - 75

Impérial (pouce)
- GEN3SYS XT Pro . . . . . 76 - 79
- GEN3SYS XT . . . . . 80 - 83

Avant trou de taraudage et formules . . . . . 84 - 85
Consignes de perçage des trous profonds 86
Guide de dépannage 87

POURQUOI CHOISIR
LA VERSION **PRO**?
GEN3SYS® XT Pro





- ✓ Augmentez vos taux de pénétration
- ✓ Géométries spécifiques aux matériaux ISO
- ✓ Meilleure évacuation des copeaux
- ✓ Augmentation du débit d'arrosage dans la zone de coupe
- ✓ Le revêtement AM420 augmente la résistance à la chaleur
- ✓ Le revêtement AM440 augmente la résistance à l'abrasion

C'EST POURQUOI VOUS DEVRIEZ
ALLER AVEC LE **PRO**.

www.alliedmachine.com | +44 (0) 1384 400 900 | enquiries.eu@alliedmachine.com

Profil du projet :	Forgé 8640
Solution d'outillage :	GEN3SYS XT Pro: Géométrie P (Acier)

Le Problème :

Auparavant, le client utilisait un foret concurrent fonctionnant avec les paramètres suivants :

- 127 m/min (415 SFM)
- 0.23 mm/tr (0.009 IPR)
- L'outil perçait un trou de 17.25 mm de diamètre à une profondeur de 20 mm.
- Durée de vie de l'outil = **1 000 trous**

La Solution :

Allied Machine a recommandé le GEN3SYS XT Pro avec la géométrie P (acier).

- **Embout** = XTP17-17.25

L'outil a tourné avec les paramètres suivants :

- 127 m/min (415 SFM)
- 0.23 mm/tr (0.009 IPR)
- L'outil a perçé un trou de 17.25 mm de diamètre à une profondeur de 20 mm.
- Durée de vie de l'outil = **2 100 trous**

L'Avantage :

La GEN3SYS XT Pro a permis d'augmenter la durée de vie de l'outil de 1 000 trous à 2 100 trous.

En conclusion: ***Durée de vie de l'outil doublée***

La **PREUVE** est dans les **CHIFFRES**

Durée de vie des embouts concurrents
(Nombre de trous = 1,000)



Durée de vie des embouts XT Pro
(Nombre de trous = 2,100)



2x ***AUGMENTÉ*** en durée de vie de l'outil



DESIGN DU PORTE-OUTIL





Perçage de trous plus profonds

Les porte-ouils XT Pro sont disponibles jusqu'à 12xD.

- ***Cela vous permet de profiter des avantages de l'embout XT Pro dans les applications de trous profonds.***

Augmenter la durée de vie de vos outils

La configuration de lubrification augmente le débit d'arrosage et dirige plus de lubrifiant vers la zone de coupe.

- ***Cela augmente la durée de vie de l'outil avec tout les embouts XT Pro.***

Résultats des essais compétiteurs

RÉSULTATS TEST

Profil du projet :	Tests comparatifs dans de l'acier 4150
Solution d'outillage :	GEN3SYS XT Pro: Géométrie P (acier) avec le porte-outil XT Pro

Les paramètres :

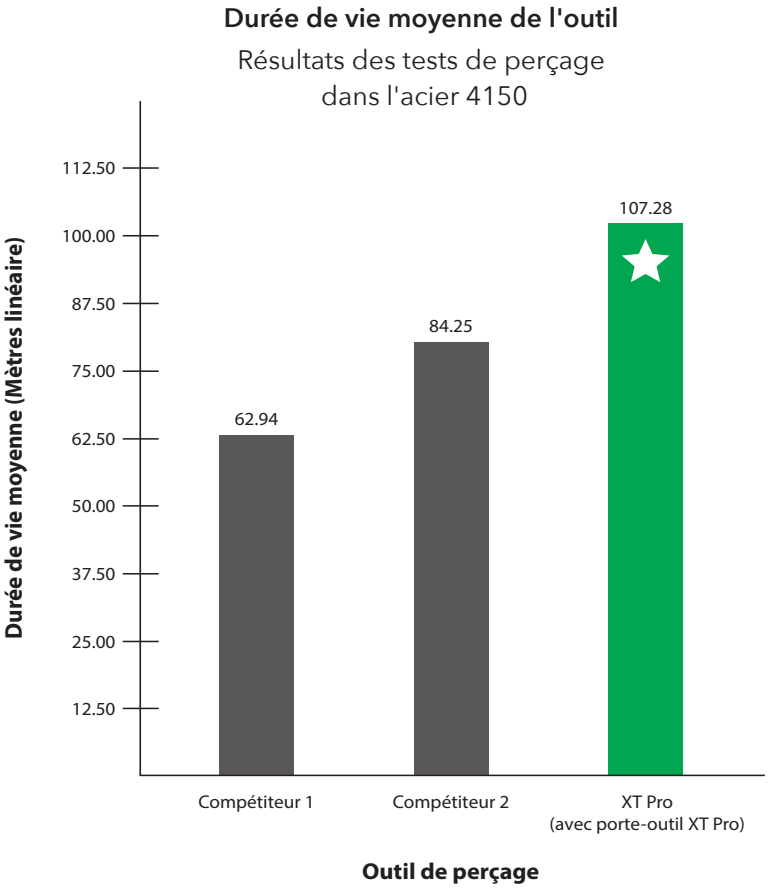
- Diamètre du trou = 19 mm (0.748")
- Profondeur de perçage = 38.10 mm (1-1/2")
- Arrosage = 20.68 BAR (300 PSI)
- Rotation = 1583 Tr/min
- Avance = 563 mm/min (22.16 pouce/min)

Les résultats:

En perçant avec les paramètres listés, voici comment les 3 solutions d'outillage différentes ont fonctionnées:

Compétiteur 1 = 62.94 mètres linéaires totaux
Compétiteur 2 = 84.25 mètres linéaires totaux
GEN3SYS XT Pro = **107.28** mètres linéaires totaux





PREMIUM SOLUTION

Exemple d'étude de cas

ÉTUDE DE CAS

La **PREUVE** est dans les **CHIFFRES**

Profil du projet :	Fonte ductile/nodulaire
Solution d'outillage :	GEN3SYS XT Pro: Géométrie K (fonte)

Le problème :

Auparavant, le client utilisait un foret concurrent :

- Foret carbure monobloc
- Durée de vie de l'outil = **65 trous**

La solution :

Allied Machine a recommandé le GEN3SYS XT Pro avec la géométrie K (fonte).
L'outil a tourné avec les paramètres suivants :

- Diamètre du trou = 14.28 mm (9/16")
- Arrosage = Aucun
- Vitesse = 117 m/min (390 SFM)
- Avance = 0.20 mm/tr (0.008 IPR)
- Durée de vie de l'outil = **390 trous**

L'Avantage:

La GEN3SYS XT Pro a permis d'augmenter la durée de vie de l'outil de 65 trous à 390 trous.

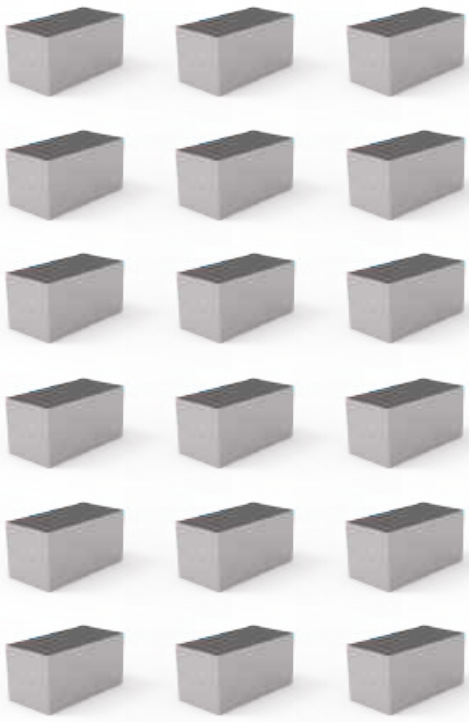
En conclusion: ***Durée de vie de l'outil multipliée par 6***



Durée de vie de l'outil concurrent
(Nombre de trous = 65)



Durée de vie de l'outil XT Pro
(Nombre de trous = 390)



L'Avantage ne se limite pas à la vie de l'outil

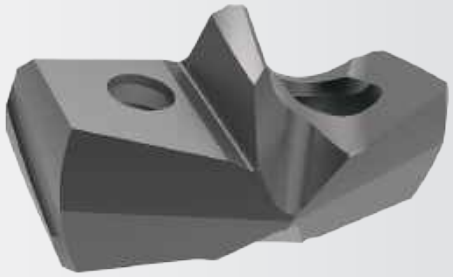
Le système d'embout remplaçable XT Pro offre d'autres avantages en plus de l'augmentation de la durée de vie de l'outil par rapport au foret en carbure monobloc :

- Comme seul l'embout doit être remplacé lorsqu'il arrive en fin de vie, le XT Pro élimine la nécessité de rétablir les longueurs d'outils, ce qui réduit les temps de réglage.
- L'outil n'a besoin d'être changé qu'une seule fois pour six de la méthode utilisée par le client, ce qui représente un avantage supplémentaire en termes d'installation.
- En l'absence de réaffûtage, le stock d'outillage du client est réduit, car il n'est plus nécessaire d'avoir un stock flottant pour couvrir le délai de réaffûtage.

6x ***AUGMENTATION*** en durée de vie de l'outil

Information sur le système de perçage GEN3SYS XT Pro

Embouts GEN3SYS XT Pro



Capacités d'un Design Avancé

Les embouts XT Pro combinent une revêtement et une géométrie spécialement conçu pour obtenir un résultat optimal pour les applications spécifiques aux matériaux ISO. Avec une connection rapide au porte-outil GEN3SYS® existant, l'embout XT Pro est facilement interchangeable avec les embouts XT précédent résultant a un gain de temps sur l'installation et donc une augmentation immédiate de la production.

Les embouts XT Pro se connectent avec :



Les porte-outils XT Pro



Les porte-outils GEN3SYS

P - Acier

- Conçu pour fournir des taux de pénétration et une durée de vie des outils accrus dans les applications en acier.
- Géométrie et arêtes de coupe supérieure offrant un excellent contrôle des copeaux.
- Le revêtement multicouches AM420 d'Allied augmente la résistance à la chaleur et améliore la durée de vie des outils.



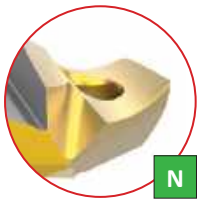
K - Fonte

- Conçu uniquement pour les applications en Fonte/nodulaire .
- La géométrie comprend des becs rayonnés pour une finition et une dispersion de la chaleur améliorée.
- Le revêtement multicouches AM440 d'Allied augmente la résistance à la chaleur et améliore la durée de vie des outils.



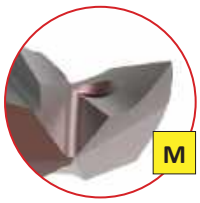
N - Matériaux nonferreux

- Conçu pour les applications en aluminium, en laiton et en cuivre.
- La géométrie donne un excellent contrôle des copeaux dans ces matériaux plus doux.
- Le revêtement TiN offre la polyvalence dans une variété de matériaux tout en réduisant le collage copeaux.



M - Acier inoxydable*

- Conçu pour tous les aciers inoxydables des séries 300 et 400 et Super Duplex, ainsi que pour d'autres matériaux difficiles à usiner du groupe ISO M.
- Géométrie optimisée pour une meilleure formation des copeaux lors du perçage à des taux de pénétration élevés.
- Substrat choisi pour offrir un équilibre entre la dureté et la résistance à l'usure dans les applications difficiles.
- Le revêtement AM460 d'Allied offre une durée de vie d'outil inégalée dans les aciers inoxydables.



***Disponible uniquement dans les séries 12-32.**

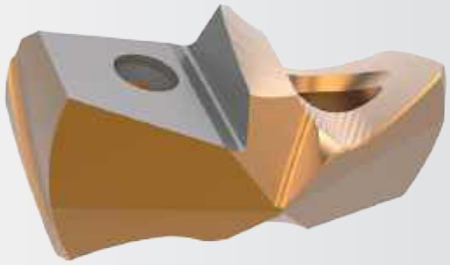


Porte-outils XT Pro

			**3xD, 5xD, 7xD, 10xD, 12xD**
Goujure droite	Meilleur entrée de lubrifiant qui améliore le flux de l'arrosage	Offre une durée de vie accrue	Disponible en 3xD, 5xD, 7xD, 10xD et 12xD

Information sur le système de perçage GEN3SYS XT

Embouts GEN3SYS XT



Solution de Perçage à Haute Pénétration

La géométrie unique des embouts XT offrent un excellent contrôle des copeaux. Ils sont conçus pour améliorer la qualité du trou, la finition de la surface et la position exacte comparé aux outils concurrent. La conception du listel hélicoïdal offre une dureté et une stabilité maximum.

Les embouts XT se connectent avec :



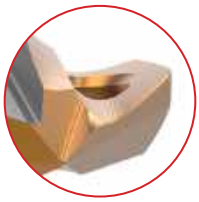
Les porte-outils XT Pro



Les porte-outils GEN3SYS

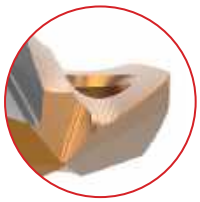
Géométrie standard

- Conçu avec becs et arête de coupe améliorés pour offrir plus de fiabilité, de résistance et de productivité.
- Augmente le taux de pénétration et la durée de vie.
- Disponible en Carbure C1 ou C2.



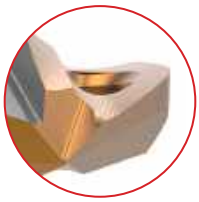
LR - Géométrie acier

- Géométrie XT la plus dur disponible.
- Conçu pour les aciers plus difficiles et les applications d'usinage moins qu'idéales.
- Disponible en Carbure C1 ou C2.



CI - Géométrie fonte

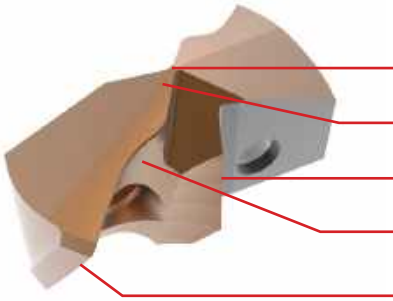
- Augmente la résistance et la vie de l'outil en fonte dactile, nodulaire et grise.
- Disponible en Carbure C2.



AS - Géométrie acier inoxydable

- Conçu avec une géométrie spécifique pour fournir un contrôle de copeaux inégalé et la durée de vie des outils dans les aciers inoxydables austénitiques et PH, ainsi que les alliages à haute température tels que les alliages Inconel, Hastelloy et Titane .
- Disponible en Carbure C2.

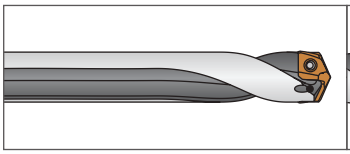




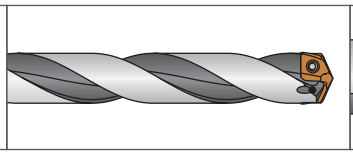
Revêtement	Caractéristiques / Bénéfices
AM300®	• Augmentation de la résistance à la chaleur par rapport à AM200®. • Jusqu'à 20% d'augmentation de la durée de vie de l'outil sur l'AM200®. • Offre une vie d'outil supérieure à des taux de pénétration élevés.



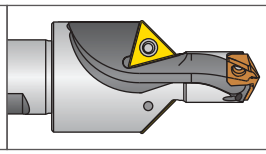
Porte-outils GEN3SYS



Goujure droite



Goujure hélicoïdale

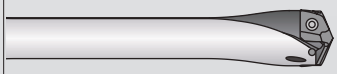


Perçage / Chanfreinage

Extra-court, 3xD, 5xD, 7xD

Disponible en Extra-court, 3xD, 5xD et 7xD

Comparaison des embouts et information sur l'installation

		 Embouts XT Pro	 Embouts XT
Recommandé pour une meilleure productivité		✓	
Géométrie spécifique au matériau ISO/ combinaison de revêtement		✓	
Connexion avec les porte-outils XT Pro		✓	✓
Connexion avec les porte-outils GEN3SYS		✓	✓



Étape 1 :
Aligner la partie plate de l'embout GEN3SYS®XT avec celle du porte-outil.



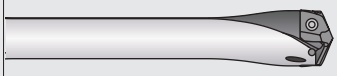
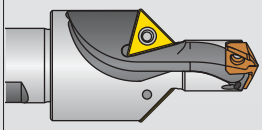
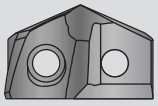
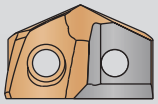
Étape 2 :
Faire glisser l'embout dans l'emplassement pour la découpe d'assemblage du porte-outil. L'embout ne doit pas être tournée ou tordu. L'emplacement du porte-outil et le repère sur l'embout assurent une fixation et une répétitivité optimale.



Étape 3 :
Mettre une quantité généreuse d'E-Z Break® (inclu dans l'emballage) sur les vis TORX® Plus fournies.

Serrer les vis TORX®PLUS suivant le serrage admissible recommandé par série dans notre catalogue. Un tournevis TORX® est disponible pour assurer que le bon serrage soit appliqué.

Comparaison des porte-outils et caractéristiques

		 Porte-outils XT Pro	 Porte-outils GEN3SYS
Recommandé pour une meilleure productivité		✓	
Goujure droite		✓	✓
Goujure hélicoïdale			✓
Option Perçage / Chanfreinage			✓
Disponible en 12xD	12XD	✓	
Connexion avec les embouts XT Pro		✓	✓
Connexion avec les embouts XT		✓	✓

Porte-outils **XT Pro**



Goujure droite

Porte-outils **GEN3SYS**



Goujure droite



Goujure hélicoïdale



Perçage / Chanfreinage

Nomenclature

Embouts GEN3SYS XT Pro



XT	P	11	–	11.00
1	2	3		4

1. Embouts XT Pro

XT = Embout XT Pro

2. Matériau ISO / Géométrie

P = Acier

K = Fonte

N = Nonferreux

M = Acier inoxydable*

*Disponible uniquement dans les séries 12-32.

3. Série

11 = Série 11 **18** = Série 18

12 = Série 12 **20** = Série 20

13 = Série 13 **22** = Série 22

14 = Série 14 **24** = Série 24

15 = Série 15 **26** = Série 26

16 = Série 16 **29** = Série 29

17 = Série 17 **32** = Série 32

4. Diamètre (mm)

Pour la liste complète de la plage de diamètre par séries, voir la page sommaire.

Embouts GEN3SYS XT



7	C2	12	P	–	12.5	CI
1	2	3	4		5	6

1. Embouts XT

7 = Embouts XT

2. Matière de l'embout

C1 = Carbure K35 (C1)

C2 = Carbure K20 (C2)

3. Série

11 = Série 11 **18** = Série 18

12 = Série 12 **20** = Série 20

13 = Série 13 **22** = Série 22

14 = Série 14 **24** = Série 24

15 = Série 15 **26** = Série 26

16 = Série 16 **29** = Série 29

17 = Série 17 **32** = Série 32

4. Revêtement

P = AM300®

5. Diamètre

13 = Métrique

.515 = Décimal

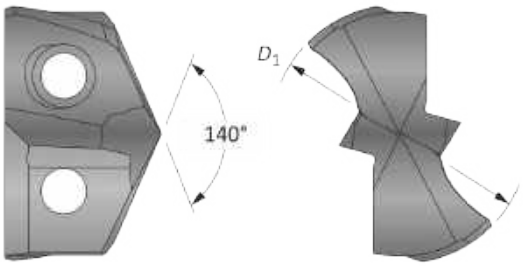
0017 = Pouce

6. Géométrie

CI = Fonte

LR = Acier

AS = Acier inoxydable



Réaffûtage et revêtement

Le système de perçage GEN3SYS®XT et XT Pro est tellement rentable qu'il élimine le besoin de réaffûter et de revêtement. Cependant, si vous choisissez de réaffûter vos embouts, il est essentiel qu'il soit fait par Allied Machine. Toute légère déviation de la performance due à un embout incorrectement réaffûté ne compensera pas de manière significative tous les avantages liés au réaffûtage. L'utilisation de notre service garantit la meilleure performance de l'outil dans votre processus de production. Lorsque vous retournez les outils pour réaffûtage emballez les outils, dans leur emballage d'origine si possible, avec précaution afin d'éviter tout dommage lors de l'expédition. Les embouts réaffûtés par Allied Machine sont reconditionnés et clairement identifiés comme "Allied Regrind" pour éviter toute confusion avec de nouveaux outils.

Légende

Symbole	Attribut
D_1	Diamètre de l'embout

Nomenclature

Porte-outils GEN3SYS and XT Pro

HXT	03	12	S	–	20	FM
1	2	3	4		5	6



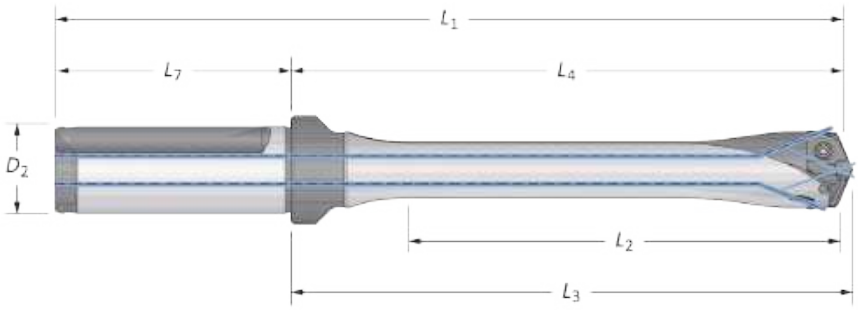
1. Porte-outil	2. Longueur	3. Série	4. Goujure
6 = Porte-outil GEN3SYS **HXT** = Porte-outil XT Pro	**01** = Extra-court (GEN3SYS uniquement) **03** = 3x Diamètre **05** = 5x Diamètre **07** = 7x Diamètre **10** = 10x Diamètre (XT Pro uniquement) **12** = 12x Diamètre (Séries 11-26 - XT Pro uniquement)	**11** = Série 11 **12** = Série 12 **13** = Série 13 **14** = Série 14 **15** = Série 15 **16** = Série 16 **17** = Série 17 **18** = Série 18 **20** = Série 20 **22** = Série 22 **24** = Série 24 **26** = Série 26 **29** = Série 29 **32** = Série 32	**S** = Droite **H** = Hélicoïdale **C45** = Perçage / Chanfreinage (Les options Hélicoïdale et Perçage/Chanfreinage sont seulement disponibles avec le GEN3SYS)

5. Diamètre de queue		6. Style de queue
Métrique (mm)	**Impérial (pouce)**	**F** = À colerette avec méplat
16 = 16 mm	**063** = 5/8"	**FM** = À colerette métrique avec méplat
20 = 20 mm	**075** = 3/4"	**C** = Cylindrique (sans méplat)
25 = 25 mm	**100** = 1"	**CM** = Cylindrique métrique (sans méplat)
32 = 32 mm	**125** = 1-1/4"	
40 = 40 mm	**150** = 1-1/2"	

Information pour commander un porte-outil
Le numéro de la série (série 11, série 12, etc.) dans le coin en haut de la page est la pour vous aider. Veuillez vous référer à ces numéros de séries lors de la commande. Par exemple, un embout de série 12 ne se monte que sur un porte-outil de série 12.

Légende

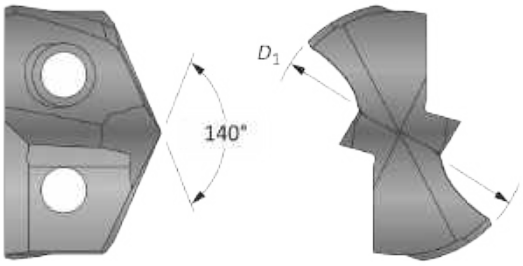
Symbole	Attribut
D_2	Diamètre de queue
D_5	Diamètre de l'étage (Perçage/Chanfreinage)
L_1	Longueur totale
L_2	Profondeur maxi de perçage
L_3	Longueur de sortie de l'outil
L_4	Longueur de corps
L_5	Longueur de l'étage (Perçage/Chanfreinage)
L_7	Longueur de queue
P_1	Entrée taraudée



Embouts GEN3SYS XT Pro

Série 11 | Plage de diamètre : 11.00 mm - 11.99 mm (0.4331" - 0.4723")





Embouts					
			Référence	Référence	Référence
D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	P	K	N
11.00	0.4331	–	**XTP11-11.00**	**XTK11-11.00**	**XTN11-11.00**
11.11	0.4374	7/16	**XTP11-11.11**	**XTK11-11.11**	**XTN11-11.11**
11.20	0.4409	–	**XTP11-11.20**	**XTK11-11.20**	**XTN11-11.20**
11.30	0.4449	–	**XTP11-11.30**	**XTK11-11.30**	**XTN11-11.30**
11.40	0.4488	–	**XTP11-11.40**	**XTK11-11.40**	**XTN11-11.40**
11.50	0.4528	–	**XTP11-11.50**	**XTK11-11.50**	**XTN11-11.50**
11.51	0.4531	29/64	**XTP11-11.51**	**XTK11-11.51**	**XTN11-11.51**
11.60	0.4567	–	**XTP11-11.60**	**XTK11-11.60**	**XTN11-11.60**
11.70	0.4606	–	**XTP11-11.70**	**XTK11-11.70**	**XTN11-11.70**
11.80	0.4646	–	**XTP11-11.80**	**XTK11-11.80**	**XTN11-11.80**
11.91	0.4689	15/32	**XTP11-11.91**	**XTK11-11.91**	**XTN11-11.91**

Embouts vendus à la pièce.
Dimensions non stockées disponibles sur demande avec une quantité minimale de 2 pièces.

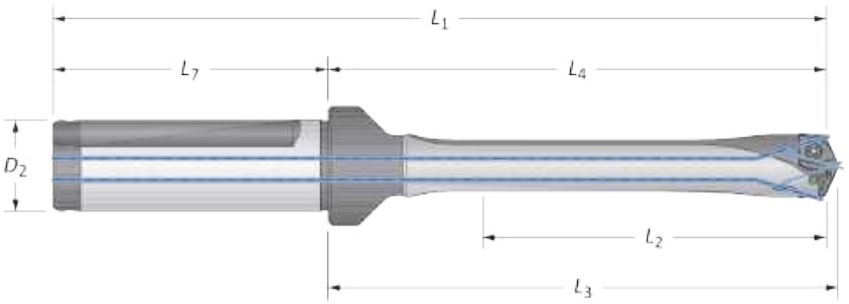
A20: 68 - 83
Légende A20: 1
A20: 6 - 9

Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande. Lorsque vous commandez, suivez l'exemple ci-dessous:	
Métrique :	13.16 mm, Acier, Série 13 = Référence **XTP13-13.16**
Impérial :	0.5180", Acier, Série 13 = Référence **XTP13-13.16**

Porte-outils GEN3SYS XT Pro

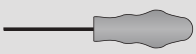
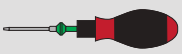
Série 11 | Plage de diamètre : 11.00 mm - 11.99 mm (0.4331" - 0.4723")





Goujure		Corps: Longueur	L_2	L_4	L_3	L_1	Queue: L_7	D_2	Méplat	Référence
ⓜ	Droite	3xD	36.0	62.6	64.4	110.6	48.0	16.0	OUI	**HXT0311S-16FM**
		3xD	36.0	62.6	64.4	110.6	48.0	16.0	NON	**HXT0311S-16CM**
		5xD	60.0	86.6	88.4	134.6	48.0	16.0	OUI	**HXT0511S-16FM**
		5xD	60.0	86.6	88.4	134.6	48.0	16.0	NON	**HXT0511S-16CM**
		7xD	83.7	110.6	112.4	158.6	48.0	16.0	OUI	**HXT0711S-16FM**
		7xD	83.7	110.6	112.4	158.6	48.0	16.0	NON	**HXT0711S-16CM**
		10xD	119.9	146.6	148.4	194.6	48.0	16.0	OUI	⚠ **HXT1011S-16FM**
		10xD	119.9	146.6	148.4	194.6	48.0	16.0	NON	⚠ **HXT1011S-16CM**
		12xD	119.9	146.6	148.4	194.6	48.0	16.0	OUI	⚠ **HXT1211S-16FM**
		12xD	119.9	146.6	148.4	194.6	48.0	16.0	NON	⚠ **HXT1211S-16CM**
ⓘ	Droite	3xD	1-27/64	2-29/64	2-17/32	4-21/64	1-7/8	5/8	OUI	**HXT0311S-063F**
		3xD	1-27/64	2-29/64	2-17/32	4-21/64	1-7/8	5/8	NON	**HXT0311S-063C**
		5xD	2-23/64	3-13/32	3-31/64	5-9/32	1-7/8	5/8	OUI	**HXT0511S-063F**
		5xD	2-23/64	3-13/32	3-31/64	5-9/32	1-7/8	5/8	NON	**HXT0511S-063C**
		7xD	3-19/64	4-11/32	4-27/64	6-7/32	1-7/8	5/8	OUI	**HXT0711S-063F**
		7xD	3-19/64	4-11/32	4-27/64	6-7/32	1-7/8	5/8	NON	**HXT0711S-063C**
		10xD	4-23/32	5-49/64	5-27/32	7-41/64	1-7/8	5/8	OUI	⚠ **HXT1011S-063F**
		10xD	4-23/32	5-49/64	5-27/32	7-41/64	1-7/8	5/8	NON	⚠ **HXT1011S-063C**
		12xD	5-43/64	6-45/64	6-25/32	8-37/64	1-7/8	5/8	OUI	⚠ **HXT1211S-063F**
		12xD	5-43/64	6-45/65	6-25/32	8-37/64	1-7/8	5/8	NON	⚠ **HXT1211S-063C**

Accessoires

 Vis embouts	 Tournevis	 Tournevis à serrage préréglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible*
71843-IP6-1	**8IP-6**	**8IP-6TL**	**8IP-6B**	50 N-cm (4.4 in-lbs)

* Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.

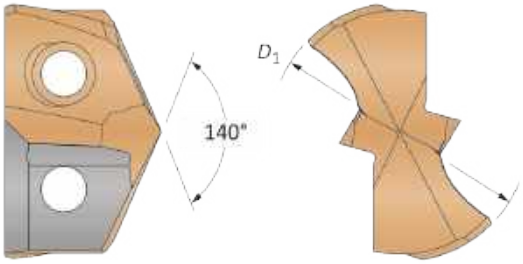
⚠ **AVERTISSEMENT** Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A20 : 86 du catalogue. Visitez **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques. E-mail **engineering.eu@alliedmachine.com**

ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)
Vis conditionnées par sachet de 10

Embouts GEN3SYS XT

Série 11 | Plage de diamètre : 11.00 mm - 11.99 mm (0.4331" - 0.4723")





Embouts				 Référence Standard	 Référence Acier	 Référence Fonte	 Référence Acier inoxydable
Nuance Carbure	D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente				
K35 (C1)	11.00	0.4331	–	**7C111P-11**	**7C111P-11LR**	–	–
	11.11	0.4375	7/16	**7C111P-0014**	**7C111P-0014LR**	–	–
	11.50	0.4528	–	**7C111P-11.5**	**7C111P-11.5LR**	–	–
	11.51	0.4531	29/64	**7C111P-.453**	**7C111P-.453LR**	–	–
	11.91	0.4688	15/32	**7C111P-0015**	**7C111P-0015LR**	–	–
K20 (C2)	11.00	0.4331	–	**7C211P-11**	**7C211P-11LR**	**7C211P-11CI**	**7C211P-11AS**
	11.11	0.4375	7/16	**7C211P-0014**	**7C211P-0014LR**	**7C211P-0014CI**	**7C211P-0014AS**
	11.50	0.4528	–	**7C211P-11.5**	**7C211P-11.5LR**	**7C211P-11.5CI**	**7C211P-11.5AS**
	11.51	0.4531	29/64	**7C211P-.453**	**7C211P-.453LR**	**7C211P-.453CI**	**7C211P-.453AS**
	11.91	0.4688	15/32	**7C211P-0015**	**7C211P-0015LR**	**7C211P-0015CI**	**7C211P-0015AS**

Embouts vendus à la pièce.

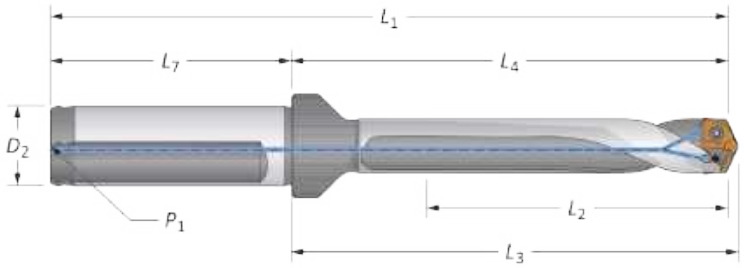
A20: 68 - 83
Légende A20: 1
A20: 6 - 9

Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande. Lorsque vous commandez, suivez l'exemple ci-dessous:	
Métrique :	13.20 mm, Série 13 , C2 = Référence **7C213P-13.20**
Impérial :	0.5200", Série 13 , C2 = Référence **7C213P-.5200**

Porte-outils GEN3SYS

11 Série | Plage de diamètre : 11.00 mm - 11.99 mm (0.4331" - 0.4723")



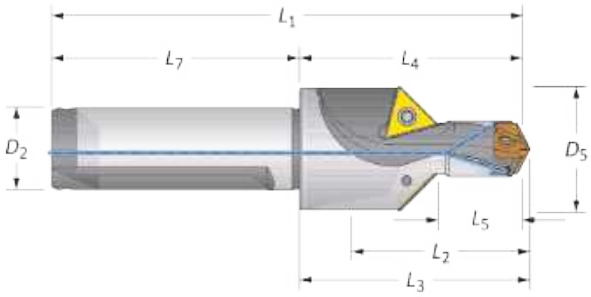


Droite et Hélicoïdale

	Goujure	Corps Longueur	L_2	L_4	L_3	L_1	Queue L_7	D_2	P_1	Méplat	Référence
m	Droite	3xD	36.0	62.6	64.4	110.6	48.0	16.0	1/16*	OUI	**60311S-16FM**
		5xD	60.0	86.6	88.4	134.6	48.0	16.0	1/16*	OUI	**60511S-16FM**
		7xD	83.7	110.6	112.4	158.6	48.0	16.0	1/16*	OUI	**60711S-16FM**
	Hélicoïdale	Stub	16.0	42.6	44.7	90.6	48.0	16.0	1/16*	OUI	**60111H-16FM**
		3xD	36.0	62.6	64.4	110.6	48.0	16.0	1/16*	OUI	**60311H-16FM**
		3xD	36.0	62.6	64.4	110.6	48.0	16.0	1/16*	NON	**60311H-16CM**
		5xD	60.0	86.6	88.4	134.6	48.0	16.0	1/16*	OUI	**60511H-16FM**
		5xD	60.0	86.6	88.4	134.6	48.0	16.0	1/16*	NON	**60511H-16CM**
		7xD	83.7	110.6	112.4	158.6	48.0	16.0	1/16*	OUI	**60711H-16FM**
		7xD	83.7	110.6	112.4	158.6	48.0	16.0	1/16*	NON	**60711H-16CM**
i	Droite	3xD	1-27/64	2-29/64	2-17/32	4-21/64	1-7/8	5/8	1/16	OUI	**60311S-063F**
		5xD	2-23/64	3-13/32	3-31/64	5-9/32	1-7/8	5/8	1/16	OUI	**60511S-063F**
		7xD	3-19/64	4-11/32	4-27/64	6-7/32	1-7/8	5/8	1/16	OUI	**60711S-063F**
	Hélicoïdale	Stub	5/8	1-43/64	1-3/4	3-35/64	1-7/8	5/8	1/16	OUI	**60111H-063F**
		3xD	1-27/64	2-29/64	2-17/32	4-21/64	1-7/8	5/8	1/16	OUI	**60311H-063F**
		3xD	1-27/64	2-29/64	2-17/32	4-21/64	1-7/8	5/8	1/16	NON	**60311H-063C**
		5xD	2-23/64	3-13/32	3-31/64	5-9/32	1-7/8	5/8	1/16	OUI	**60511H-063F**
		5xD	2-23/64	3-13/32	3-31/64	5-9/32	1-7/8	5/8	1/16	NON	**60511H-063C**
		7xD	3-19/64	4-11/32	4-27/64	6-7/32	1-7/8	5/8	1/16	OUI	**60711H-063F**
		7xD	3-19/64	4-11/32	4-27/64	6-7/32	1-7/8	5/8	1/16	NON	**60711H-063C**

* Filetage BSP et ISO 7-1

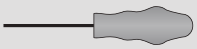




Perçage / Chanfreinage

	Étage D_5	L_5	Corps L_2	L_4	L_3	L_1	Queue L_7	D_2	Référence	Plaquette de chanfreinage
m	24.1	16.5	23.8	42.2	44.3	90.2	48.0	16.0	**60111C45-16FM**	**TCMT-110204**
i	61/64	21/32	15/16	1-43/64	1-3/4	3-35/64	1-7/8	5/8	**60111C45-063F**	**TCMT-110204**

Accessoires

 Vis embouts	 Tournevis	 Tournevis à serrage préréglé	 Pointes de rechange	Couple de serrage admissible*
71843-IP6-1	**8IP-6**	**8IP-6TL**	**8IP-6B**	50 N-cm (4.4 in-lbs)

* Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.

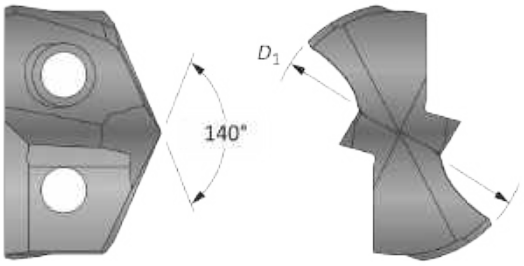
Les plaquettes de chanfreinages sont vendues séparément et conditionnées en boîte de 10 | Vis conditionnées par sachet de 10

m = Métrique (mm)
i = Impérial (pouce)

Embouts GEN3SYS XT Pro

Série 12 | Plage de diamètre : 12.00 mm - 12.99 mm (0.4724" - 0.5117")

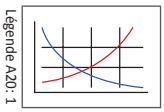




Embouts						
D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	Référence P	Référence K	Référence N	Référence M
12.00	0.4724	–	**XTP12-12.00**	**XTK12-12.00**	**XTN12-12.00**	**XTM12-12.00**
12.10	0.4764	–	**XTP12-12.10**	**XTK12-12.10**	**XTN12-12.10**	**XTM12-12.10**
12.20	0.4803	–	**XTP12-12.20**	**XTK12-12.20**	**XTN12-12.20**	**XTM12-12.20**
12.30	0.4843	31/64	**XTP12-12.30**	**XTK12-12.30**	**XTN12-12.30**	**XTM12-12.30**
12.40	0.4882	–	**XTP12-12.40**	**XTK12-12.40**	**XTN12-12.40**	**XTM12-12.40**
12.50	0.4921	–	**XTP12-12.50**	**XTK12-12.50**	**XTN12-12.50**	**XTM12-12.50**
12.60	0.4961	–	**XTP12-12.60**	**XTK12-12.60**	**XTN12-12.60**	**XTM12-12.60**
12.70	0.5000	1/2	**XTP12-12.70**	**XTK12-12.70**	**XTN12-12.70**	**XTM12-12.70**
12.80	0.5039	–	**XTP12-12.80**	**XTK12-12.80**	**XTN12-12.80**	**XTM12-12.80**
12.90	0.5079	–	**XTP12-12.90**	**XTK12-12.90**	**XTN12-12.90**	**XTM12-12.90**

Embouts vendus à la pièce.

A20: 68 - 83
Légende A20: 1



A20: 6 - 9

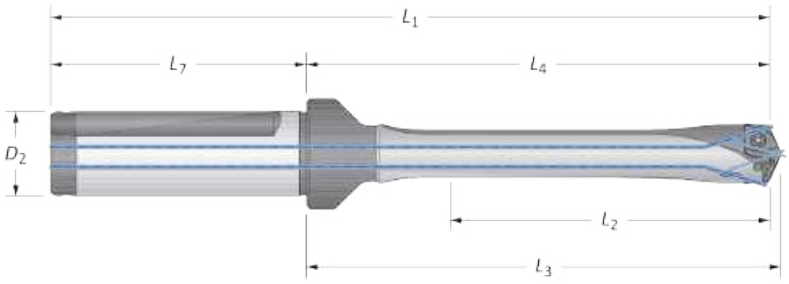


Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande. Lorsque vous commandez, suivez l'exemple ci-dessous:	
Métrique :	13.16 mm, Acier, Série 13 = Référence **XTP13-13.16**
Impérial :	0.5180", Acier, Série 13 = Référence **XTP13-13.16**

Porte-outils GEN3SYS XT Pro

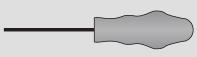
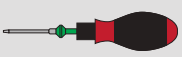
Série 12 | Plage de diamètre : 12.00 mm - 12.99 mm (0.4724" - 0.5117")





	Goujure	Corps					Queue			Référence
		Longueur	L_2	L_4	L_3	L_1	L_7	D_2	Méplat	
ⓜ	Droite	3xD	39.0	66.6	68.7	116.6	50.0	20.0	OUI	**HXT0312S-20FM**
		3xD	39.0	66.6	68.7	116.6	50.0	20.0	NON	**HXT0312S-20CM**
		5xD	65.0	92.5	94.7	142.5	50.0	20.0	OUI	**HXT0512S-20FM**
		5xD	65.0	92.5	94.7	142.5	50.0	20.0	NON	**HXT0512S-20CM**
		7xD	90.9	118.3	120.7	168.3	50.0	20.0	OUI	**HXT0712S-20FM**
		7xD	90.9	118.3	120.7	168.3	50.0	20.0	NON	**HXT0712S-20CM**
		10xD	129.9	157.5	159.7	207.5	50.0	20.0	OUI	⚠ **HXT1012S-20FM**
		10xD	129.9	157.5	159.7	207.5	50.0	20.0	NON	⚠ **HXT1012S-20CM**
		12xD	156.0	183.5	185.7	233.5	50.0	20.0	OUI	⚠ **HXT1212S-20FM**
		12xD	156.0	183.5	185.7	233.5	50.0	20.0	NON	⚠ **HXT1212S-20CM**
ⓘ	Droite	3xD	1-17/32	2-5/8	2-45/64	4-21/32	2-1/32	3/4	OUI	**HXT0312S-075F**
		3xD	1-17/32	2-5/8	2-45/64	4-21/32	2-1/32	3/4	NON	**HXT0312S-075C**
		5xD	2-9/16	3-41/64	3-47/64	5-43/64	2-1/32	3/4	OUI	**HXT0512S-075F**
		5xD	2-9/16	3-41/64	3-47/64	5-43/64	2-1/32	3/4	NON	**HXT0512S-075C**
		7xD	3-37/64	4-21/32	4-3/4	6-11/16	2-1/32	3/4	OUI	**HXT0712S-075F**
		7xD	3-37/64	4-21/32	4-3/4	6-11/16	2-1/32	3/4	NON	**HXT0712S-075C**
		10xD	5-7/64	6-13/64	6-9/32	8-15/64	2-1/32	3/4	OUI	⚠ **HXT1012S-075F**
		10xD	5-7/64	6-13/64	6-9/32	8-15/64	2-1/32	3/4	NON	⚠ **HXT1012S-075C**
		12xD	6-9/64	7-7/32	7-5/16	9-1/4	2-1/32	3/4	OUI	⚠ **HXT1212S-075F**
		12xD	6-9/64	7-7/32	7-5/16	9-1/4	2-1/32	3/4	NON	⚠ **HXT1212S-075C**

Accessoires

 Vis embouts	 Nylon Locking Screws	 Tournevis	 Tournevis à serrage préréglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible*
7247-IP7-1	**7247N-IP7-1**	**8IP-7**	**8IP-7TL**	**8IP-7B**	84 N-cm (7.4 in-lbs)

* Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.

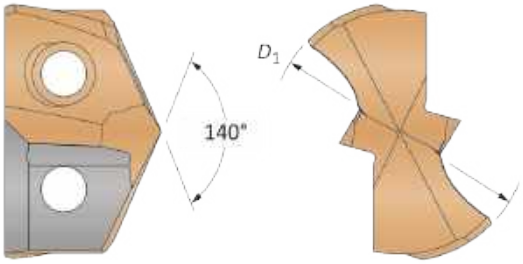
⚠ AVERTISSEMENT Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A20 : 86 du catalogue. Visitez **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques. E-mail **engineering.eu@alliedmachine.com**

ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)
Vis conditionnées par sachet de 10

Embouts GEN3SYS XT

Série 12 | Plage de diamètre : 12.00 mm - 12.99 mm (0.4724" - 0.5117")





Embouts								
Nuance Carbure	D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	Référence Standard	Référence Acier	Référence Fonte	Référence Acier inoxydable
K35 (C1)	12.00	0.4724	–	**7C112P-12**	**7C112P-12LR**	–	–
	12.30	0.4844	31/64	**7C112P-.484**	**7C112P-.484LR**	–	–
	12.50	0.4921	–	**7C112P-12.5**	**7C112P-12.5LR**	–	–
	12.70	0.5000	1/2	**7C112P-0016**	**7C112P-0016LR**	–	–
K20 (C2)	12.00	0.4724	–	**7C212P-12**	**7C212P-12LR**	**7C212P-12CI**	**7C212P-12AS**
	12.30	0.4844	31/64	**7C212P-.484**	**7C212P-.484LR**	**7C212P-.484CI**	**7C212P-.484AS**
	12.50	0.4921	–	**7C212P-12.5**	**7C212P-12.5LR**	**7C212P-12.5CI**	**7C212P-12.5AS**
	12.70	0.5000	1/2	**7C212P-0016**	**7C212P-0016LR**	**7C212P-0016CI**	**7C212P-0016AS**

Embouts vendus à la pièce.

A20: 68 - 83
Légende A20:1
A20: 6 - 9

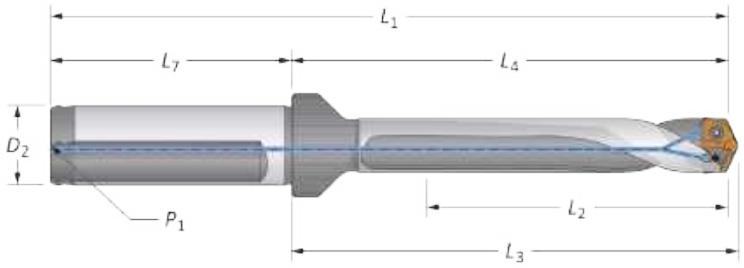
Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande. Lorsque vous commandez, suivez l'exemple ci-dessous:	
Métrique :	13.20 mm, Série 13 , C2 = Référence **7C213P-13.20**
Impérial :	0.5200", Série 13 , C2 = Référence **7C213P-.5200**

www.alliedmachine.com | +44 (0) 1384 400 900 | enquiries.eu@alliedmachine.com

Porte-outils GEN3SYS

Série 12 | Plage de diamètre : 12.00 mm - 12.99 mm (0.4724" - 0.5117")



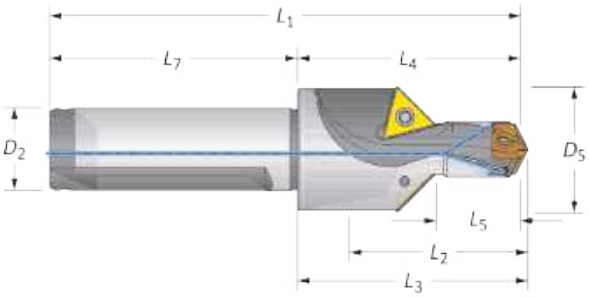


Droite et Hélicoïdale

	Goujure	Corps Longueur	L_2	L_4	L_3	L_1	Queue L_7	D_2	P_1	Méplat	Référence
ⓜ	Droite	3xD	39.0	66.6	68.7	116.6	50.0	20.0	1/8*	OUI	**60312S-20FM**
		5xD	65.0	92.5	94.7	142.5	50.0	20.0	1/8*	OUI	**60512S-20FM**
		7xD	90.9	118.3	120.7	168.3	50.0	20.0	1/8*	OUI	**60712S-20FM**
	Hélicoïdale	Stub	16.0	43.2	45.4	93.2	50.0	20.0	1/8*	OUI	**60112H-20FM**
		3xD	39.0	66.6	68.7	116.6	50.0	20.0	1/8*	OUI	**60312H-20FM**
		3xD	39.0	66.6	68.7	116.6	50.0	20.0	1/8*	NON	**60312H-20CM**
		5xD	65.0	92.5	94.7	142.5	50.0	20.0	1/8*	OUI	**60512H-20FM**
		5xD	65.0	92.5	94.7	142.5	50.0	20.0	1/8*	NON	**60512H-20CM**
		7xD	90.9	118.3	120.7	168.3	50.0	20.0	1/8*	OUI	**60712H-20FM**
		7xD	90.9	118.3	120.7	168.3	50.0	20.0	1/8*	NON	**60712H-20CM**
ⓘ	Droite	3xD	1-17/32	2-5/8	2-45/64	4-21/32	2-1/32	3/4	1/8	OUI	**60312S-075F**
		5xD	2-9/16	3-41/64	3-47/64	5-43/64	2-1/32	3/4	1/8	OUI	**60512S-075F**
		7xD	3-37/64	4-21/32	4-3/4	6-11/16	2-1/32	3/4	1/8	OUI	**60712S-075F**
	Hélicoïdale	Stub	5/8	1-45/64	1-25/32	3-47/64	2-1/32	3/4	1/8	OUI	**60112H-075F**
		3xD	1-17/32	2-5/8	2-45/64	4-21/32	2-1/32	3/4	1/8	OUI	**60312H-075F**
		3xD	1-17/32	2-5/8	2-45/64	4-21/32	2-1/32	3/4	1/8	NON	**60312H-075C**
		5xD	2-9/16	3-41/64	3-47/64	5-43/64	2-1/32	3/4	1/8	OUI	**60512H-075F**
		5xD	2-9/16	3-41/64	3-47/64	5-43/64	2-1/32	3/4	1/8	NON	**60512H-075C**
		7xD	3-37/64	4-21/32	4-3/4	6-11/16	2-1/32	3/4	1/8	OUI	**60712H-075F**
		7xD	3-37/64	4-21/32	4-3/4	6-11/16	2-1/32	3/4	1/8	NON	**60712H-075C**

* Filetage BSP et ISO 7-1





Perçage / Chanfreinage

	Étage D_5	L_5	Corps L_2	L_4	L_3	L_1	Queue L_7	D_2	Référence	Plaquette de chanfreinage
ⓜ	24.8	18.0	35.2	43.2	45.4	93.2	50.0	20.0	**60112C45-20FM**	**TCMT-110204**
ⓘ	31/32	45/64	63/64	1-45/64	1-25/32	3-47/64	2-1/32	3/4	**60112C45-075F**	**TCMT-110204**

Accessoires

 Vis embouts	 Nylon Locking Screws	 Tournevis	 Tournevis à serrage préréglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible*
7247-IP7-1	**7247N-IP7-1**	**8IP-7**	**8IP-7TL**	**8IP-7B**	84 N-cm (7.4 in-lbs)

* Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.

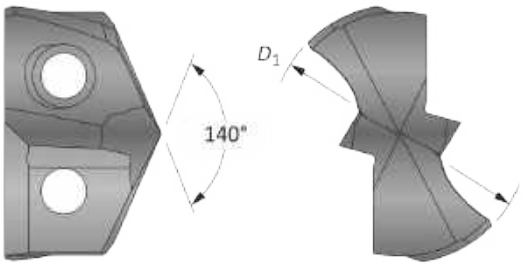
Les plaquettes de chanfreinages sont vendues séparément et conditionnées en boîte de 10 | Vis conditionnées par sachet de 10

ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)

Embouts GEN3SYS XT Pro

Série 13 | Plage de diamètre : 13.00 mm - 13.99 mm (0.5118" - 0.5511")





Embouts						
			Référence	Référence	Référence	Référence
D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	P	K	N	M
13.00	0.5118	–	XTP13-13.00	XTK13-13.00	XTN13-13.00	XTM13-13.00
13.10	0.5157	33/64	XTP13-13.10	XTK13-13.10	XTN13-13.10	XTM13-13.10
13.20	0.5197	–	XTP13-13.20	XTK13-13.20	XTN13-13.20	XTM13-13.20
13.30	0.5236	–	XTP13-13.30	XTK13-13.30	XTN13-13.30	XTM13-13.30
13.40	0.5276	–	XTP13-13.40	XTK13-13.40	XTN13-13.40	XTM13-13.40
13.49	0.5311	17/32	XTP13-13.49	XTK13-13.49	XTN13-13.49	XTM13-13.49
13.50	0.5315	–	XTP13-13.50	XTK13-13.50	XTN13-13.50	XTM13-13.50
13.60	0.5354	–	XTP13-13.60	XTK13-13.60	XTN13-13.60	XTM13-13.60
13.70	0.5394	–	XTP13-13.70	XTK13-13.70	XTN13-13.70	XTM13-13.70
13.80	0.5433	–	XTP13-13.80	XTK13-13.80	XTN13-13.80	XTM13-13.80
13.89	0.5469	35/64	XTP13-13.89	XTK13-13.89	XTN13-13.89	XTM13-13.89

Embouts vendus à la pièce.

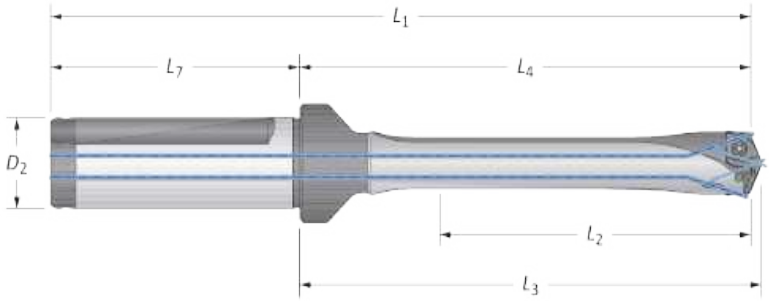
A20: 68 - 83
Légende A20: 1
A20: 6 - 9

Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande. Lorsque vous commandez, suivez l'exemple ci-dessous:	
Métrique :	13.16 mm, Acier, Série 13 = Référence **XTP13-13.16**
Impérial :	0.5180", Acier, Série 13 = Référence **XTP13-13.16**

Porte-outils GEN3SYS XT Pro

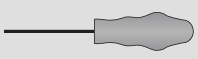
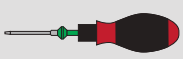
Série 13 | Plage de diamètre : 13.00 mm - 13.99 mm (0.5118" - 0.5511")





	Goujure		Corps					Queue			
		Longueur	L_2	L_4	L_3	L_1	L_7	D_2	Méplat	Référence
ⓜ	Droite	3xD	42.0	69.0	71.4	119.0	50.0	20.0	OUI	**HXT0313S-20FM**
		3xD	42.0	69.0	71.4	119.0	50.0	20.0	NON	**HXT0313S-20CM**
		5xD	69.9	96.8	99.2	146.8	50.0	20.0	OUI	**HXT0513S-20FM**
		5xD	69.9	96.8	99.2	146.8	50.0	20.0	NON	**HXT0513S-20CM**
		7xD	98.0	125.0	127.4	175.0	50.0	20.0	OUI	**HXT0713S-20FM**
		7xD	98.0	125.0	127.4	175.0	50.0	20.0	NON	**HXT0713S-20CM**
		10xD	140.0	167.0	169.4	217.0	50.0	20.0	OUI	⚠ **HXT1013S-20FM**
		10xD	140.0	167.0	169.4	217.0	50.0	20.0	NON	⚠ **HXT1013S-20CM**
		12xD	168.0	195.2	197.4	245.2	50.0	20.0	OUI	⚠ **HXT1213S-20FM**
		12xD	168.0	195.2	197.4	245.2	50.0	20.0	NON	⚠ **HXT1213S-20CM**
ⓘ	Droite	3xD	1-21/32	2-23/32	2-13/16	4-3/4	2-1/32	3/4	OUI	**HXT0313S-075F**
		3xD	1-21/32	2-23/32	2-13/16	4-3/4	2-1/32	3/4	NON	**HXT0313S-075C**
		5xD	2-3/4	3-13/16	3-29/32	5-27/32	2-1/32	3/4	OUI	**HXT0513S-075F**
		5xD	2-3/4	3-13/16	3-29/32	5-27/32	2-1/32	3/4	NON	**HXT0513S-075C**
		7xD	3-55/64	4-59/64	5-1/64	6-61/64	2-1/32	3/4	OUI	**HXT0713S-075F**
		7xD	3-55/64	4-59/64	5-1/64	6-61/64	2-1/32	3/4	NON	**HXT0713S-075C**
		10xD	5-33/64	6-37/64	6-43/64	8-39/64	2-1/32	3/4	OUI	⚠ **HXT1013S-075F**
		10xD	5-33/64	6-37/64	6-43/64	8-39/64	2-1/32	3/4	NON	⚠ **HXT1013S-075C**
		12xD	6-39/64	7-11/16	7-25/32	9-23/32	2-1/32	3/4	OUI	⚠ **HXT1213S-075F**
		12xD	6-39/64	7-11/17	7-25/32	9-23/32	2-1/32	3/4	NON	⚠ **HXT1213S-075C**

Accessoires

 Vis embouts	 Nylon Locking Screws	 Tournevis	 Tournevis à serrage préréglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible*
7247-IP7-1	7247N-IP7-1	**8IP-7**	**8IP-7TL**	**8IP-7B**	84 N-cm (7.4 in-lbs)

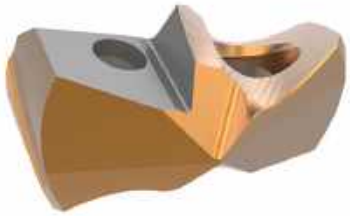
* Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.

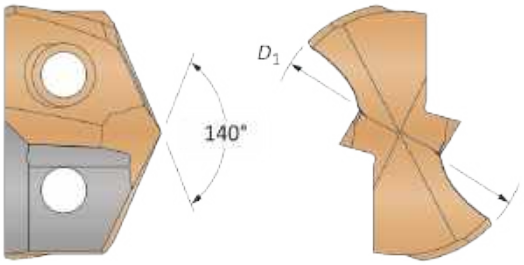
⚠ **AVERTISSEMENT** Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A20 : 86 du catalogue. Visitez **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques. E-mail **engineering.eu@alliedmachine.com**

ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)
Vis conditionnées par sachet de 10

Embouts GEN3SYS XT

Série 13 | Plage de diamètre : 13.00 mm - 13.99 mm (0.5118" - 0.5511")





Embouts							
Nuance Carbure	**D_1 mm**	**D_1 pouce**	**Fraction Équivalente**	**Référence Standard**	**Référence Acier**	**Référence Fonte**	**Référence Acier inoxydable**
K35 (C1)	13.00	0.5118	–	**7C113P-13**	**7C113P-13LR**	–	–
	13.08	0.5156	33/64	**7C113P-.515**	**7C113P-.515LR**	–	–
	13.49	0.5313	17/32	**7C113P-0017**	**7C113P-0017LR**	–	–
	13.50	0.5315	–	**7C113P-13.5**	**7C113P-13.5LR**	–	–
	13.89	0.5469	35/64	**7C113P-.546**	**7C113P-.546LR**	–	–
K20 (C2)	13.00	0.5118	–	**7C213P-13**	**7C213P-13LR**	**7C213P-13CI**	**7C213P-13AS**
	13.08	0.5156	33/64	**7C213P-.515**	**7C213P-.515LR**	**7C213P-.515CI**	**7C213P-.515AS**
	13.49	0.5312	17/32	**7C213P-0017**	**7C213P-0017LR**	**7C213P-0017CI**	**7C213P-0017AS**
	13.50	0.5315	–	**7C213P-13.5**	**7C213P-13.5LR**	**7C213P-13.5CI**	**7C213P-13.5AS**
	13.89	0.5469	35/64	**7C213P-.546**	**7C213P-.546LR**	**7C213P-.546CI**	**7C213P-.546AS**

Embouts vendus à la pièce.

A20: 68 - 83
Légende A20: 1
A20: 6 - 9

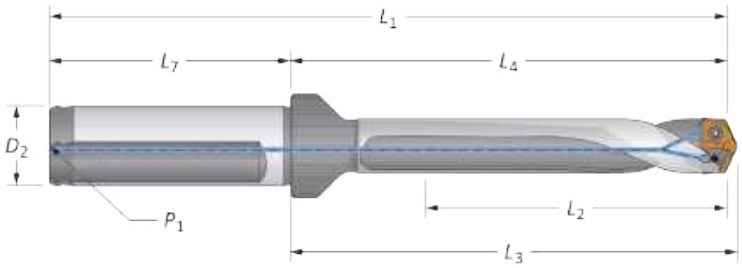
Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande.
Lorsque vous commandez, suivez l'exemple ci-dessous:

Métrique :	13.20 mm, Série 13 , C2 = Référence **7C213P-13.20**
Impérial :	0.5200", Série 13 , C2 = Référence **7C213P-.5200**

Porte-outils GEN3SYS

Série 13 | Plage de diamètre : 13.00 mm - 13.99 mm (0.5118" - 0.5511")



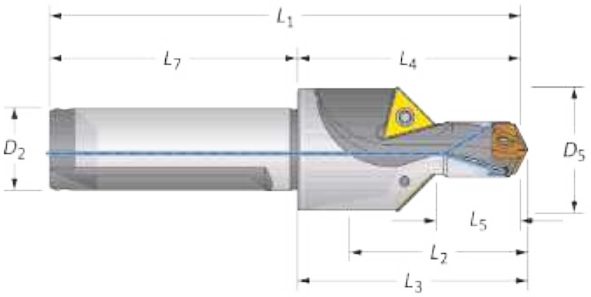


Droite et Hélicoïdale

	Goujure	Longueur	Corps L_2	Corps L_4	Corps L_3	Corps L_1	Queue L_7	Queue D_2	Queue P_1	Méplat	Référence
ⓜ	Droite	3xD	42.0	69.0	71.4	119.0	50.0	20.0	1/8*	OUI	**60313S-20FM**
		5xD	69.9	96.8	99.2	146.8	50.0	20.0	1/8*	OUI	**60513S-20FM**
		7xD	98.0	125.0	127.4	175.0	50.0	20.0	1/8*	OUI	**60713S-20FM**
	Hélicoïdale	Stub	16.0	43.0	45.2	93.0	50.0	20.0	1/8*	OUI	**60113H-20FM**
		3xD	42.0	69.0	71.4	119.0	50.0	20.0	1/8*	OUI	**60313H-20FM**
		3xD	42.0	69.0	71.4	119.0	50.0	20.0	1/8*	NON	**60313H-20CM**
		5xD	69.9	96.8	99.2	146.8	50.0	20.0	1/8*	OUI	**60513H-20FM**
		5xD	69.9	96.8	99.2	146.8	50.0	20.0	1/8*	NON	**60513H-20CM**
		7xD	98.0	125.0	127.4	175.0	50.0	20.0	1/8*	OUI	**60713H-20FM**
		7xD	98.0	125.0	127.4	175.0	50.0	20.0	1/8*	NON	**60713H-20CM**
ⓘ	Droite	3xD	1-21/32	2-23/32	2-13/16	4-3/4	2-1/32	3/4	1/8	OUI	**60313S-075F**
		5xD	2-3/4	3-13/16	3-29/32	5-27/32	2-1/32	3/4	1/8	OUI	**60513S-075F**
		7xD	3-55/64	4-59/64	5-1/64	6-61/64	2-1/32	3/4	1/8	OUI	**60713S-075F**
	Hélicoïdale	Stub	5/8	1-11/16	1-25/32	3-23/32	2-1/32	3/4	1/8	OUI	**60113H-075F**
		3xD	1-21/32	2-23/32	2-13/16	4-3/4	2-1/32	3/4	1/8	OUI	**60313H-075F**
		3xD	1-21/32	2-23/32	2-13/16	4-3/4	2-1/32	3/4	1/8	NON	**60313H-075C**
		5xD	2-3/4	3-13/16	3-29/32	5-27/32	2-1/32	3/4	1/8	OUI	**60513H-075F**
		5xD	2-3/4	3-13/16	3-29/32	5-27/32	2-1/32	3/4	1/8	NON	**60513H-075C**
		7xD	3-55/64	4-59/64	5-1/64	6-61/64	2-1/32	3/4	1/8	OUI	**60713H-075F**
		7xD	3-55/64	4-59/64	5-1/64	6-61/64	2-1/32	3/4	1/8	NON	**60713H-075C**

* Filetage BSP et ISO 7-1





Perçage / Chanfreinage

	Étage D_5	Étage L_5	Corps L_2	Corps L_4	Corps L_3	Corps L_1	Queue L_7	Queue D_2	Référence	Plaquette de chanfreinage
ⓜ	25.8	19.5	25.4	43.0	45.2	93.0	50.0	20.0	**60113C45-20FM**	**TCMT-110204**
ⓘ	1-1/64	49/64	1	1-11/16	1-25/32	3-23/32	2-1/32	3/4	**60113C45-075F**	**TCMT-110204**

Accessoires

Vis embouts	Nylon Locking Screws	Tournevis	Tournevis à serrage préréglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible*
7247-IP7-1	**7247N-IP7-1**	**8IP-7**	**8IP-7TL**	**8IP-7B**	84 N-cm (7.4 in-lbs)

* Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.

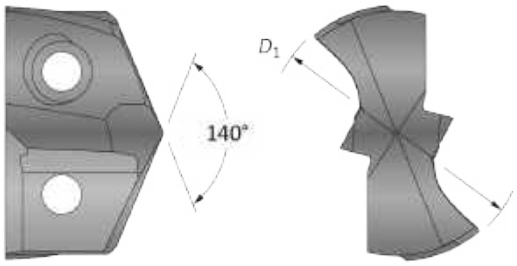
Les plaquettes de chanfreinages sont vendues séparément et conditionnées en boîte de 10 | Vis conditionnées par sachet de 10

ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)

Embouts GEN3SYS XT Pro

Série 14 | Plage de diamètre : 14.00 mm - 14.99 mm (0.5512" - 0.5905")





Embouts						
D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	Référence P	Référence K	Référence N	Référence M
14.00	0.5512	–	XTP14-14.00	XTK14-14.00	XTN14-14.00	XTM14-14.00
14.10	0.5551	–	XTP14-14.10	XTK14-14.10	XTN14-14.10	XTM14-14.10
14.20	0.5591	–	XTP14-14.20	XTK14-14.20	XTN14-14.20	XTM14-14.20
14.29	0.5626	9/16	XTP14-14.29	XTK14-14.29	XTN14-14.29	XTM14-14.29
14.40	0.5669	–	XTP14-14.40	XTK14-14.40	XTN14-14.40	XTM14-14.40
14.50	0.5709	–	XTP14-14.50	XTK14-14.50	XTN14-14.50	XTM14-14.50
14.60	0.5748	–	XTP14-14.60	XTK14-14.60	XTN14-14.60	XTM14-14.60
14.68	0.5780	37/64	XTP14-14.68	XTK14-14.68	XTN14-14.68	XTM14-14.68
14.80	0.5827	–	XTP14-14.80	XTK14-14.80	XTN14-14.80	XTM14-14.80
14.90	0.5866	–	XTP14-14.90	XTK14-14.90	XTN14-14.90	XTM14-14.90

Embouts vendus à la pièce.

A20: 68 - 83
Légende A20: 1
A20: 6 - 9

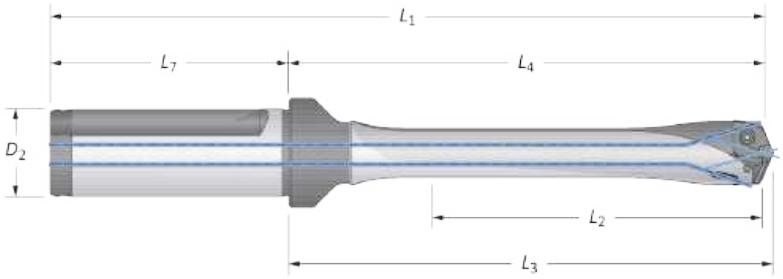
Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande. Lorsque vous commandez, suivez l'exemple ci-dessous:	
Métrique :	13.16 mm, Acier, Série 13 = Référence **XTP13-13.16**
Impérial :	0.5180", Acier, Série 13 = Référence **XTP13-13.16**

www.alliedmachine.com | +44 (0) 1384 400 900 | enquiries.eu@alliedmachine.com

Porte-outils GEN3SYS XT Pro

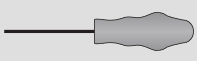
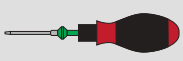
Série 14 | Plage de diamètre : 14.00 mm - 14.99 mm (0.5512" - 0.5905")





	Goujure	Corps					Queue			Référence
		Longueur	L_2	L_4	L_3	L_1	L_7	D_2	Méplat	
m	Droite	3xD	44.8	72.2	74.9	122.2	50.0	20.0	OUI	HXT0314S-20FM
		3xD	44.8	72.2	74.9	122.2	50.0	20.0	NON	HXT0314S-20CM
		5xD	75.0	102.4	104.9	152.4	50.0	20.0	OUI	HXT0514S-20FM
		5xD	75.0	102.4	104.9	152.4	50.0	20.0	NON	HXT0514S-20CM
		7xD	104.8	132.2	134.8	182.2	50.0	20.0	OUI	HXT0714S-20FM
		7xD	104.8	132.2	134.8	182.2	50.0	20.0	NON	HXT0714S-20CM
		10xD	149.9	177.4	179.8	227.4	50.0	20.0	OUI	⚠ HXT1014S-20FM
		10xD	149.9	177.4	179.8	227.4	50.0	20.0	NON	⚠ HXT1014S-20CM
		12xD	180.0	207.2	209.8	257.2	50.0	20.0	OUI	⚠ HXT1214S-20FM
		12xD	180.0	207.2	209.8	257.2	50.0	20.0	NON	⚠ HXT1214S-20CM
i	Droite	3xD	1-49/64	2-27/32	2-61/64	4-7/8	2-1/32	3/4	OUI	HXT0314S-075F
		3xD	1-49/64	2-27/32	2-61/64	4-7/8	2-1/32	3/4	NON	HXT0314S-075C
		5xD	2-61/64	4-1/32	4-1/8	6-1/16	2-1/32	3/4	OUI	HXT0514S-075F
		5xD	2-61/64	4-1/32	4-1/8	6-1/16	2-1/32	3/4	NON	HXT0514S-075C
		7xD	4-1/8	5-13/64	5-5/16	7-15/64	2-1/32	3/4	OUI	HXT0714S-075F
		7xD	4-1/8	5-13/64	5-5/16	7-15/64	2-1/32	3/4	NON	HXT0714S-075C
		10xD	5-29/32	6-63/64	7-5/64	9-1/64	2-1/32	3/4	OUI	⚠ HXT1014S-075F
		10xD	5-29/32	6-63/64	7-5/64	9-1/64	2-1/32	3/4	NON	⚠ HXT1014S-075C
		12xD	7-3/32	8-5/32	8-1/4	10-3/16	2-1/32	3/4	OUI	⚠ HXT1214S-075F
		12xD	7-3/32	8-5/32	8-1/4	10-3/16	2-1/32	3/4	NON	⚠ HXT1214S-075C

Accessoires

 Vis embouts	 Nylon Locking Screws	 Tournevis	 Tournevis à serrage préréglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible*
7247-IP7-1	7247N-IP7-1	8IP-7	8IP-7TL	8IP-7B	84 N-cm (7.4 in-lbs)

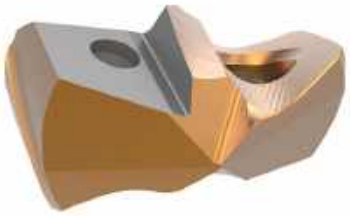
* Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.

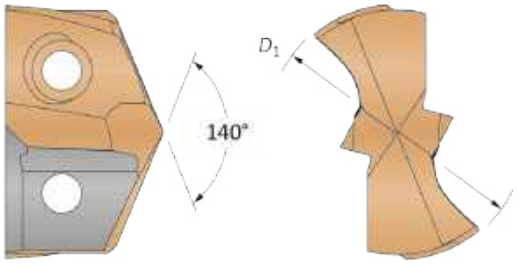
⚠ AVERTISSEMENT Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A20 : 86 du catalogue. Visitez **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques. E-mail **engineering.eu@alliedmachine.com**

m = Métrique (mm)
i = Impérial (pouce)
Vis conditionnées par sachet de 10

Embouts GEN3SYS XT

Série 14 | Plage de diamètre : 14.00 mm - 14.99 mm (0.5512" - 0.5905")





Embouts							
Nuance Carbure	**D_1 mm**	**D_1 pouce**	**Fraction Équivalente**	**Référence Standard**	**Référence Acier**	**Référence Fonte**	**Référence Acier inoxydable**
K35 (C1)	14.00	0.5512	–	**7C114P-14**	**7C114P-14LR**	–	–
	14.29	0.5625	9/16	**7C114P-0018**	**7C114P-0018LR**	–	–
	14.50	0.5709	–	**7C114P-14.5**	**7C114P-14.5LR**	–	–
	14.68	0.5781	37/64	**7C114P-.578**	**7C114P-.578LR**	–	–
	14.80	0.5827	–	**7C114P-14.8**	**7C114P-14.8LR**	–	–
K20 (C2)	14.00	0.5512	–	**7C214P-14**	**7C214P-14LR**	**7C214P-14CI**	**7C214P-14AS**
	14.29	0.5625	9/16	**7C214P-0018**	**7C214P-0018LR**	**7C214P-0018CI**	**7C214P-0018AS**
	14.50	0.5709	–	**7C214P-14.5**	**7C214P-14.5LR**	**7C214P-14.5CI**	**7C214P-14.5AS**
	14.68	0.5781	37/64	**7C214P-.578**	**7C214P-.578LR**	**7C214P-.578CI**	**7C214P-.578AS**
	14.80	0.5827	–	**7C214P-14.8**	**7C214P-14.8LR**	**7C214P-14.8CI**	**7C214P-14.8AS**

Embouts vendus à la pièce.

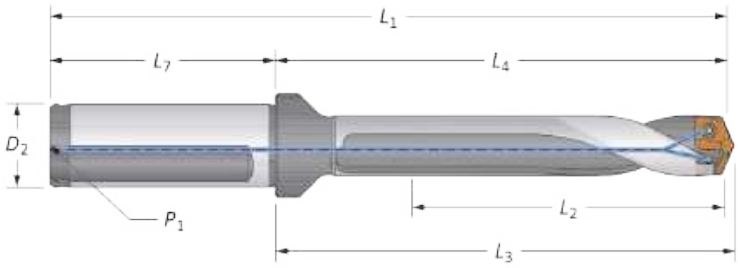
A20: 68 - 83
Légende A20: 1
A20: 6 - 9

Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande. Lorsque vous commandez, suivez l'exemple ci-dessous:	
Métrique :	13.20 mm, Série 13 , C2 = Référence **7C213P-13.20**
Impérial :	0.5200", Série 13 , C2 = Référence **7C213P-.5200**

Porte-outils GEN3SYS

Série 14 | Plage de diamètre : 14.00 mm - 14.99 mm (0.5512" - 0.5905")



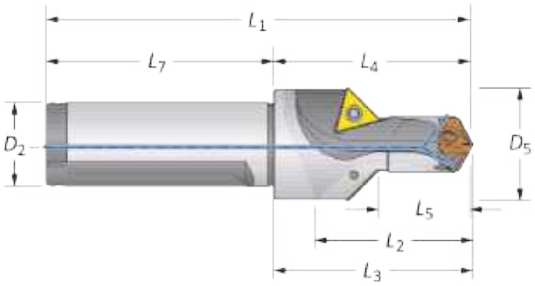


Droite et Hélicoïdale

	Goujure	Corps Longueur	L_2	L_4	L_3	L_1	Queue L_7	D_2	P_1	Méplat	Référence
ⓜ	Droite	3xD	44.8	72.2	74.9	122.2	50.0	20.0	1/8*	OUI	**60314S-20FM**
		5xD	75.0	102.4	104.9	152.4	50.0	20.0	1/8*	OUI	**60514S-20FM**
		7xD	104.8	132.2	134.8	182.2	50.0	20.0	1/8*	OUI	**60714S-20FM**
	Hélicoïdale	Stub	17.5	44.5	47.2	94.5	50.0	20.0	1/8*	OUI	**60114H-20FM**
		3xD	44.8	72.2	74.9	122.2	50.0	20.0	1/8*	OUI	**60314H-20FM**
		3xD	44.8	72.2	74.9	122.2	50.0	20.0	1/8*	NON	**60314H-20CM**
		5xD	75.0	102.4	104.9	152.4	50.0	20.0	1/8*	OUI	**60514H-20FM**
		5xD	75.0	102.4	104.9	152.4	50.0	20.0	1/8*	NON	**60514H-20CM**
		7xD	104.8	132.2	134.8	182.2	50.0	20.0	1/8*	OUI	**60714H-20FM**
		7xD	104.8	132.2	134.8	182.2	50.0	20.0	1/8*	NON	**60714H-20CM**
ⓘ	Droite	3xD	1-49/64	2-27/32	2-61/64	4-7/8	2-1/32	3/4	1/8	OUI	**60314S-075F**
		5xD	2-61/64	4-1/32	4-1/8	6-1/16	2-1/32	3/4	1/8	OUI	**60514S-075F**
		7xD	4-1/8	5-13/64	5-5/16	7-15/64	2-1/32	3/4	1/8	OUI	**60714S-075F**
	Hélicoïdale	Stub	11/16	1-3/4	1-55/64	3-25/32	2-1/32	3/4	1/8	OUI	**60114H-075F**
		3xD	1-49/64	2-27/32	2-61/64	4-7/8	2-1/32	3/4	1/8	OUI	**60314H-075F**
		3xD	1-49/64	2-27/32	2-61/64	4-7/8	2-1/32	3/4	1/8	NON	**60314H-075C**
		5xD	2-61/64	4-1/32	4-1/8	6-1/16	2-1/32	3/4	1/8	OUI	**60514H-075F**
		5xD	2-61/64	4-1/32	4-1/8	6-1/16	2-1/32	3/4	1/8	NON	**60514H-075C**
		7xD	4-1/8	5-13/64	5-5/16	7-15/64	2-1/32	3/4	1/8	OUI	**60714H-075F**
		7xD	4-1/8	5-13/64	5-5/16	7-15/64	2-1/32	3/4	1/8	NON	**60714H-075C**

* Filetage BSP et ISO 7-1

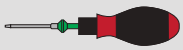




Perçage / Chanfreinage

	Étage D_5	L_5	Corps L_2	L_4	L_3	L_1	Queue L_7	D_2	Référence	Plaquette de chanfreinage
ⓜ	26.7	21.0	26.8	44.6	47.2	94.6	50.0	20.0	**60114C45-20FM**	**TCMT-110204**
ⓘ	1-3/64	53/64	1-3/64	1-3/4	1-55/64	3-25/32	2-1/32	3/4	**60114C45-075F**	**TCMT-110204**

Accessoires

 Vis embouts	 Nylon Locking Screws	 Tournevis	 Tournevis à serrage préréglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible*
7247-IP7-1	**7247N-IP7-1**	**8IP-7**	**8IP-7TL**	**8IP-7B**	84 N-cm (7.4 in-lbs)

* Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.

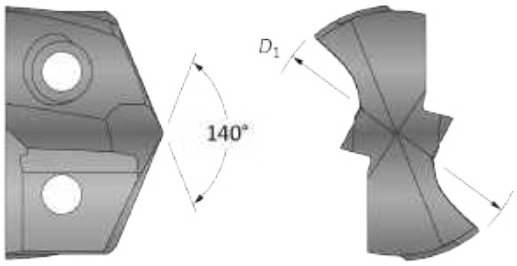
Les plaquettes de chanfreinages sont vendues séparément et conditionnées en boîte de 10 | Vis conditionnées par sachet de 10

ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)

Embouts GEN3SYS XT Pro

Série 15 | Plage de diamètre : 15.00 mm - 15.99 mm (0.5906" - 0.6298")



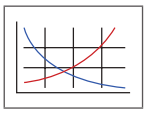


Embouts						
D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	Référence P	Référence K	Référence N	Référence M
15.00	0.5906	–	**XTP15-15.00**	**XTK15-15.00**	**XTN15-15.00**	**XTM15-15.00**
15.08	0.5937	19/32	**XTP15-15.08**	**XTK15-15.08**	**XTN15-15.08**	**XTM15-15.08**
15.20	0.5984	–	**XTP15-15.20**	**XTK15-15.20**	**XTN15-15.20**	**XTM15-15.20**
15.30	0.6024	–	**XTP15-15.30**	**XTK15-15.30**	**XTN15-15.30**	**XTM15-15.30**
15.40	0.6063	–	**XTP15-15.40**	**XTK15-15.40**	**XTN15-15.40**	**XTM15-15.40**
15.48	0.6094	39/64	**XTP15-15.48**	**XTK15-15.48**	**XTN15-15.48**	**XTM15-15.48**
15.50	0.6102	–	**XTP15-15.50**	**XTK15-15.50**	**XTN15-15.50**	**XTM15-15.50**
15.60	0.6142	–	**XTP15-15.60**	**XTK15-15.60**	**XTN15-15.60**	**XTM15-15.60**
15.70	0.6181	–	**XTP15-15.70**	**XTK15-15.70**	**XTN15-15.70**	**XTM15-15.70**
15.80	0.6220	–	**XTP15-15.80**	**XTK15-15.80**	**XTN15-15.80**	**XTM15-15.80**
15.88	0.6252	5/8	**XTP15-15.88**	**XTK15-15.88**	**XTN15-15.88**	**XTM15-15.88**

Embouts vendus à la pièce.

A20: 68 - 83

Légende A20: 1



A20: 6 - 9

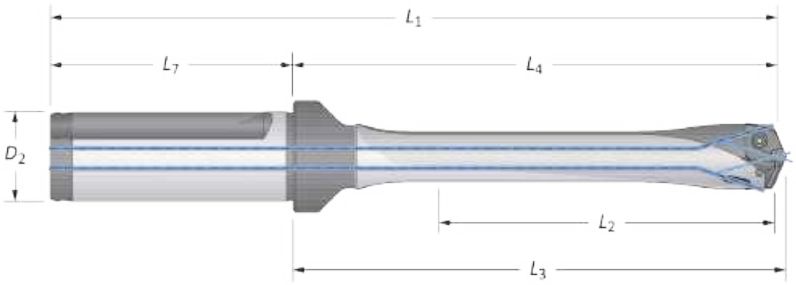


Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande. Lorsque vous commandez, suivez l'exemple ci-dessous:	
Métrique :	13.16 mm, Acier, Série 13 = Référence **XTP13-13.16**
Impérial :	0.5180", Acier, Série 13 = Référence **XTP13-13.16**

Porte-outils GEN3SYS XT Pro

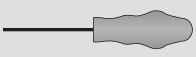
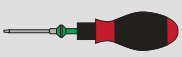
Série 15 | Plage de diamètre : 15.00 mm - 15.99 mm (0.5906" - 0.6298")





	Goujure		Corps					Queue			
		Longueur	L_2	L_4	L_3	L_1	L_7	D_2	Méplat	Référence
ⓜ	Droite	3xD	48.0	75.0	77.5	125.0	50.0	20.0	OUI	**HXT0315S-20FM**
		3xD	48.0	75.0	77.5	125.0	50.0	20.0	NON	**HXT0315S-20CM**
		5xD	79.8	106.8	109.5	156.8	50.0	20.0	OUI	**HXT0515S-20FM**
		5xD	79.8	106.8	109.5	156.8	50.0	20.0	NON	**HXT0515S-20CM**
		7xD	111.9	138.9	141.5	188.9	50.0	20.0	OUI	**HXT0715S-20FM**
		7xD	111.9	138.9	141.5	188.9	50.0	20.0	NON	**HXT0715S-20CM**
		10xD	159.9	186.9	189.5	236.9	50.0	20.0	OUI	⚠ **HXT1015S-20FM**
		10xD	159.9	186.9	189.5	236.9	50.0	20.0	NON	⚠ **HXT1015S-20CM**
		12xD	192.0	219.0	221.6	269.0	50.0	20.0	OUI	⚠ **HXT1215S-20FM**
		12xD	192.0	219.0	221.6	269.0	50.0	20.0	NON	⚠ **HXT1215S-20CM**
ⓘ	Droite	3xD	1-57/64	2-61/64	3-3/64	4-63/64	2-1/32	3/4	OUI	**HXT0315S-075F**
		3xD	1-57/64	2-61/64	3-3/64	4-63/64	2-1/32	3/4	NON	**HXT0315S-075C**
		5xD	3-9/64	4-13/64	4-5/16	6-15/64	2-1/32	3/4	OUI	**HXT0515S-075F**
		5xD	3-9/64	4-13/64	4-5/16	6-15/64	2-1/32	3/4	NON	**HXT0515S-075C**
		7xD	4-13/32	5-15/32	5-37/64	7-1/2	2-1/32	3/4	OUI	**HXT0715S-075F**
		7xD	4-13/32	5-15/32	5-37/64	7-1/2	2-1/32	3/4	NON	**HXT0715S-075C**
		10xD	6-19/64	7-23/64	7-29/64	9-25/64	2-1/32	3/4	OUI	⚠ **HXT1015S-075F**
		10xD	6-19/64	7-23/64	7-29/64	9-25/64	2-1/32	3/4	NON	⚠ **HXT1015S-075C**
		12xD	7-9/16	8-39/64	8-23/32	10-41/64	2-1/32	3/4	OUI	⚠ **HXT1215S-075F**
		12xD	7-9/16	8-39/64	8-21/32	10-41/64	2-1/32	3/4	NON	⚠ **HXT1215S-075C**

Accessoires

 Vis embouts	 Nylon Locking Screws	 Tournevis	 Tournevis à serrage préréglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible*
7247-IP7-1	7247N-IP7-1	8IP-7	8IP-7TL	8IP-7B	84 N-cm (7.4 in-lbs)

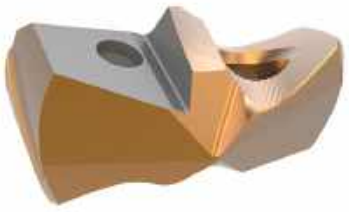
* Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.

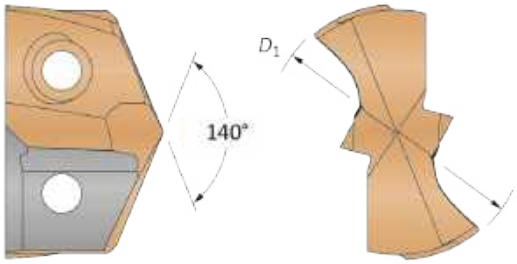
⚠ **AVERTISSEMENT** Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A20 : 86 du catalogue. Visitez **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques. E-mail **engineering.eu@alliedmachine.com**

ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)
Vis conditionnées par sachet de 10

Embouts GEN3SYS XT

Série 15 | Plage de diamètre : 15.00 mm - 15.99 mm (0.5906" - 0.6298")





Embouts							
Nuance Carbure	**D_1 mm**	**D_1 pouce**	**Fraction Équivalente**	**Référence Standard**	**Référence Acier**	**Référence Fonte**	**Référence Acier inoxydable**
K35 (C1)	15.00	0.5906	–	**7C115P-15**	**7C115P-15LR**	–	–
	15.08	0.5938	19/32	**7C115P-0019**	**7C115P-0019LR**	–	–
	15.25	0.6004	–	**7C115P-15.25**	**7C115P-15.25LR**	–	–
	15.48	0.6094	39/64	**7C115P-.609**	**7C115P-.609LR**	–	–
	15.50	0.6103	–	**7C115P-15.5**	**7C115P-15.5LR**	–	–
	15.70	0.6181	–	**7C115P-.618**	**7C115P-.618LR**	–	–
	15.88	0.6250	5/8	**7C115P-0020**	**7C115P-0020LR**	–	–
K20 (C2)	15.00	0.5906	–	**7C215P-15**	**7C215P-15LR**	**7C215P-15CI**	**7C215P-15AS**
	15.08	0.5938	19/32	**7C215P-0019**	**7C215P-0019LR**	**7C215P-0019CI**	**7C215P-0019AS**
	15.25	0.6004	–	**7C215P-15.25**	**7C215P-15.25LR**	**7C215P-15.25CI**	**7C215P-15.25AS**
	15.48	0.6094	39/64	**7C215P-.609**	**7C215P-.609LR**	**7C215P-.609CI**	**7C215P-.609AS**
	15.50	0.6103	–	**7C215P-15.5**	**7C215P-15.5LR**	**7C215P-15.5CI**	**7C215P-15.5AS**
	15.70	0.6181	–	**7C215P-.618**	**7C215P-.618LR**	**7C215P-.618CI**	**7C215P-.618AS**
	15.88	0.6250	5/8	**7C215P-0020**	**7C215P-0020LR**	**7C215P-0020CI**	**7C215P-0020AS**

Embouts vendus à la pièce.

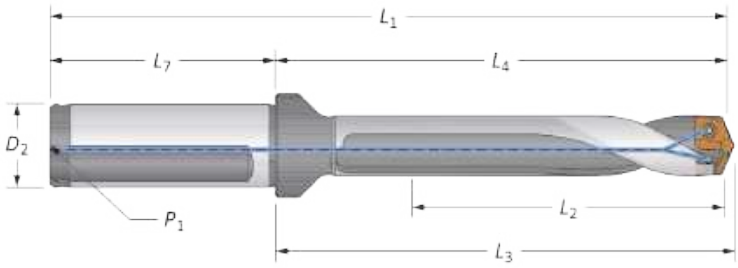
A20: 68 - 83
Légende A20: 1
A20: 6 - 9

Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande. Lorsque vous commandez, suivez l'exemple ci-dessous:	
Métrique :	13.20 mm, Série 13 , C2 = Référence **7C213P-13.20**
Impérial :	0.5200", Série 13 , C2 = Référence **7C213P-.5200**

Porte-outils GEN3SYS

Série 15 | Plage de diamètre : 15.00 mm - 15.99 mm (0.5906" - 0.6298")



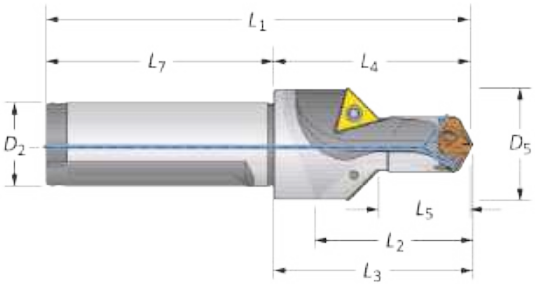


Droite et Hélicoïdale

	Goujure	Corps Longueur	L_2	L_4	L_3	L_1	Queue L_7	D_2	P_1	Méplat	Référence
ⓜ	Droite	3xD	48.0	75.0	77.5	125.0	50.0	20.0	1/8*	OUI	**60315S-20FM**
		5xD	79.8	106.8	109.5	156.8	50.0	20.0	1/8*	OUI	**60515S-20FM**
		7xD	111.9	138.9	141.5	188.9	50.0	20.0	1/8*	OUI	**60715S-20FM**
	Hélicoïdale	Stub	17.5	44.5	46.8	94.5	50.0	20.0	1/8*	OUI	**60115H-20FM**
		3xD	48.0	75.0	77.5	125.0	50.0	20.0	1/8*	OUI	**60315H-20FM**
		3xD	48.0	75.0	77.5	125.0	50.0	20.0	1/8*	NON	**60315H-20CM**
		5xD	79.8	106.8	109.5	156.8	50.0	20.0	1/8*	OUI	**60515H-20FM**
		5xD	79.8	106.8	109.5	156.8	50.0	20.0	1/8*	NON	**60515H-20CM**
		7xD	111.9	138.9	141.5	188.9	50.0	20.0	1/8*	OUI	**60715H-20FM**
		7xD	111.9	138.9	141.5	188.9	50.0	20.0	1/8*	NON	**60715H-20CM**
ⓘ	Droite	3xD	1-57/64	2-61/64	3-3/64	4-63/64	2-1/32	3/4	1/8	OUI	**60315S-075F**
		5xD	3-9/64	4-13/64	4-5/16	6-15/64	2-1/32	3/4	1/8	OUI	**60515S-075F**
		7xD	4-13/32	5-15/32	5-37/64	7-1/2	2-1/32	3/4	1/8	OUI	**60715S-075F**
	Hélicoïdale	Stub	11/16	1-3/4	1-27/32	3-25/32	2-1/32	3/4	1/8	OUI	**60115H-075F**
		3xD	1-57/64	2-61/64	3-3/64	4-63/64	2-1/32	3/4	1/8	OUI	**60315H-075F**
		3xD	1-57/64	2-61/64	3-3/64	4-63/64	2-1/32	3/4	1/8	NON	**60315H-075C**
		5xD	3-9/64	4-13/64	4-5/16	6-15/64	2-1/32	3/4	1/8	OUI	**60515H-075F**
		5xD	3-9/64	4-13/64	4-5/16	6-15/64	2-1/32	3/4	1/8	NON	**60515H-075C**
		7xD	4-13/32	5-15/32	5-37/64	7-1/2	2-1/32	3/4	1/8	OUI	**60715H-075F**
		7xD	4-13/32	5-15/32	5-37/64	7-1/2	2-1/32	3/4	1/8	NON	**60715H-075C**

* Filetage BSP et ISO 7-1

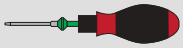




Perçage / Chanfreinage

	Étage D_5	L_5	Corps L_2	L_4	L_3	L_1	Queue L_7	D_2	Référence	Plaquette de chanfreinage
ⓜ	27.0	22.5	26.9	44.3	46.8	94.3	50.0	20.0	**60115C45-20FM**	**TCMT-110204**
ⓘ	1-1/16	57/64	1-1/16	1-47/64	1-27/32	3-49/64	2-1/32	3/4	**60115C45-075F**	**TCMT-110204**

Accessoires

 Vis embouts	 Nylon Locking Screws	 Tournevis	 Tournevis à serrage préréglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible*
7247-IP7-1	**7247N-IP7-1**	**8IP-7**	**8IP-7TL**	**8IP-7B**	84 N-cm (7.4 in-lbs)

* Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.

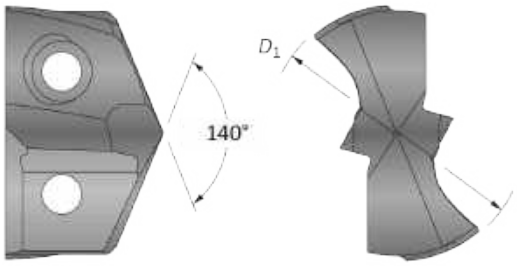
Les plaquettes de chanfreinages sont vendues séparément et conditionnées en boîte de 10 | Vis conditionnées par sachet de 10

ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)

Embouts GEN3SYS XT Pro

Série 16 | Plage de diamètre : 16.00 mm - 16.99 mm (0.6299" - 0.6692")





Embouts						
D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	Référence P	Référence K	Référence N	Référence M
16.00	0.6299	–	XTP16-16.00	XTK16-16.00	XTN16-16.00	XTM16-16.00
16.08	0.6331	–	XTP16-16.08	XTK16-16.08	XTN16-16.08	XTM16-16.08
16.20	0.6378	–	XTP16-16.20	XTK16-16.20	XTN16-16.20	XTM16-16.20
16.27	0.6406	41/64	XTP16-16.27	XTK16-16.27	XTN16-16.27	XTM16-16.27
16.40	0.6457	–	XTP16-16.40	XTK16-16.40	XTN16-16.40	XTM16-16.40
16.50	0.6496	–	XTP16-16.50	XTK16-16.50	XTN16-16.50	XTM16-16.50
16.60	0.6535	–	XTP16-16.60	XTK16-16.60	XTN16-16.60	XTM16-16.60
16.67	0.6563	21/32	XTP16-16.67	XTK16-16.67	XTN16-16.67	XTM16-16.67
16.80	0.6614	–	XTP16-16.80	XTK16-16.80	XTN16-16.80	XTM16-16.80
16.90	0.6654	–	XTP16-16.90	XTK16-16.90	XTN16-16.90	XTM16-16.90

Embouts vendus à la pièce.

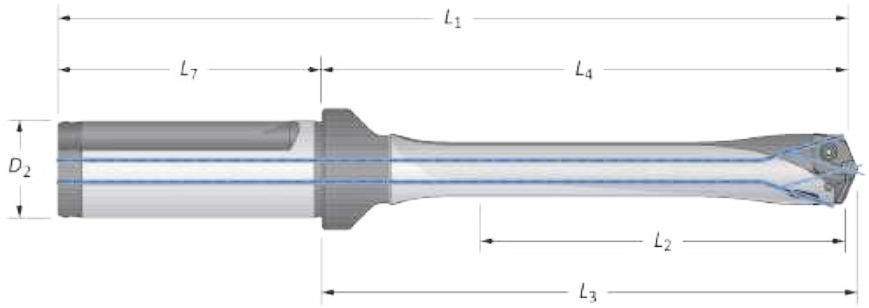
A20: 68 - 83
Légende A20: 1
A20: 6 - 9

Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande. Lorsque vous commandez, suivez l'exemple ci-dessous:	
Métrique :	13.16 mm, Acier, Série 13 = Référence **XTP13-13.16**
Impérial :	0.5180", Acier, Série 13 = Référence **XTP13-13.16**

Porte-outils GEN3SYS XT Pro

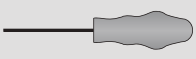
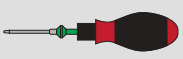
Série 16 | Plage de diamètre : 16.00 mm - 16.99 mm (0.6299" - 0.6692")





	Goujure	Corps					Queue			Référence
		Longueur	L_2	L_4	L_3	L_1	L_7	D_2	Méplat	
ⓜ	Droite	3xD	50.8	81.3	84.2	131.3	50.0	20.0	OUI	**HXT0316S-20FM**
		3xD	50.8	81.3	84.2	131.3	50.0	20.0	NON	**HXT0316S-20CM**
		5xD	85.0	115.1	118.2	165.1	50.0	20.0	OUI	**HXT0516S-20FM**
		5xD	85.0	115.1	118.2	165.1	50.0	20.0	NON	**HXT0516S-20CM**
		7xD	119.0	149.2	152.0	199.2	50.0	20.0	OUI	**HXT0716S-20FM**
		7xD	119.0	149.2	152.0	199.2	50.0	20.0	NON	**HXT0716S-20CM**
		10xD	169.9	200.0	203.2	250.0	50.0	20.0	OUI	⚠ **HXT1016S-20FM**
		10xD	169.9	200.0	203.2	250.0	50.0	20.0	NON	⚠ **HXT1016S-20CM**
		12xD	204.0	234.3	237.2	284.3	50.0	20.0	OUI	⚠ **HXT1216S-20FM**
		12xD	204.0	234.3	237.2	284.3	50.0	20.0	NON	⚠ **HXT1216S-20CM**
ⓘ	Droite	3xD	2	3-13/64	3-5/16	5-15/64	2-1/32	3/4	OUI	**HXT0316S-075F**
		3xD	2	3-13/64	3-5/16	5-15/64	2-1/32	3/4	NON	**HXT0316S-075C**
		5xD	3-11/32	4-17/32	4-21/32	6-9/16	2-1/32	3/4	OUI	**HXT0516S-075F**
		5xD	3-11/32	4-17/32	4-21/32	6-9/16	2-1/32	3/4	NON	**HXT0516S-075C**
		7xD	4-11/16	5-7/8	5-63/64	7-29/32	2-1/32	3/4	OUI	**HXT0716S-075F**
		7xD	4-11/16	5-7/8	5-63/64	7-29/32	2-1/32	3/4	NON	**HXT0716S-075C**
		10xD	6-11/16	7-7/8	8	9-29/32	2-1/32	3/4	OUI	⚠ **HXT1016S-075F**
		10xD	6-11/16	7-7/8	8	9-29/32	2-1/32	3/4	NON	⚠ **HXT1016S-075C**
		12xD	8-1/32	9-7/32	9-21/64	11-1/4	2-1/32	3/4	OUI	⚠ **HXT1216S-075F**
		12xD	8-1/32	9-7/32	9-21/64	11-1/4	2-1/32	3/4	NON	⚠ **HXT1216S-075C**

Accessoires

 Vis embouts	 Nylon Locking Screws	 Tournevis	 Tournevis à serrage préréglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible*
72556-IP8-1	**72556N-IP8-1**	**8IP-8**	**8IP-8TL**	**8IP-8B**	175 N-cm (15.5 in-lbs)

* Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.

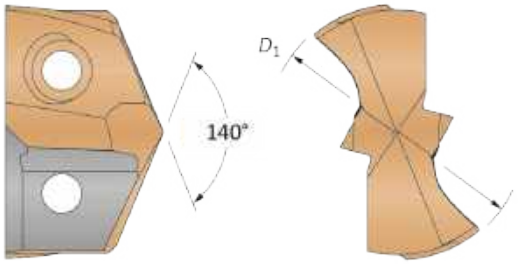
⚠ AVERTISSEMENT Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A20 : 86 du catalogue. Visitez **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques. E-mail **engineering.eu@alliedmachine.com**

ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)
Vis conditionnées par sachet de 10

Embouts GEN3SYS XT

Série 16 | Plage de diamètre : 16.00 mm - 16.99 mm (0.6299" - 0.6692")





Embouts								
Nuance Carbure	D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	Référence Standard	Référence Acier	Référence Fonte	Référence Acier inoxydable
K35 (C1)	16.00	0.6299	–	**7C116P-16**	**7C116P-16LR**	–	–
	16.08	0.6331	–	**7C116P-16.08**	**7C116P-16.08LR**	–	–
	16.27	0.6406	41/64	**7C116P-.640**	**7C116P-.640LR**	–	–
	16.50	0.6496	–	**7C116P-16.5**	**7C116P-16.5LR**	–	–
	16.67	0.6563	21/32	**7C116P-0021**	**7C116P-0021LR**	–	–
K20 (C2)	16.00	0.6299	–	**7C216P-16**	**7C216P-16LR**	**7C216P-16CI**	**7C216P-16AS**
	16.08	0.6331	–	**7C216P-16.08**	**7C216P-16.08LR**	**7C216P-16.08CI**	**7C216P-16.08AS**
	16.27	0.6406	41/64	**7C216P-.640**	**7C216P-.640LR**	**7C216P-.640CI**	**7C216P-.640AS**
	16.50	0.6496	–	**7C216P-16.5**	**7C216P-16.5LR**	**7C216P-16.5CI**	**7C216P-16.5AS**
	16.67	0.6563	21/32	**7C216P-0021**	**7C216P-0021LR**	**7C216P-0021CI**	**7C216P-0021AS**

Embouts vendus à la pièce.

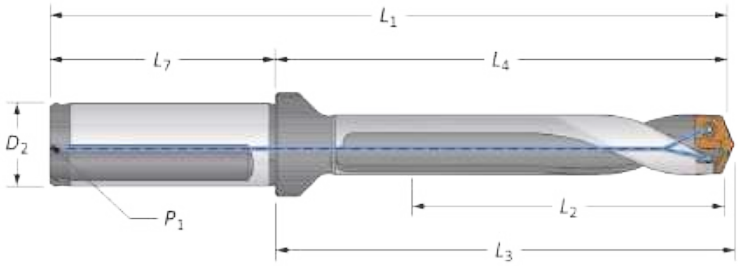
A20: 68 - 83
Légende A20: 1
A20: 6 - 9

Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande. Lorsque vous commandez, suivez l'exemple ci-dessous:	
Métrique :	13.20 mm, Série 13 , C2 = Référence **7C213P-13.20**
Impérial :	0.5200", Série 13 , C2 = Référence **7C213P-.5200**

Porte-outils GEN3SYS

Série 16 | Plage de diamètre : 16.00 mm - 16.99 mm (0.6299" - 0.6692")



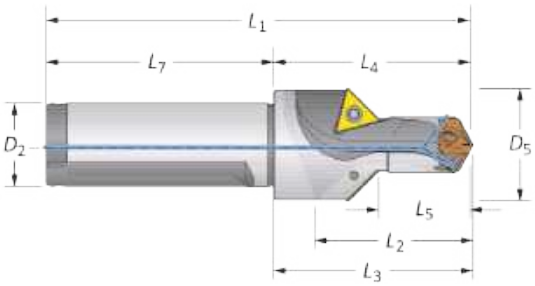


Droite et Hélicoïdale

	Goujure	Corps Longueur	L_2	L_4	L_3	L_1	Queue L_7	D_2	P_1	Méplat	Référence
ⓜ	Droite	3xD	50.8	81.3	84.2	131.3	50.0	20.0	1/8*	OUI	**60316S-20FM**
		5xD	85.0	115.1	118.2	165.1	50.0	20.0	1/8*	OUI	**60516S-20FM**
		7xD	119.0	149.2	152.0	199.2	50.0	20.0	1/8*	OUI	**60716S-20FM**
	Hélicoïdale	Stub	21.0	50.8	53.7	100.8	50.0	20.0	1/8*	OUI	**60116H-20FM**
		3xD	50.8	81.3	84.2	131.3	50.0	20.0	1/8*	OUI	**60316H-20FM**
		3xD	50.8	81.3	84.2	131.3	50.0	20.0	1/8*	NON	**60316H-20CM**
		5xD	85.0	115.1	118.2	165.1	50.0	20.0	1/8*	OUI	**60516H-20FM**
		5xD	85.0	115.1	118.2	165.1	50.0	20.0	1/8*	NON	**60516H-20CM**
		7xD	119.0	149.2	152.0	199.2	50.0	20.0	1/8*	OUI	**60716H-20FM**
		7xD	119.0	149.2	152.0	199.2	50.0	20.0	1/8*	NON	**60716H-20CM**
ⓘ	Droite	3xD	2	3-13/64	3-5/16	5-15/64	2-1/32	3/4	1/8	OUI	**60316S-075F**
		5xD	3-11/32	4-17/32	4-21/32	6-9/16	2-1/32	3/4	1/8	OUI	**60516S-075F**
		7xD	4-11/16	5-7/8	5-63/64	7-29/32	2-1/32	3/4	1/8	OUI	**60716S-075F**
	Hélicoïdale	Stub	13/16	2	2-7/64	4-1/32	2-1/32	3/4	1/8	OUI	**60116H-075F**
		3xD	2	3-13/64	3-5/16	5-15/64	2-1/32	3/4	1/8	OUI	**60316H-075F**
		3xD	2	3-13/64	3-5/16	5-15/64	2-1/32	3/4	1/8	NON	**60316H-075C**
		5xD	3-11/32	4-17/32	4-21/32	6-9/16	2-1/32	3/4	1/8	OUI	**60516H-075F**
		5xD	3-11/32	4-17/32	4-21/32	6-9/16	2-1/32	3/4	1/8	NON	**60516H-075C**
		7xD	4-11/16	5-7/8	5-63/64	7-29/32	2-1/32	3/4	1/8	OUI	**60716H-075F**
		7xD	4-11/16	5-7/8	5-63/64	7-29/32	2-1/32	3/4	1/8	NON	**60716H-075C**

* Filetage BSP et ISO 7-1

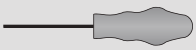
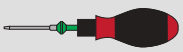




Perçage / Chanfreinage

	Étage D_5	L_5	Corps L_2	L_4	L_3	L_1	Queue L_7	D_2	Référence	Plaquette de chanfreinage
ⓜ	27.0	24.0	33.1	50.8	53.7	100.8	50.0	20.0	**60116C45-20FM**	**TCMT-110204**
ⓘ	1-1/16	61/64	1-19/64	2	2-7/64	4-1/32	2-1/32	3/4	**60116C45-075F**	**TCMT-110204**

Accessoires

 Vis embouts	 Nylon Locking Screws	 Tournevis	 Tournevis à serrage préréglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible*
72556-IP8-1	**72556N-IP8-1**	**8IP-8**	**8IP-8TL**	**8IP-8B**	175 N-cm (15.5 in-lbs)

* Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.

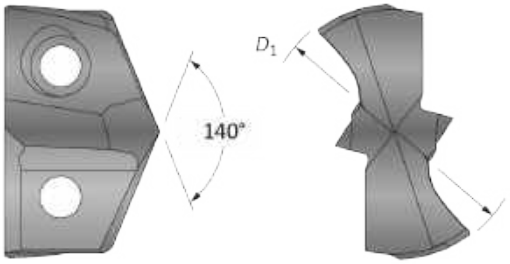
Les plaquettes de chanfreinages sont vendues séparément et conditionnées en boîte de 10 | Vis conditionnées par sachet de 10

ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)

Embouts GEN3SYS XT Pro

Série 17 | Plage de diamètre : 17.00 mm - 17.99 mm (0.6693" - 0.7086")





Embouts						
D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	Référence P	Référence K	Référence N	Référence M
17.00	0.6693	–	XTP17-17.00	XTK17-17.00	XTN17-17.00	XTM17-17.00
17.07	0.6720	43/64	XTP17-17.07	XTK17-17.07	XTN17-17.07	XTM17-17.07
17.10	0.6732	–	XTP17-17.10	XTK17-17.10	XTN17-17.10	XTM17-17.10
17.20	0.6772	–	XTP17-17.20	XTK17-17.20	XTN17-17.20	XTM17-17.20
17.30	0.6811	–	XTP17-17.30	XTK17-17.30	XTN17-17.30	XTM17-17.30
17.40	0.6850	–	XTP17-17.40	XTK17-17.40	XTN17-17.40	XTM17-17.40
17.46	0.6874	11/16	XTP17-17.46	XTK17-17.46	XTN17-17.46	XTM17-17.46
17.50	0.6890	–	XTP17-17.50	XTK17-17.50	XTN17-17.50	XTM17-17.50
17.60	0.6929	–	XTP17-17.60	XTK17-17.60	XTN17-17.60	XTM17-17.60
17.70	0.6969	–	XTP17-17.70	XTK17-17.70	XTN17-17.70	XTM17-17.70
17.80	0.7008	–	XTP17-17.80	XTK17-17.80	XTN17-17.80	XTM17-17.80
17.86	0.7031	45/64	XTP17-17.86	XTK17-17.86	XTN17-17.86	XTM17-17.86
17.90	0.7047	–	XTP17-17.90	XTK17-17.90	XTN17-17.90	XTM17-17.90

Embouts vendus à la pièce.

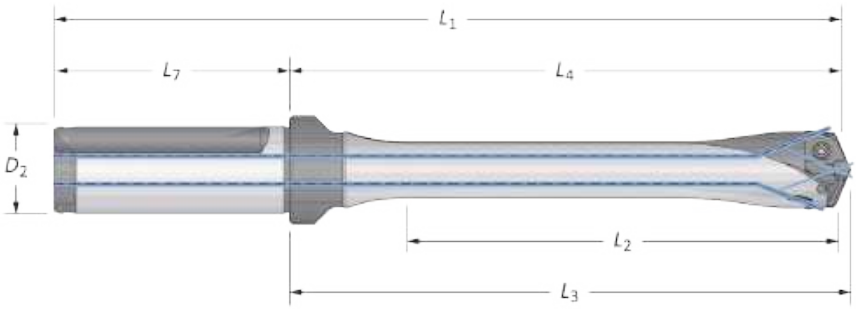
A20: 68 - 83
Légende A20: 1
A20: 6 - 9

Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande. Lorsque vous commandez, suivez l'exemple ci-dessous:	
Métrique :	13.16 mm, Acier, Série 13 = Référence **XTP13-13.16**
Impérial :	0.5180", Acier, Série 13 = Référence **XTP13-13.16**

Porte-outils GEN3SYS XT Pro

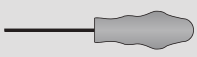
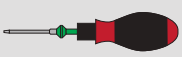
Série 17 | Plage de diamètre : 17.00 mm - 17.99 mm (0.6693" - 0.7086")





	Goujure		Corps					Queue			
		Longueur	L_2	L_4	L_3	L_1	L_7	D_2	Méplat	Référence
ⓜ	Droite	3xD	54.0	83.8	86.9	133.8	50.0	20.0	OUI	**HXT0317S-20FM**
		3xD	54.0	83.8	86.9	133.8	50.0	20.0	NON	**HXT0317S-20CM**
		5xD	90.0	119.8	122.9	169.8	50.0	20.0	OUI	**HXT0517S-20FM**
		5xD	90.0	119.8	122.9	169.8	50.0	20.0	NON	**HXT0517S-20CM**
		7xD	125.8	156.0	158.9	206.0	50.0	20.0	OUI	**HXT0717S-20FM**
		7xD	125.8	156.0	158.9	206.0	50.0	20.0	NON	**HXT0717S-20CM**
		10xD	179.8	209.9	212.8	259.9	50.0	20.0	OUI	⚠ **HXT1017S-20FM**
		10xD	179.8	209.9	212.8	259.9	50.0	20.0	NON	⚠ **HXT1017S-20CM**
		12xD	216.0	246.0	248.9	296.0	50.0	20.0	OUI	⚠ **HXT1217S-20FM**
		12xD	216.0	246.0	248.9	296.0	50.0	20.0	NON	⚠ **HXT1217S-20CM**
ⓘ	Droite	3xD	2-1/8	3-19/64	3-27/64	5-21/64	2-1/32	3/4	OUI	**HXT0317S-075F**
		3xD	2-1/8	3-19/64	3-27/64	5-21/64	2-1/32	3/4	NON	**HXT0317S-075C**
		5xD	3-35/64	4-23/32	4-27/32	6-3/4	2-1/32	3/4	OUI	**HXT0517S-075F**
		5xD	3-35/64	4-23/32	4-27/32	6-3/4	2-1/32	3/4	NON	**HXT0517S-075C**
		7xD	4-61/64	6-9/64	6-1/4	8-11/64	2-1/32	3/4	OUI	**HXT0717S-075F**
		7xD	4-61/64	6-9/64	6-1/4	8-11/64	2-1/32	3/4	NON	**HXT0717S-075C**
		10xD	7-5/64	8-17/64	8-3/8	10-19/64	2-1/32	3/4	OUI	⚠ **HXT1017S-075F**
		10xD	7-5/64	8-17/64	8-3/8	10-19/64	2-1/32	3/4	NON	⚠ **HXT1017S-075C**
		12xD	8-1/2	9-11/16	9-13/16	11-23/32	2-1/32	3/4	OUI	⚠ **HXT1217S-075F**
		12xD	8-1/2	9-11/16	9-13/16	11-23/32	2-1/32	3/4	NON	⚠ **HXT1217S-075C**

Accessoires

 Vis embouts	 Nylon Locking Screws	 Tournevis	 Tournevis à serrage préréglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible*
72567-IP8-1	72567N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	175 N-cm (15.5 in-lbs)

* Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.

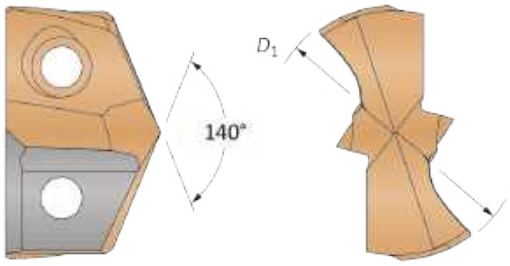
⚠ **AVERTISSEMENT** Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A20 : 86 du catalogue. Visitez **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques. E-mail **engineering.eu@alliedmachine.com**

ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)
Vis conditionnées par sachet de 10

Embouts GEN3SYS XT

Série 17 | Plage de diamètre : 17.00 mm - 17.99 mm (0.6693" - 0.7086")





Embouts								
Nuance Carbure	D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	Référence Standard	Référence Acier	Référence Fonte	Référence Acier inoxydable
K35 (C1)	17.00	0.6693	–	**7C117P-17**	**7C117P-17LR**	–	–
	17.07	0.6719	43/64	**7C117P-.671**	**7C117P-.671LR**	–	–
	17.10	0.6732	–	**7C117P-17.1**	**7C117P-17.1LR**	–	–
	17.20	0.6772	–	**7C117P-17.2**	**7C117P-17.2LR**	–	–
	17.46	0.6875	11/16	**7C117P-0022**	**7C117P-0022LR**	–	–
	17.50	0.6890	–	**7C117P-17.5**	**7C117P-17.5LR**	–	–
	17.86	0.7031	45/64	**7C117P-.703**	**7C117P-.703LR**	–	–
K20 (C2)	17.00	0.6693	–	**7C217P-17**	**7C217P-17LR**	**7C217P-17CI**	**7C217P-17AS**
	17.07	0.6719	43/64	**7C217P-.671**	**7C217P-.671LR**	**7C217P-.671CI**	**7C217P-.671AS**
	17.10	0.6732	–	**7C217P-17.1**	**7C217P-17.1LR**	**7C217P-17.1CI**	**7C217P-17.1AS**
	17.20	0.6772	–	**7C217P-17.2**	**7C217P-17.2LR**	**7C217P-17.2CI**	**7C217P-17.2AS**
	17.46	0.6875	11/16	**7C217P-0022**	**7C217P-0022LR**	**7C217P-0022CI**	**7C217P-0022AS**
	17.50	0.6890	–	**7C217P-17.5**	**7C217P-17.5LR**	**7C217P-17.5CI**	**7C217P-17.5AS**
	17.86	0.7031	45/64	**7C217P-.703**	**7C217P-.703LR**	**7C217P-.703CI**	**7C217P-.703AS**

Embouts vendus à la pièce.

A20: 68 - 83
Légende A20: 1
A20: 6 - 9

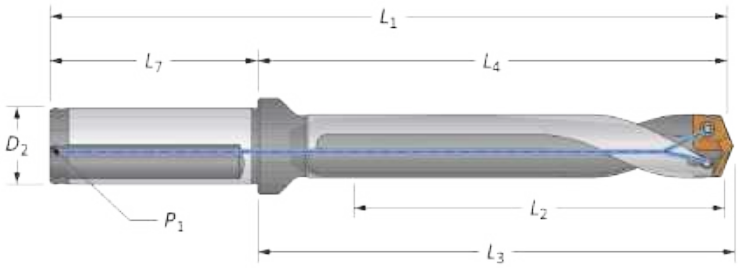
Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande.
Lorsque vous commandez, suivez l'exemple ci-dessous:

Métrique :	13.20 mm, Série 13 , C2 = Référence **7C213P-13.20**
Impérial :	0.5200", Série 13 , C2 = Référence **7C213P-.5200**

Porte-outils GEN3SYS

Série 17 | Plage de diamètre : 17.00 mm - 17.99 mm (0.6693" - 0.7086")

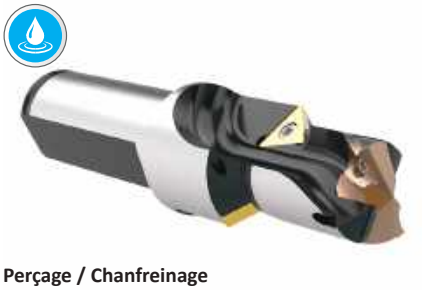


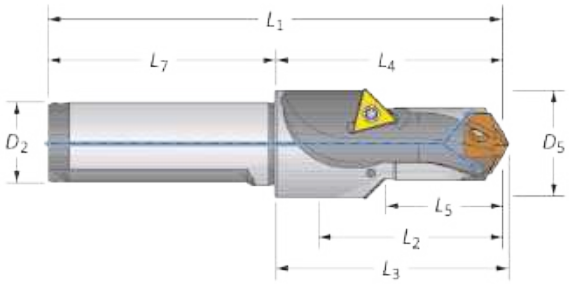


Droite et Hélicoïdale

	Goujure	Corps Longueur	L_2	L_4	L_3	L_1	Queue L_7	D_2	P_1	Méplat	Référence
ⓜ	Droite	3xD	54.0	83.8	86.9	133.8	50.0	20.0	1/8*	OUI	**60317S-20FM**
		5xD	90.0	119.8	122.9	169.8	50.0	20.0	1/8*	OUI	**60517S-20FM**
		7xD	125.8	156.0	158.9	206.0	50.0	20.0	1/8*	OUI	**60717S-20FM**
	Hélicoïdale	Stub	20.6	50.5	53.5	100.5	50.0	20.0	1/8*	OUI	**60117H-20FM**
		3xD	54.0	83.8	86.9	133.8	50.0	20.0	1/8*	OUI	**60317H-20FM**
		3xD	54.0	83.8	86.9	133.8	50.0	20.0	1/8*	NON	**60317H-20CM**
		5xD	90.0	119.8	122.9	169.8	50.0	20.0	1/8*	OUI	**60517H-20FM**
		5xD	90.0	119.8	122.9	169.8	50.0	20.0	1/8*	NON	**60517H-20CM**
		7xD	125.8	156.0	158.9	206.0	50.0	20.0	1/8*	OUI	**60717H-20FM**
		7xD	125.8	156.0	158.9	206.0	50.0	20.0	1/8*	NON	**60717H-20CM**
ⓘ	Droite	3xD	2-1/8	3-19/64	3-27/64	5-21/64	2-1/32	3/4	1/8	OUI	**60317S-075F**
		5xD	3-35/64	4-23/32	4-27/32	6-3/4	2-1/32	3/4	1/8	OUI	**60517S-075F**
		7xD	4-61/64	6-9/64	6-1/4	8-11/64	2-1/32	3/4	1/8	OUI	**60717S-075F**
	Hélicoïdale	Stub	13/16	1-63/64	2-7/64	4-1/64	2-1/32	3/4	1/8	OUI	**60117H-075F**
		3xD	2-1/8	3-19/64	3-27/64	5-21/64	2-1/32	3/4	1/8	OUI	**60317H-075F**
		3xD	2-1/8	3-19/64	3-27/64	5-21/64	2-1/32	3/4	1/8	NON	**60317H-075C**
		5xD	3-35/64	4-23/32	4-27/32	6-3/4	2-1/32	3/4	1/8	OUI	**60517H-075F**
		5xD	3-35/64	4-23/32	4-27/32	6-3/4	2-1/32	3/4	1/8	NON	**60517H-075C**
		7xD	4-61/64	6-9/64	6-1/4	8-11/64	2-1/32	3/4	1/8	OUI	**60717H-075F**
		7xD	4-61/64	6-9/64	6-1/4	8-11/64	2-1/32	3/4	1/8	NON	**60717H-075C**

* Filetage BSP et ISO 7-1

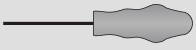
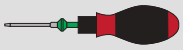




Perçage / Chanfreinage

	Étage D_5	L_5	Corps L_2	L_4	L_3	L_1	Queue L_7	D_2	Référence	Plaquette de chanfreinage
ⓜ	25.4	25.5	33.3	50.5	53.4	100.5	50.0	20.0	**60117C45-20FM**	**TCMT-110204**
ⓘ	1	1	1-5/16	1-63/64	2-7/64	4-1/64	2-1/32	3/4	**60117C45-075F**	**TCMT-110204**

Accessoires

 Vis embouts	 Nylon Locking Screws	 Tournevis	 Tournevis à serrage préréglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible*
72567-IP8-1	**72567N-IP8-1**	**8IP-8**	**8IP-8TL**	**8IP-8B**	175 N-cm (15.5 in-lbs)

* Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.

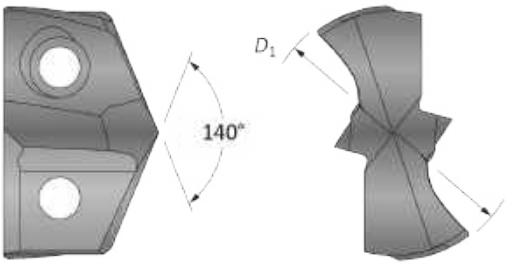
Les plaquettes de chanfreinages sont vendues séparément et conditionnées en boîte de 10 | Vis conditionnées par sachet de 10

ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)

Embouts GEN3SYS XT Pro

Série 18 | Plage de diamètre : 18.00 mm - 19.99 mm (0.7087" - 0.7873")





Embouts						
			Référence	Référence	Référence	Référence
D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	P	K	N	M
18.00	0.7087	–	XTP18-18.00	XTK18-18.00	XTN18-18.00	XTM18-18.00
18.10	0.7126	–	XTP18-18.10	XTK18-18.10	XTN18-18.10	XTM18-18.10
18.20	0.7165	–	XTP18-18.20	XTK18-18.20	XTN18-18.20	XTM18-18.20
18.26	0.7189	23/32	XTP18-18.26	XTK18-18.26	XTN18-18.26	XTM18-18.26
18.30	0.7205	–	XTP18-18.30	XTK18-18.30	XTN18-18.30	XTM18-18.30
18.40	0.7244	–	XTP18-18.40	XTK18-18.40	XTN18-18.40	XTM18-18.40
18.50	0.7283	–	XTP18-18.50	XTK18-18.50	XTN18-18.50	XTM18-18.50
18.60	0.7323	–	XTP18-18.60	XTK18-18.60	XTN18-18.60	XTM18-18.60
18.65	0.7343	47/64	XTP18-18.65	XTK18-18.65	XTN18-18.65	XTM18-18.65
18.70	0.7362	–	XTP18-18.70	XTK18-18.70	XTN18-18.70	XTM18-18.70
18.80	0.7402	–	XTP18-18.80	XTK18-18.80	XTN18-18.80	XTM18-18.80
18.90	0.7441	–	XTP18-18.90	XTK18-18.90	XTN18-18.90	XTM18-18.90
19.00	0.7480	–	XTP18-19.00	XTK18-19.00	XTN18-19.00	XTM18-19.00
19.05	0.7500	3/4	XTP18-19.05	XTK18-19.05	XTN18-19.05	XTM18-19.05
19.10	0.7520	–	XTP18-19.10	XTK18-19.10	XTN18-19.10	XTM18-19.10
19.20	0.7559	–	XTP18-19.20	XTK18-19.20	XTN18-19.20	XTM18-19.20
19.25	0.7579	–	XTP18-19.25	XTK18-19.25	XTN18-19.25	XTM18-19.25
19.30	0.7598	–	XTP18-19.30	XTK18-19.30	XTN18-19.30	XTM18-19.30
19.40	0.7638	–	XTP18-19.40	XTK18-19.40	XTN18-19.40	XTM18-19.40
19.45	0.7657	49/64	XTP18-19.45	XTK18-19.45	XTN18-19.45	XTM18-19.45
19.50	0.7677	–	XTP18-19.50	XTK18-19.50	XTN18-19.50	XTM18-19.50
19.60	0.7717	–	XTP18-19.60	XTK18-19.60	XTN18-19.60	XTM18-19.60
19.70	0.7756	–	XTP18-19.70	XTK18-19.70	XTN18-19.70	XTM18-19.70
19.80	0.7795	–	XTP18-19.80	XTK18-19.80	XTN18-19.80	XTM18-19.80
19.84	0.7811	25/32	XTP18-19.84	XTK18-19.84	XTN18-19.84	XTM18-19.84
19.90	0.7835	–	XTP18-19.90	XTK18-19.90	XTN18-19.90	XTM18-19.90

Embouts vendus à la pièce.

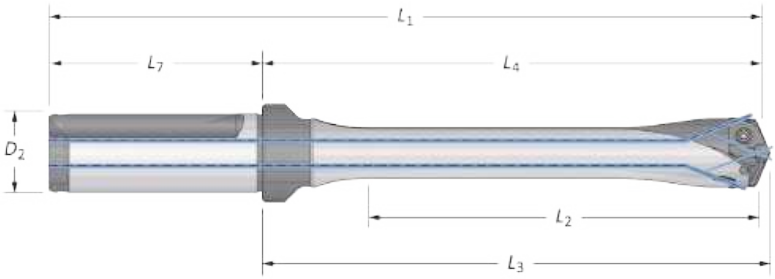
A20: 68 - 83
Légende A20: 1
A20: 6 - 9

Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande. Lorsque vous commandez, suivez l'exemple ci-dessous:	
Métrique :	13.16 mm, Acier, Série 13 = Référence **XTP13-13.16**
Impérial :	0.5180", Acier, Série 13 = Référence **XTP13-13.16**

Porte-outils GEN3SYS XT Pro

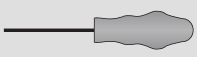
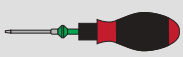
Série 18 | Plage de diamètre : 18.00 mm - 19.99 mm (0.7087" - 0.7873")





Goujure		Corps					Queue			Référence
		Longueur	L_2	L_4	L_3	L_1	L_7	D_2	Méplat	
ⓜ	Droite	3xD	60.0	94.0	96.8	150.0	56.0	25.0	OUI	**HXT0318S-25FM**
		3xD	60.0	94.0	96.8	150.0	56.0	25.0	NON	**HXT0318S-25CM**
		5xD	100.0	133.7	136.8	189.7	56.0	25.0	OUI	**HXT0518S-25FM**
		5xD	100.0	133.7	136.8	189.7	56.0	25.0	NON	**HXT0518S-25CM**
		7xD	140.0	173.4	176.8	229.4	56.0	25.0	OUI	**HXT0718S-25FM**
		7xD	140.0	173.4	176.8	229.4	56.0	25.0	NON	**HXT0718S-25CM**
		10xD	199.9	234.1	236.7	290.1	56.0	25.0	OUI	⚠ **HXT1018S-25FM**
		10xD	199.9	234.1	236.7	290.1	56.0	25.0	NON	⚠ **HXT1018S-25CM**
		12xD	240.0	273.9	276.7	329.9	56.0	25.0	OUI	⚠ **HXT1218S-25FM**
		12xD	240.0	273.9	276.7	329.9	56.0	25.0	NON	⚠ **HXT1218S-25CM**
ⓘ	Droite	3xD	2-23/64	3-45/64	3-13/16	5-63/64	2-9/32	1	OUI	**HXT0318S-100F**
		3xD	2-23/64	3-45/64	3-13/16	5-63/64	2-9/32	1	NON	**HXT0318S-100C**
		5xD	3-15/16	5-17/64	5-25/64	7-35/64	2-9/32	1	OUI	**HXT0518S-100F**
		5xD	3-15/16	5-17/64	5-25/64	7-35/64	2-9/32	1	NON	**HXT0518S-100C**
		7xD	5-33/64	6-27/32	6-61/64	9-1/8	2-9/32	1	OUI	**HXT0718S-100F**
		7xD	5-33/64	6-27/32	6-61/64	9-1/8	2-9/32	1	NON	**HXT0718S-100C**
		10xD	7-7/8	9-7/32	9-5/16	11-31/64	2-9/32	1	OUI	⚠ **HXT1018S-100F**
		10xD	7-7/8	9-7/32	9-5/16	11-31/64	2-9/32	1	NON	⚠ **HXT1018S-100C**
		12xD	9-7/16	10-25/32	10-57/64	13-1/16	2-9/32	1	OUI	⚠ **HXT1218S-100F**
		12xD	9-7/16	10-25-32	10-57/64	13-1/16	2-9/32	1	NON	⚠ **HXT1218S-100C**

Accessoires

 Vis embouts	 Nylon Locking Screws	 Tournevis	 Tournevis à serrage préréglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible*
7375-IP9-1	**7375N-IP9-1**	**8IP-9**	**8IP-9TL**	**8IP-9B**	305 N-cm (27.0 in-lbs)

* Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.

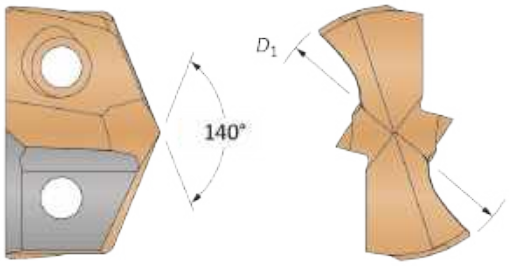
⚠ **AVERTISSEMENT** Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A20 : 86 du catalogue. Visitez **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques. E-mail **engineering.eu@alliedmachine.com**

ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)
Vis conditionnées par sachet de 10

Embouts GEN3SYS XT

Série 18 | Plage de diamètre : 18.00 mm - 19.99 mm (0.7087" - 0.7873")





Embouts								
Nuance Carbure	D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	Référence Standard	Référence Acier	Référence Fonte	Référence Acier inoxydable
K35 (C1)	18.00	0.7087	–	**7C118P-18**	**7C118P-18LR**	–	–
	18.26	0.7188	23/32	**7C118P-0023**	**7C118P-0023LR**	–	–
	18.50	0.7283	–	**7C118P-18.5**	**7C118P-18.5LR**	–	–
	18.65	0.7344	47/64	**7C118P-.734**	**7C118P-.734LR**	–	–
	19.00	0.7480	–	**7C118P-19**	**7C118P-19LR**	–	–
	19.05	0.7500	3/4	**7C118P-0024**	**7C118P-0024LR**	–	–
	19.25	0.7580	–	**7C118P-.758**	**7C118P-.758LR**	–	–
	19.45	0.7656	49/64	**7C118P-.765**	**7C118P-.765LR**	–	–
	19.50	0.7677	–	**7C118P-19.5**	**7C118P-19.5LR**	–	–
	19.80	0.7795	–	**7C118P-19.8**	**7C118P-19.8LR**	–	–
	19.85	0.7813	25/32	**7C118P-0025**	**7C118P-0025LR**	–	–
K20 (C2)	18.00	0.7087	–	**7C218P-18**	**7C218P-18LR**	**7C218P-18CI**	**7C218P-18AS**
	18.26	0.7188	23/32	**7C218P-0023**	**7C218P-0023LR**	**7C218P-0023CI**	**7C218P-0023AS**
	18.50	0.7283	–	**7C218P-18.5**	**7C218P-18.5LR**	**7C218P-18.5CI**	**7C218P-18.5AS**
	18.65	0.7344	47/64	**7C218P-.734**	**7C218P-.734LR**	**7C218P-.734CI**	**7C218P-.734AS**
	19.00	0.7480	–	**7C218P-19**	**7C218P-19LR**	**7C218P-19CI**	**7C218P-19AS**
	19.05	0.7500	3/4	**7C218P-0024**	**7C218P-0024LR**	**7C218P-0024CI**	**7C218P-0024AS**
	19.25	0.7580	–	**7C218P-.758**	**7C218P-.758LR**	**7C218P-.758CI**	**7C218P-.758AS**
	19.45	0.7656	49/64	**7C218P-.765**	**7C218P-.765LR**	**7C218P-.765CI**	**7C218P-.765AS**
	19.50	0.7677	–	**7C218P-19.5**	**7C218P-19.5LR**	**7C218P-19.5CI**	**7C218P-19.5AS**
	19.80	0.7795	–	**7C218P-19.8**	**7C218P-19.8LR**	**7C218P-19.8CI**	**7C218P-19.8AS**
	19.85	0.7813	25/32	**7C218P-0025**	**7C218P-0025LR**	**7C218P-0025CI**	**7C218P-0025AS**

Embouts vendus à la pièce.

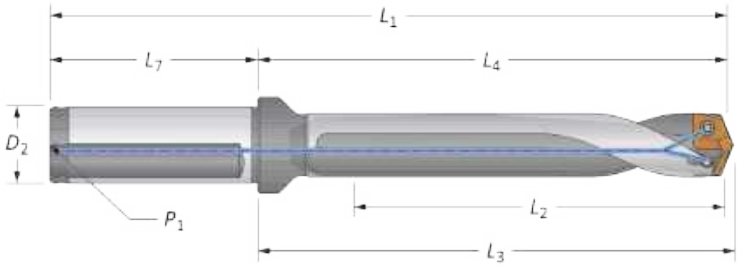
A20: 68 - 83
Légende A20: 1
A20: 6 - 9

Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande. Lorsque vous commandez, suivez l'exemple ci-dessous:	
Métrique :	13.20 mm, Série 13 , C2 = Référence **7C213P-13.20**
Impérial :	0.5200", Série 13 , C2 = Référence **7C213P-.5200**

Porte-outils GEN3SYS

Série 18 | Plage de diamètre : 18.00 mm - 19.99 mm (0.7087" - 0.7873")



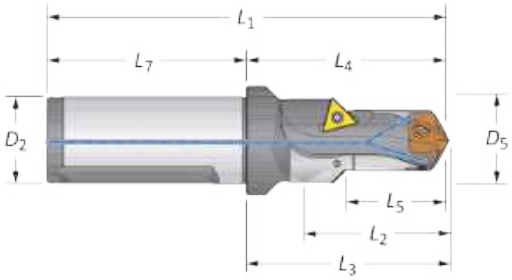


Droite et Hélicoïdale

	Goujure	Corps Longueur	L_2	L_4	L_3	L_1	Queue L_7	D_2	P_1	Méplat	Référence
ⓜ	Droite	3xD	60.0	94.0	96.8	150.0	56.0	25.0	1/8*	OUI	**60318S-25FM**
		5xD	100.0	133.7	136.8	189.7	56.0	25.0	1/8*	OUI	**60518S-25FM**
		7xD	140.0	173.4	176.8	229.4	56.0	25.0	1/8*	OUI	**60718S-25FM**
	Hélicoïdale	Stub	22.0	56.0	58.8	112.0	56.0	25.0	1/8*	OUI	**60118H-25FM**
		3xD	60.0	94.0	96.8	150.0	56.0	25.0	1/8*	OUI	**60318H-25FM**
		3xD	60.0	94.0	96.8	150.0	56.0	25.0	1/8*	NON	**60318H-25CM**
		5xD	100.0	133.7	136.8	189.7	56.0	25.0	1/8*	OUI	**60518H-25FM**
		5xD	100.0	133.7	136.8	189.7	56.0	25.0	1/8*	NON	**60518H-25CM**
		7xD	140.0	173.4	176.8	229.4	56.0	25.0	1/8*	OUI	**60718H-25FM**
		7xD	140.0	173.4	176.8	229.4	56.0	25.0	1/8*	NON	**60718H-25CM**
ⓘ	Droite	3xD	2-23/64	3-45/64	3-13/16	5-63/64	2-9/32	1	1/8	OUI	**60318S-100F**
		5xD	3-15/16	5-17/64	5-25/64	7-35/64	2-9/32	1	1/8	OUI	**60518S-100F**
		7xD	5-33/64	6-27/32	6-61/64	9-1/8	2-9/32	1	1/8	OUI	**60718S-100F**
	Hélicoïdale	Stub	7/8	2-13/64	2-5/16	4-31/64	2-9/32	1	1/8	OUI	**60118H-100F**
		3xD	2-23/64	3-45/64	3-13/16	5-63/64	2-9/32	1	1/8	OUI	**60318H-100F**
		3xD	2-23/64	3-45/64	3-13/16	5-63/64	2-9/32	1	1/8	NON	**60318H-100C**
		5xD	3-15/16	5-17/64	5-25/64	7-35/64	2-9/32	1	1/8	OUI	**60518H-100F**
		5xD	3-15/16	5-17/64	5-25/64	7-35/64	2-9/32	1	1/8	NON	**60518H-100C**
		7xD	5-33/64	6-27/32	6-61/64	9-1/8	2-9/32	1	1/8	OUI	**60718H-100F**
		7xD	5-33/64	6-27/32	6-61/64	9-1/8	2-9/32	1	1/8	NON	**60718H-100C**

* Filetage BSP et ISO 7-1

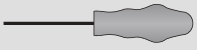
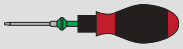




Perçage / Chanfreinage

	Étage D_5	L_5	Corps L_2	L_4	L_3	L_1	Queue L_7	D_2	Référence	Plaquette de chanfreinage
ⓜ	25.1	27	35.2	56.0	58.8	112.0	56.0	25.0	**60118C45-25FM**	**TCMT-110204**
ⓘ	63/64	1-1/16	1-25/64	2-13/64	2-5/16	4-31/64	2-9/32	1	**60118C45-100F**	**TCMT-110204**

Accessoires

 Vis embouts	 Nylon Locking Screws	 Tournevis	 Tournevis à serrage préréglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible*
7375-IP9-1	**7375N-IP9-1**	**8IP-9**	**8IP-9TL**	**8IP-9B**	305 N-cm (27.0 in-lbs)

* Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.

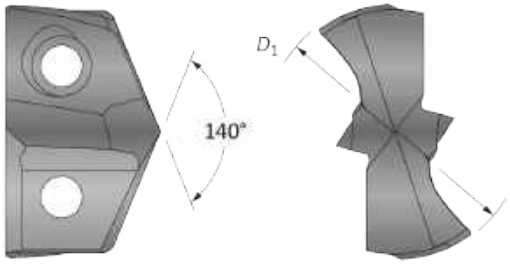
Les plaquettes de chanfreinages sont vendues séparément et conditionnées en boîte de 10 | Vis conditionnées par sachet de 10

ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)

Embouts GEN3SYS XT Pro

Série 20 | Plage de diamètre : 20.00 mm - 21.99 mm (0.7874" - 0.8660")





Embouts			Référence	Référence	Référence	Référence
D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	P	K	N	M
20.00	0.7874	–	XTP20-20.00	XTK20-20.00	XTN20-20.00	XTM20-20.00
20.10	0.7913	–	XTP20-20.10	XTK20-20.10	XTN20-20.10	XTM20-20.10
20.20	0.7953	–	XTP20-20.20	XTK20-20.20	XTN20-20.20	XTM20-20.20
20.24	0.7969	51/64	XTP20-20.24	XTK20-20.24	XTN20-20.24	XTM20-20.24
20.30	0.7992	–	XTP20-20.30	XTK20-20.30	XTN20-20.30	XTM20-20.30
20.40	0.8031	–	XTP20-20.40	XTK20-20.40	XTN20-20.40	XTM20-20.40
20.50	0.8071	–	XTP20-20.50	XTK20-20.50	XTN20-20.50	XTM20-20.50
20.60	0.8110	–	XTP20-20.60	XTK20-20.60	XTN20-20.60	XTM20-20.60
20.64	0.8126	13/16	XTP20-20.64	XTK20-20.64	XTN20-20.64	XTM20-20.64
20.70	0.8150	–	XTP20-20.70	XTK20-20.70	XTN20-20.70	XTM20-20.70
20.80	0.8189	–	XTP20-20.80	XTK20-20.80	XTN20-20.80	XTM20-20.80
20.90	0.8228	–	XTP20-20.90	XTK20-20.90	XTN20-20.90	XTM20-20.90
21.00	0.8268	–	XTP20-21.00	XTK20-21.00	XTN20-21.00	XTM20-21.00
21.10	0.8307	–	XTP20-21.10	XTK20-21.10	XTN20-21.10	XTM20-21.10
21.20	0.8346	–	XTP20-21.20	XTK20-21.20	XTN20-21.20	XTM20-21.20
21.30	0.8386	–	XTP20-21.30	XTK20-21.30	XTN20-21.30	XTM20-21.30
21.40	0.8425	–	XTP20-21.40	XTK20-21.40	XTN20-21.40	XTM20-21.40
21.43	0.8437	27/32	XTP20-21.43	XTK20-21.43	XTN20-21.43	XTM20-21.43
21.50	0.8465	–	XTP20-21.50	XTK20-21.50	XTN20-21.50	XTM20-21.50
21.60	0.8504	–	XTP20-21.60	XTK20-21.60	XTN20-21.60	XTM20-21.60
21.70	0.8543	–	XTP20-21.70	XTK20-21.70	XTN20-21.70	XTM20-21.70
21.80	0.8583	–	XTP20-21.80	XTK20-21.80	XTN20-21.80	XTM20-21.80
21.83	0.8594	55/64	XTP20-21.83	XTK20-21.83	XTN20-21.83	XTM20-21.83
21.90	0.8622	–	XTP20-21.90	XTK20-21.90	XTN20-21.90	XTM20-21.90

Embouts vendus à la pièce.

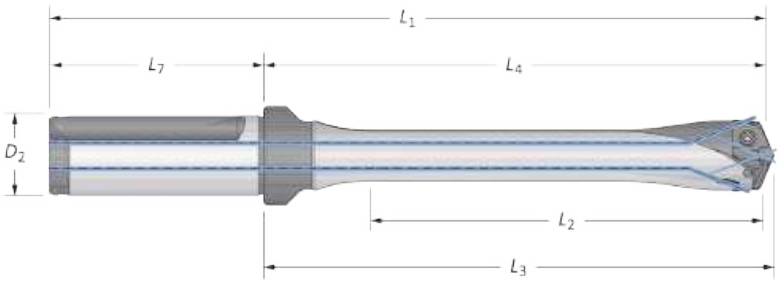
A20: 68 - 83
Légende A20: 1
A20: 6 - 9

Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande. Lorsque vous commandez, suivez l'exemple ci-dessous:	
Métrique :	13.16 mm, Acier, Série 13 = Référence **XTP13-13.16**
Impérial :	0.5180", Acier, Série 13 = Référence **XTP13-13.16**

Porte-outils GEN3SYS XT Pro

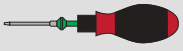
Série 20 | Plage de diamètre : 20.00 mm - 21.99 mm (0.7874" - 0.8660")





	Goujure	Longueur	Corps L_2	L_4	L_3	L_1	Queue L_7	D_2	Méplat	Référence
ⓜ	Droite	3xD	66.0	100.0	102.9	156.0	56.0	25.0	OUI	**HXT0320S-25FM**
		3xD	66.0	100.0	102.9	156.0	56.0	25.0	NON	**HXT0320S-25CM**
		5xD	110.0	144.0	146.9	200.0	56.0	25.0	OUI	**HXT0520S-25FM**
		5xD	110.0	144.0	146.9	200.0	56.0	25.0	NON	**HXT0520S-25CM**
		7xD	153.9	187.0	190.9	243.0	56.0	25.0	OUI	**HXT0720S-25FM**
		7xD	153.9	187.0	190.9	243.0	56.0	25.0	NON	**HXT0720S-25CM**
		10xD	219.9	254.0	256.8	310.0	56.0	25.0	OUI	⚠ **HXT1020S-25FM**
		10xD	219.9	254.0	256.8	310.0	56.0	25.0	NON	⚠ **HXT1020S-25CM**
		12xD	264.0	298.0	300.8	354.0	56.0	25.0	OUI	⚠ **HXT1220S-25FM**
		12xD	264.0	298.0	300.8	354.0	56.0	25.0	NON	⚠ **HXT1220S-25CM**
ⓘ	Droite	3xD	2-19/32	3-15/16	4-3/64	6-7/32	2-9/32	1	OUI	**HXT0320S-100F**
		3xD	2-19/32	3-15/16	4-3/64	6-7/32	2-9/32	1	NON	**HXT0320S-100C**
		5xD	4-21/64	5-43/64	5-25/32	7-61/64	2-9/32	1	OUI	**HXT0520S-100F**
		5xD	4-21/64	5-43/64	5-25/32	7-61/64	2-9/32	1	NON	**HXT0520S-100C**
		7xD	6-1/16	7-13/32	7-33/64	9-11/16	2-9/32	1	OUI	**HXT0720S-100F**
		7xD	6-1/16	7-13/32	7-33/64	9-11/16	2-9/32	1	NON	**HXT0720S-100C**
		10xD	8-21/32	10	10-7/64	12-9/32	2-9/32	1	OUI	⚠ **HXT1020S-100F**
		10xD	8-21/32	10	10-7/64	12-9/32	2-9/32	1	NON	⚠ **HXT1020S-100C**
		12xD	10-25/64	11-47/64	11-27/32	14-1/64	2-9/32	1	OUI	⚠ **HXT1220S-100F**
		12xD	10-25/64	11-47/64	11-27/32	14-1/64	2-9/32	1	NON	⚠ **HXT1220S-100C**

Accessoires

 Vis embouts	 Nylon Locking Screws	 Tournevis	 Tournevis à serrage préréglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible*
7375-IP9-1	**7375N-IP9-1**	**8IP-9**	**8IP-9TL**	**8IP-9B**	305 N-cm (27.0 in-lbs)

* Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.

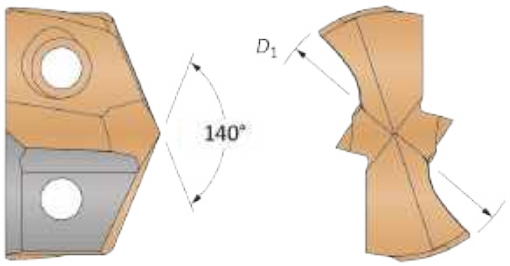
⚠ **AVERTISSEMENT** Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A20 : 86 du catalogue. Visitez **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques. E-mail **engineering.eu@alliedmachine.com**

ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)
Vis conditionnées par sachet de 10

Embouts GEN3SYS XT

Série 20 | Plage de diamètre : 20.00 mm - 21.99 mm (0.7874" - 0.8660")





Embouts								
Nuance Carbure	D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	 Référence Standard	 Référence Acier	 Référence Fonte	 Référence Acier inoxydable
K35 (C1)	20.00	0.7874	–	**7C120P-20**	**7C120P-20LR**	–	–
	20.24	0.7969	51/64	**7C120P-.796**	**7C120P-.796LR**	–	–
	20.50	0.8071	–	**7C120P-20.5**	**7C120P-20.5LR**	–	–
	20.64	0.8125	13/16	**7C120P-0026**	**7C120P-0026LR**	–	–
	21.00	0.8268	–	**7C120P-21**	**7C120P-21LR**	–	–
	21.43	0.8438	27/32	**7C120P-0027**	**7C120P-0027LR**	–	–
	21.50	0.8465	–	**7C120P-21.5**	**7C120P-21.5LR**	–	–
	21.83	0.8594	55/64	**7C120P-.859**	**7C120P-.859LR**	–	–
K20 (C2)	20.00	0.7874	–	**7C220P-20**	**7C220P-20LR**	**7C220P-20CI**	**7C220P-20AS**
	20.24	0.7969	51/64	**7C220P-.796**	**7C220P-.796LR**	**7C220P-.796CI**	**7C220P-.796AS**
	20.50	0.8071	–	**7C220P-20.5**	**7C220P-20.5LR**	**7C220P-20.5CI**	**7C220P-20.5AS**
	20.64	0.8125	13/16	**7C220P-0026**	**7C220P-0026LR**	**7C220P-0026CI**	**7C220P-0026AS**
	21.00	0.8268	–	**7C220P-21**	**7C220P-21LR**	**7C220P-21CI**	**7C220P-21AS**
	21.43	0.8438	27/32	**7C220P-0027**	**7C220P-0027LR**	**7C220P-0027CI**	**7C220P-0027AS**
	21.50	0.8465	–	**7C220P-21.5**	**7C220P-21.5LR**	**7C220P-21.5CI**	**7C220P-21.5AS**
	21.83	0.8594	55/64	**7C220P-.859**	**7C220P-.859LR**	**7C220P-.859CI**	**7C220P-.859AS**

Embouts vendus à la pièce.

A20: 68 - 83
Légende A20: 1
A20: 6 - 9

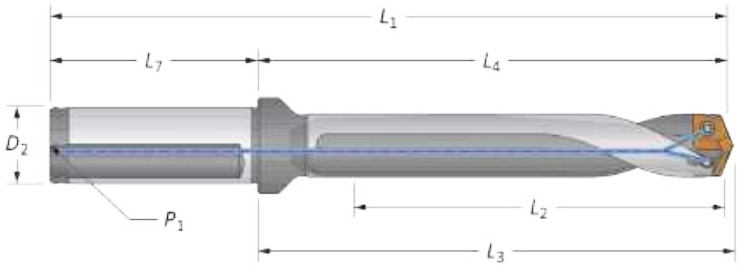
Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande. Lorsque vous commandez, suivez l'exemple ci-dessous:	
Métrique :	13.20 mm, Série 13 , C2 = Référence **7C213P-13.20**
Impérial :	0.5200", Série 13 , C2 = Référence **7C213P-.5200**

www.alliedmachine.com | +44 (0) 1384 400 900 | enquiries.eu@alliedmachine.com

Porte-outils GEN3SYS

Série 20 | Plage de diamètre : 20.00 mm - 21.99 mm (0.7874" - 0.8660")



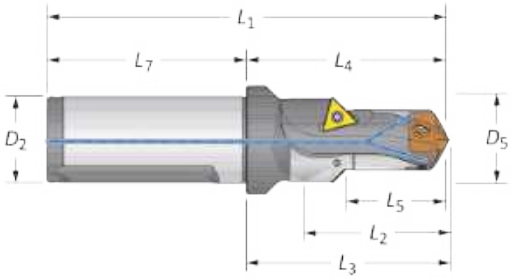


Droite et Hélicoïdale

	Goujure	Corps Longueur	L_2	L_4	L_3	L_1	Queue L_7	D_2	P_1	Méplat	Référence
ⓜ	Droite	3xD	66.0	100.0	102.9	156.0	56.0	25.0	1/8*	OUI	**60320S-25FM**
		5xD	110.0	144.0	146.9	200.0	56.0	25.0	1/8*	OUI	**60520S-25FM**
		7xD	153.9	187.0	190.9	243.0	56.0	25.0	1/8*	OUI	**60720S-25FM**
	Hélicoïdale	Stub	24.0	57.6	60.4	113.6	56.0	25.0	1/8*	OUI	**60120H-25FM**
		3xD	66.0	100.0	102.9	156.0	56.0	25.0	1/8*	OUI	**60320H-25FM**
		3xD	66.0	100.0	102.9	156.0	56.0	25.0	1/8*	NON	**60320H-25CM**
		5xD	110.0	144.0	146.9	200.0	56.0	25.0	1/8*	OUI	**60520H-25FM**
		5xD	110.0	144.0	146.9	200.0	56.0	25.0	1/8*	NON	**60520H-25CM**
		7xD	153.9	187.0	190.9	243.0	56.0	25.0	1/8*	OUI	**60720H-25FM**
		7xD	153.9	187.0	190.9	243.0	56.0	25.0	1/8*	NON	**60720H-25CM**
ⓘ	Droite	3xD	2-19/32	3-15/16	4-3/64	6-7/32	2-9/32	1	1/8	OUI	**60320S-100F**
		5xD	4-21/64	5-43/64	5-25/32	7-61/64	2-9/32	1	1/8	OUI	**60520S-100F**
		7xD	6-1/16	7-13/32	7-33/64	9-11/16	2-9/32	1	1/8	OUI	**60720S-100F**
	Hélicoïdale	Stub	15/16	2-17/64	2-3/8	4-35/64	2-9/32	1	1/8	OUI	**60120H-100F**
		3xD	2-19/32	3-15/16	4-3/64	6-7/32	2-9/32	1	1/8	OUI	**60320H-100F**
		3xD	2-19/32	3-15/16	4-3/64	6-7/32	2-9/32	1	1/8	NON	**60320H-100C**
		5xD	4-21/64	5-43/64	5-25/32	7-61/64	2-9/32	1	1/8	OUI	**60520H-100F**
		5xD	4-21/64	5-43/64	5-25/32	7-61/64	2-9/32	1	1/8	NON	**60520H-100C**
		7xD	6-1/16	7-13/32	7-33/64	9-11/16	2-9/32	1	1/8	OUI	**60720H-100F**
		7xD	6-1/16	7-13/32	7-33/64	9-11/16	2-9/32	1	1/8	NON	**60720H-100C**

* Filetage BSP et ISO 7-1

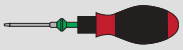




Perçage / Chanfreinage

	Étage D_5	L_5	Corps L_2	L_4	L_3	L_1	Queue L_7	D_2	Référence	Plaquette de chanfreinage
ⓜ	27.2	30.0	37.1	57.6	60.4	113.6	56.0	25.0	**60120C45-25FM**	**TCMT-110204**
ⓘ	1-5/64	1-3/16	1-29/64	2-17/64	2-3/8	4-35/64	2-9/32	1	**60120C45-100F**	**TCMT-110204**

Accessoires

 Vis embouts	 Nylon Locking Screws	 Tournevis	 Tournevis à serrage préréglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible*
7375-IP9-1	**7375N-IP9-1**	**8IP-9**	**8IP-9TL**	**8IP-9B**	305 N-cm (27.0 in-lbs)

* Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.

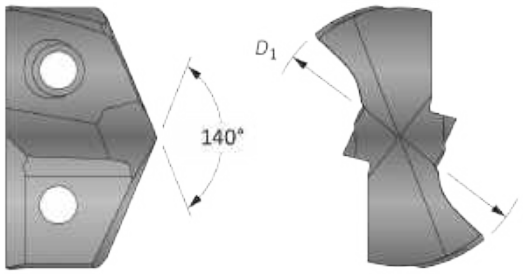
Les plaquettes de chanfreinages sont vendues séparément et conditionnées en boîte de 10 | Vis conditionnées par sachet de 10

ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)

Embouts GEN3SYS XT Pro

Série 22 | Plage de diamètre : 22.00 mm - 23.99 mm (0.8661" - 0.9448")

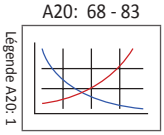




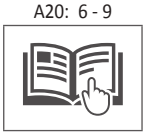
Embouts			Référence	Référence	Référence	Référence
D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	P	K	N	M
22.00	0.8661	–	XTP22-22.00	XTK22-22.00	XTN22-22.00	XTM22-22.00
22.10	0.8701	–	XTP22-22.10	XTK22-22.10	XTN22-22.10	XTM22-22.10
22.20	0.8740	–	XTP22-22.20	XTK22-22.20	XTN22-22.20	XTM22-22.20
22.23	0.8752	7/8	XTP22-22.23	XTK22-22.23	XTN22-22.23	XTM22-22.23
22.30	0.8780	–	XTP22-22.30	XTK22-22.30	XTN22-22.30	XTM22-22.30
22.40	0.8819	–	XTP22-22.40	XTK22-22.40	XTN22-22.40	XTM22-22.40
22.50	0.8858	–	XTP22-22.50	XTK22-22.50	XTN22-22.50	XTM22-22.50
22.62	0.8906	57/64	XTP22-22.62	XTK22-22.62	XTN22-22.62	XTM22-22.62
22.70	0.8937	–	XTP22-22.70	XTK22-22.70	XTN22-22.70	XTM22-22.70
22.80	0.8976	–	XTP22-22.80	XTK22-22.80	XTN22-22.80	XTM22-22.80
22.90	0.9016	–	XTP22-22.90	XTK22-22.90	XTN22-22.90	XTM22-22.90
23.00	0.9055	–	XTP22-23.00	XTK22-23.00	XTN22-23.00	XTM22-23.00
23.02	0.9063	29/32	XTP22-23.02	XTK22-23.02	XTN22-23.02	XTM22-23.02
23.10	0.9094	–	XTP22-23.10	XTK22-23.10	XTN22-23.10	XTM22-23.10
23.20	0.9134	–	XTP22-23.20	XTK22-23.20	XTN22-23.20	XTM22-23.20
23.30	0.9173	–	XTP22-23.30	XTK22-23.30	XTN22-23.30	XTM22-23.30
23.42	0.9220	59/64	XTP22-23.42	XTK22-23.42	XTN22-23.42	XTM22-23.42
23.50	0.9252	–	XTP22-23.50	XTK22-23.50	XTN22-23.50	XTM22-23.50
23.60	0.9291	–	XTP22-23.60	XTK22-23.60	XTN22-23.60	XTM22-23.60
23.70	0.9331	–	XTP22-23.70	XTK22-23.70	XTN22-23.70	XTM22-23.70
23.81	0.9374	15/16	XTP22-23.81	XTK22-23.81	XTN22-23.81	XTM22-23.81
23.90	0.9409	–	XTP22-23.90	XTK22-23.90	XTN22-23.90	XTM22-23.90

Embouts vendus à la pièce.

A20: 68 - 83
Légende A20: 1



A20: 6 - 9



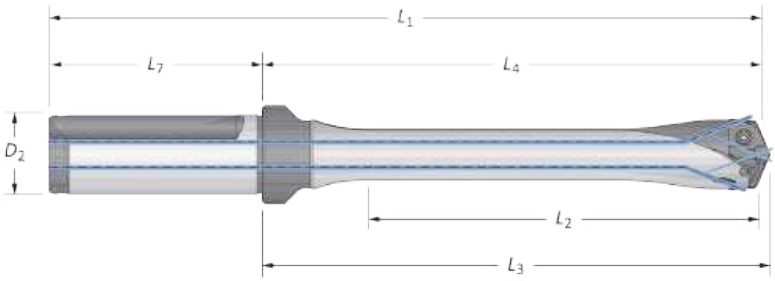
Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande. Lorsque vous commandez, suivez l'exemple ci-dessous:	
Métrique :	13.16 mm, Acier, Série 13 = Référence **XTP13-13.16**
Impérial :	0.5180", Acier, Série 13 = Référence **XTP13-13.16**

www.alliedmachine.com | +44 (0) 1384 400 900 | enquiries.eu@alliedmachine.com

Porte-outils GEN3SYS XT Pro

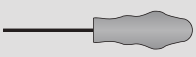
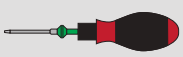
Série 22 | Plage de diamètre : 22.00 mm - 23.99 mm (0.8661" - 0.9448")





	Goujure	Corps					Queue			Référence
		Longueur	L_2	L_4	L_3	L_1	L_7	D_2	Méplat	
ⓜ	Droite	3xD	72.0	105.1	108.3	161.1	56.0	25.0	OUI	**HXT0322S-25FM**
		3xD	72.0	105.1	108.3	161.1	56.0	25.0	NON	**HXT0322S-25CM**
		5xD	120.0	153.2	156.2	209.2	56.0	25.0	OUI	**HXT0522S-25FM**
		5xD	120.0	153.2	156.2	209.2	56.0	25.0	NON	**HXT0522S-25CM**
		7xD	167.9	201.2	204.2	257.2	56.0	25.0	OUI	**HXT0722S-25FM**
		7xD	167.9	201.2	204.2	257.2	56.0	25.0	NON	**HXT0722S-25CM**
		10xD	239.9	273.0	276.2	329.0	56.0	25.0	OUI	⚠ **HXT1022S-25FM**
		10xD	239.9	273.0	276.2	329.0	56.0	25.0	NON	⚠ **HXT1022S-25CM**
		12xD	288.0	321.2	324.2	377.2	56.0	25.0	OUI	⚠ **HXT1222S-25FM**
		12xD	288.0	321.2	324.2	377.2	56.0	25.0	NON	⚠ **HXT1222S-25CM**
ⓘ	Droite	3xD	2-53/64	4-9/64	4-17/64	6-27/64	2-9/32	1	OUI	**HXT0322S-100F**
		3xD	2-53/64	4-9/64	4-17/64	6-27/64	2-9/32	1	NON	**HXT0322S-100C**
		5xD	4-23/32	6-1/32	6-5/32	8-5/16	2-9/32	1	OUI	**HXT0522S-100F**
		5xD	4-23/32	6-1/32	6-5/32	8-5/16	2-9/32	1	NON	**HXT0522S-100C**
		7xD	6-39/64	7-59/64	8-3/64	10-13/64	2-9/32	1	OUI	**HXT0722S-100F**
		7xD	6-39/64	7-59/64	8-3/64	10-13/64	2-9/32	1	NON	**HXT0722S-100C**
		10xD	9-7/16	10-3/4	10-7/8	13-1/32	2-9/32	1	OUI	⚠ **HXT1022S-100F**
		10xD	9-7/16	10-3/4	10-7/8	13-1/32	2-9/32	1	NON	⚠ **HXT1022S-100C**
		12xD	11-11/32	12-41/64	12-3/4	14-59/64	2-9/32	1	OUI	⚠ **HXT1222S-100F**
		12xD	11-11/32	12-41/64	12-3/4	14-59/64	2-9/32	1	NON	⚠ **HXT1222S-100C**

Accessoires

 Vis embouts	 Nylon Locking Screws	 Tournevis	 Tournevis à serrage préréglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible*
739-IP9-1	**739N-IP9-1**	**8IP-9**	**8IP-9TL**	**8IP-9B**	305 N-cm (27.0 in-lbs)

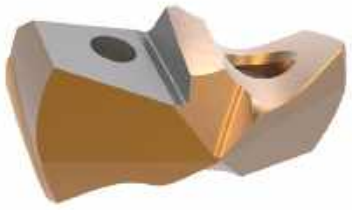
* Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.

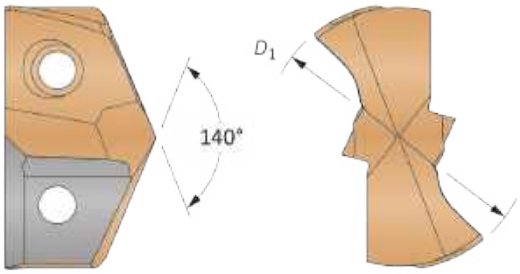
⚠ **AVERTISSEMENT** Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A20 : 86 du catalogue. Visitez **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques. E-mail **engineering.eu@alliedmachine.com**

ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)
Vis conditionnées par sachet de 10

Embouts GEN3SYS XT

Série 22 | Plage de diamètre : 22.00 mm - 23.99 mm (0.8661" - 0.9448")





Embouts								
Nuance Carbure	D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	Référence Standard	Référence Acier	Référence Fonte	Référence Acier inoxydable
K35 (C1)	22.00	0.8661	–	**7C122P-22**	**7C122P-22LR**	–	–
	22.23	0.8750	7/8	**7C122P-0028**	**7C122P-0028LR**	–	–
	22.61	0.8906	57/64	**7C122P-.890**	**7C122P-.890LR**	–	–
	23.00	0.9055	–	**7C122P-23**	**7C122P-23LR**	–	–
	23.02	0.9063	29/32	**7C122P-0029**	**7C122P-0029LR**	–	–
	23.42	0.9219	59/64	**7C122P-.921**	**7C122P-.921LR**	–	–
	23.81	0.9375	15/16	**7C122P-0030**	**7C122P-0030LR**	–	–
K20 (C2)	22.00	0.8661	–	**7C222P-22**	**7C222P-22LR**	**7C222P-22CI**	**7C222P-22AS**
	22.23	0.8750	7/8	**7C222P-0028**	**7C222P-0028LR**	**7C222P-0028CI**	**7C222P-0028AS**
	22.61	0.8906	57/64	**7C222P-.890**	**7C222P-.890LR**	**7C222P-.890CI**	**7C222P-.890AS**
	23.00	0.9055	–	**7C222P-23**	**7C222P-23LR**	**7C222P-23CI**	**7C222P-23AS**
	23.02	0.9063	29/32	**7C222P-0029**	**7C222P-0029LR**	**7C222P-0029CI**	**7C222P-0029AS**
	23.42	0.9219	59/64	**7C222P-.921**	**7C222P-.921LR**	**7C222P-.921CI**	**7C222P-.921AS**
	23.81	0.9375	15/16	**7C222P-0030**	**7C222P-0030LR**	**7C222P-0030CI**	**7C222P-0030AS**

Embouts vendus à la pièce.

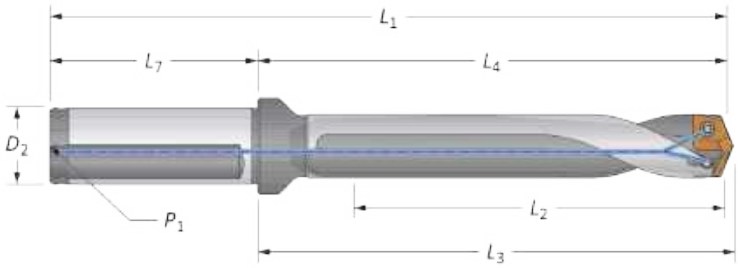
A20: 68 - 83
Légende A20: 1
A20: 6 - 9

Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande. Lorsque vous commandez, suivez l'exemple ci-dessous:	
Métrique :	13.20 mm, Série 13 , C2 = Référence **7C213P-13.20**
Impérial :	0.5200", Série 13 , C2 = Référence **7C213P-.5200**

Porte-outils GEN3SYS

Série 22 | Plage de diamètre : 22.00 mm - 23.99 mm (0.8661" - 0.9448")



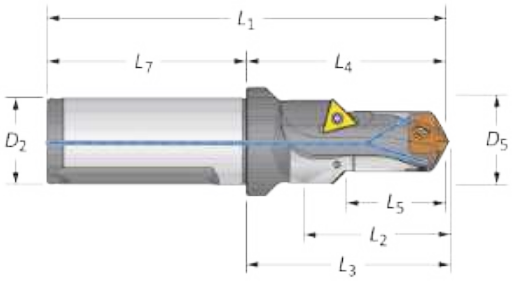


Droite et Hélicoïdale

	Goujure	Longueur	Corps L_2	L_4	L_3	L_1	Queue L_7	D_2	P_1	Méplat	Référence
ⓜ	Droite	3xD	72.0	105.1	108.3	161.1	56.0	25.0	1/8*	OUI	**60322S-25FM**
		5xD	120.0	153.2	156.2	209.2	56.0	25.0	1/8*	OUI	**60522S-25FM**
		7xD	167.9	201.2	204.2	257.2	56.0	25.0	1/8*	OUI	**60722S-25FM**
	Hélicoïdale	Stub	27.0	60.1	63.0	116.1	56.0	25.0	1/8*	OUI	**60122H-25FM**
		3xD	72.0	105.1	108.3	116.1	56.0	25.0	1/8*	OUI	**60322H-25FM**
		3xD	72.0	105.1	108.3	116.1	56.0	25.0	1/8*	NON	**60322H-25CM**
		5xD	120.0	153.2	156.2	209.2	56.0	25.0	1/8*	OUI	**60522H-25FM**
		5xD	120.0	153.2	156.2	209.2	56.0	25.0	1/8*	NON	**60522H-25CM**
		7xD	167.9	201.2	204.2	257.2	56.0	25.0	1/8*	OUI	**60722H-25FM**
		7xD	167.9	201.2	204.2	257.2	56.0	25.0	1/8*	NON	**60722H-25CM**
ⓘ	Droite	3xD	2-53/64	4-9/64	4-17/64	6-27/64	2-9/32	1	1/8	OUI	**60322S-100F**
		5xD	4-23/32	6-1/32	6-5/32	8-5/16	2-9/32	1	1/8	OUI	**60522S-100F**
		7xD	6-39/64	7-59/64	8-3/64	10-13/64	2-9/32	1	1/8	OUI	**60722S-100F**
	Hélicoïdale	Stub	1-1/16	2-23/64	2-31/64	4-41/64	2-9/32	1	1/8	OUI	**60122H-100F**
		3xD	2-53-64	4-9/64	4-17/64	6-27/64	2-9/32	1	1/8	OUI	**60322H-100F**
		3xD	2-53-64	4-9/64	4-17/64	6-27/64	2-9/32	1	1/8	NON	**60322H-100C**
		5xD	4-23/32	6-1/32	6-5/32	8-5/16	2-9/32	1	1/8	OUI	**60522H-100F**
		5xD	4-23/32	6-1/32	6-5/32	8-5/16	2-9/32	1	1/8	NON	**60522H-100C**
		7xD	6-39/64	7-59/64	8-3/64	10-13/64	2-9/32	1	1/8	OUI	**60722H-100F**
		7xD	6-39/64	7-59/64	8-3/64	10-13/64	2-9/32	1	1/8	NON	**60722H-100C**

* Filetage BSP et ISO 7-1

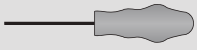
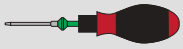




Perçage / Chanfreinage

	Étage D_5	L_5	Corps L_2	L_4	L_3	L_1	Queue L_7	D_2	Référence	Plaquette de chanfreinage
ⓜ	29.0	33.0	40.5	60.0	63.0	116.0	56.0	25.0	**60122C45-25FM**	**TCMT-110204**
ⓘ	1-9/64	1-19/64	1-19/32	2-23/64	2-31/64	4-41/64	2-9/32	1	**60122C45-100F**	**TCMT-110204**

Accessoires

 Vis embouts	 Nylon Locking Screws	 Tournevis	 Tournevis à serrage préréglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible*
739-IP9-1	**739N-IP9-1**	**8IP-9**	**8IP-9TL**	**8IP-9B**	305 N-cm (27.0 in-lbs)

* Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.

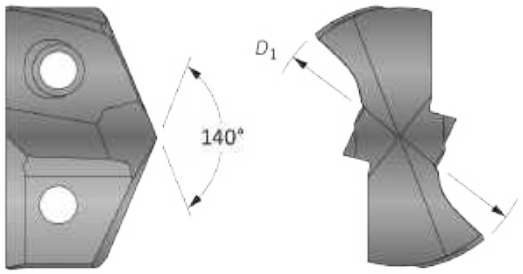
Les plaquettes de chanfreinages sont vendues séparément et conditionnées en boîte de 10 | Vis conditionnées par sachet de 10

ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)

Embouts GEN3SYS XT Pro

Série 24 | Plage de diamètre : 24.00 mm - 25.99 mm (0.9449" - 1.0235")





Embouts						
			Référence	Référence	Référence	Référence
D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	P	K	N	M
24.00	0.9449	–	XTP24-24.00	XTK24-24.00	XTN24-24.00	XTM24-24.00
24.10	0.9488	–	XTP24-24.10	XTK24-24.10	XTN24-24.10	XTM24-24.10
24.20	0.9528	–	XTP24-24.20	XTK24-24.20	XTN24-24.20	XTM24-24.20
24.30	0.9567	–	XTP24-24.30	XTK24-24.30	XTN24-24.30	XTM24-24.30
24.40	0.9606	–	XTP24-24.40	XTK24-24.40	XTN24-24.40	XTM24-24.40
24.50	0.9646	–	XTP24-24.50	XTK24-24.50	XTN24-24.50	XTM24-24.50
24.61	0.9689	31/32	XTP24-24.61	XTK24-24.61	XTN24-24.61	XTM24-24.61
24.70	0.9724	–	XTP24-24.70	XTK24-24.70	XTN24-24.70	XTM24-24.70
24.80	0.9764	–	XTP24-24.80	XTK24-24.80	XTN24-24.80	XTM24-24.80
24.90	0.9803	–	XTP24-24.90	XTK24-24.90	XTN24-24.90	XTM24-24.90
25.00	0.9843	63/64	XTP24-25.00	XTK24-25.00	XTN24-25.00	XTM24-25.00
25.10	0.9882	–	XTP24-25.10	XTK24-25.10	XTN24-25.10	XTM24-25.10
25.20	0.9921	–	XTP24-25.20	XTK24-25.20	XTN24-25.20	XTM24-25.20
25.30	0.9961	–	XTP24-25.30	XTK24-25.30	XTN24-25.30	XTM24-25.30
25.40	1.0000	1	XTP24-25.40	XTK24-25.40	XTN24-25.40	XTM24-25.40
25.50	1.0039	–	XTP24-25.50	XTK24-25.50	XTN24-25.50	XTM24-25.50
25.60	1.0079	–	XTP24-25.60	XTK24-25.60	XTN24-25.60	XTM24-25.60
25.70	1.0118	–	XTP24-25.70	XTK24-25.70	XTN24-25.70	XTM24-25.70
25.78	1.0150	1-1/64	XTP24-25.78	XTK24-25.78	XTN24-25.78	XTM24-25.78
25.90	1.0197	–	XTP24-25.90	XTK24-25.90	XTN24-25.90	XTM24-25.90

Embouts vendus à la pièce.

A20: 68 - 83
Légende A20: 1
A20: 6 - 9

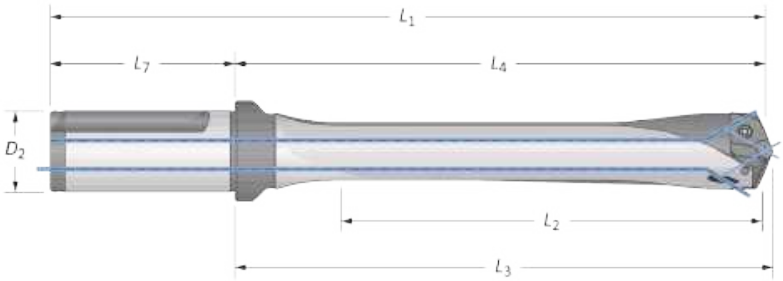
Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande.
Lorsque vous commandez, suivez l'exemple ci-dessous:

Métrique :	13.16 mm, Acier, Série 13 = Référence **XTP13-13.16**
Impérial :	0.5180", Acier, Série 13 = Référence **XTP13-13.16**

Porte-outils GEN3SYS XT Pro

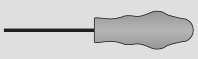
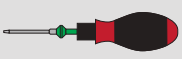
Série 24 | Plage de diamètre : 24.00 mm - 25.99 mm (0.9449" - 1.0235")





	Goujure	Longueur	Corps L_2	L_4	L_3	L_1	Queue L_7	D_2	Méplat	Référence
ⓜ	Droite	3xD	78.0	113.9	116.8	169.9	56.0	25.0	OUI	**HXT0324S-25FM**
		3xD	78.0	113.9	116.8	169.9	56.0	25.0	NON	**HXT0324S-25CM**
		5xD	130.0	165.9	168.7	221.9	56.0	25.0	OUI	**HXT0524S-25FM**
		5xD	130.0	165.9	168.7	221.9	56.0	25.0	NON	**HXT0524S-25CM**
		7xD	181.9	217.9	220.7	273.9	56.0	25.0	OUI	**HXT0724S-25FM**
		7xD	181.9	217.9	220.7	273.9	56.0	25.0	NON	**HXT0724S-25CM**
		10xD	259.9	295.7	298.7	351.7	56.0	25.0	OUI	⚠ **HXT1024S-25FM**
		10xD	259.9	295.7	298.7	351.7	56.0	25.0	NON	⚠ **HXT1024S-25CM**
		12xD	312.0	347.7	350.7	403.7	56.0	25.0	OUI	⚠ **HXT1224S-25FM**
		12xD	312.0	347.7	350.7	403.7	56.0	25.0	NON	⚠ **HXT1224S-25CM**
ⓘ	Droite	3xD	3-1/16	4-31/64	4-19/32	6-49/64	2-9/32	1	OUI	**HXT0324S-100F**
		3xD	3-1/16	4-31/64	4-19/32	6-49/64	2-9/32	1	NON	**HXT0324S-100C**
		5xD	5-7/64	6-17/32	6-41/64	8-13/16	2-9/32	1	OUI	**HXT0524S-100F**
		5xD	5-7/64	6-17/32	6-41/64	8-13/16	2-9/32	1	NON	**HXT0524S-100C**
		7xD	7-5/32	8-37/64	8-11/16	10-55/64	2-9/32	1	OUI	**HXT0724S-100F**
		7xD	7-5/32	8-37/64	8-11/16	10-55/64	2-9/32	1	NON	**HXT0724S-100C**
		10xD	10-15/64	11-41/64	11-49/64	13-59/64	2-9/32	1	OUI	⚠ **HXT1024S-100F**
		10xD	10-15/64	11-41/64	11-49/64	13-59/64	2-9/32	1	NON	⚠ **HXT1024S-100C**
		12xD	12-9/32	13-11/16	13-51/64	15-31/32	2-9/32	1	OUI	⚠ **HXT1224S-100F**
		12xD	12-9/32	13-11/16	13-15/64	15-31/32	2-9/32	1	NON	⚠ **HXT1224S-100C**

Accessoires

 Vis embouts	 Nylon Locking Screws	 Tournevis	 Tournevis à serrage préréglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible*
739-IP9-1	**739N-IP9-1**	**8IP-9**	**8IP-9TL**	**8IP-9B**	305 N-cm (27.0 in-lbs)

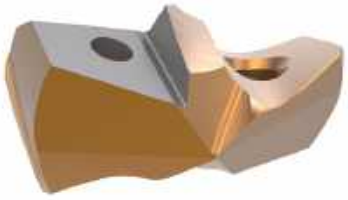
* Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.

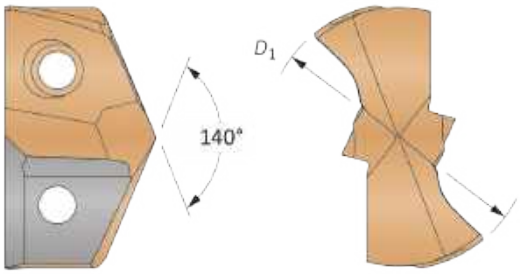
⚠ **AVERTISSEMENT** Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A20 : 86 du catalogue. Visitez **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques. E-mail **engineering.eu@alliedmachine.com**

ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)
Vis conditionnées par sachet de 10

Embouts GEN3SYS XT

Série 24 | Plage de diamètre : 24.00 mm - 25.99 mm (0.9449" - 1.0235")





Embouts							
Nuance Carbure	**D_1 mm**	**D_1 pouce**	**Fraction Équivalente**	**Référence Standard**	**Référence Acier**	**Référence Fonte**	**Référence Acier inoxydable**
K35 (C1)	24.00	0.9449	–	**7C124P-24**	**7C124P-24LR**	–	–
	24.61	0.9688	31/32	**7C124P-0031**	**7C124P-0031LR**	–	–
	25.00	0.9843	63/64	**7C124P-25**	**7C124P-25LR**	–	–
	25.40	1.0000	1	**7C124P-0100**	**7C124P-0100LR**	–	–
	25.60	1.0080	–	**7C124P-1.008**	**7C124P-1.008LR**	–	–
	25.78	1.0156	1-1/64	**7C124P-1.015**	**7C124P-1.015LR**	–	–
K20 (C2)	24.00	0.9449	–	**7C224P-24**	**7C224P-24LR**	**7C224P-24CI**	**7C224P-24AS**
	24.61	0.9688	31/32	**7C224P-0031**	**7C224P-0031LR**	**7C224P-0031CI**	**7C224P-0031AS**
	25.00	0.9843	63/64	**7C224P-25**	**7C224P-25LR**	**7C224P-25CI**	**7C224P-25AS**
	25.40	1.0000	1	**7C224P-0100**	**7C224P-0100LR**	**7C224P-0100CI**	**7C224P-0100AS**
	25.60	1.0080	–	**7C224P-1.008**	**7C224P-1.008LR**	**7C224P-1.008CI**	**7C224P-1.008AS**
	25.78	1.0156	1-1/64	**7C224P-1.015**	**7C224P-1.015LR**	**7C224P-1.015CI**	**7C224P-1.015AS**

Embouts vendus à la pièce.

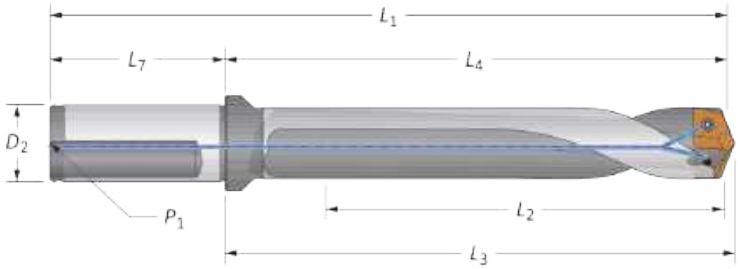
A20: 68 - 83
Légende A20: 1
A20: 6 - 9

Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande. Lorsque vous commandez, suivez l'exemple ci-dessous:	
Métrique :	13.20 mm, Série 13 , C2 = Référence **7C213P-13.20**
Impérial :	0.5200", Série 13 , C2 = Référence **7C213P-.5200**

Porte-outils GEN3SYS

Série 24 | Plage de diamètre : 24.00 mm - 25.99 mm (0.9449" - 1.0235")



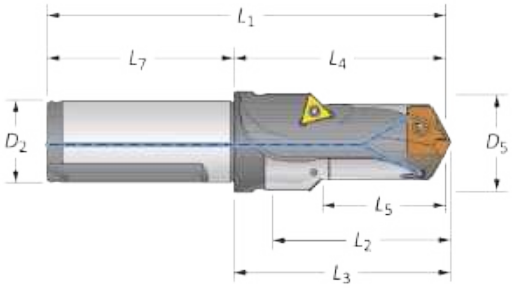


Droite et Hélicoïdale

	Goujure	Corps Longueur	L_2	L_4	L_3	L_1	Queue L_7	D_2	P_1	Méplat	Référence
ⓜ	Droite	3xD	78.0	113.9	116.8	169.9	56.0	25.0	1/8*	OUI	**60324S-25FM**
		5xD	130.0	165.9	168.7	221.9	56.0	25.0	1/8*	OUI	**60524S-25FM**
		7xD	181.9	217.9	220.7	273.9	56.0	25.0	1/8*	OUI	**60724S-25FM**
	Hélicoïdale	Stub	28.5	64.2	67.1	120.1	56.0	25.0	1/8*	OUI	**60124H-25FM**
		3xD	78.0	113.9	116.8	169.9	56.0	25.0	1/8*	OUI	**60324H-25FM**
		3xD	78.0	113.9	116.8	169.9	56.0	25.0	1/8*	NON	**60324H-25CM**
		5xD	130.0	165.9	168.7	221.9	56.0	25.0	1/8*	OUI	**60524H-25FM**
		5xD	130.0	165.9	168.7	221.9	56.0	25.0	1/8*	NON	**60524H-25CM**
		7xD	181.9	217.9	220.7	273.9	56.0	25.0	1/8*	OUI	**60724H-25FM**
		7xD	181.9	217.9	220.7	273.9	56.0	25.0	1/8*	NON	**60724H-25CM**
ⓘ	Droite	3xD	3-1/16	4-31/64	4-19/32	6-49/64	2-9/32	1	1/8	OUI	**60324S-100F**
		5xD	5-7/64	6-17/32	6-41/64	8-13/16	2-9/32	1	1/8	OUI	**60524S-100F**
		7xD	7-5/32	8-37/64	8-11/16	10-55/64	2-9/32	1	1/8	OUI	**60724S-100F**
	Hélicoïdale	Stub	1-1/8	2-17/32	2-41/64	4-13/16	2-9/32	1	1/8	OUI	**60124H-100F**
		3xD	3-1/16	4-31/64	4-19/32	6-49/64	2-9/32	1	1/8	OUI	**60324H-100F**
		3xD	3-1/16	4-31/64	4-19/32	6-49/64	2-9/32	1	1/8	NON	**60324H-100C**
		5xD	5-7/64	6-17/32	6-41/64	8-13/16	2-9/32	1	1/8	OUI	**60524H-100F**
		5xD	5-7/64	6-17/32	6-41/64	8-13/16	2-9/32	1	1/8	NON	**60524H-100C**
		7xD	7-5/32	8-37/64	8-11/16	10-55/64	2-9/32	1	1/8	OUI	**60724H-100F**
		7xD	7-5/32	8-37/64	8-11/16	10-55/64	2-9/32	1	1/8	NON	**60724H-100C**

* Filetage BSP et ISO 7-1

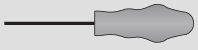
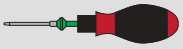




Perçage / Chanfreinage

	Étage D_5	L_5	Corps L_2	L_4	L_3	L_1	Queue L_7	D_2	Référence	Plaquette de chanfreinage
ⓜ	31.0	36.0	45.5	64.2	67.1	120.2	56.0	25.0	**60124C45-25FM**	**TCMT-110204**
ⓘ	1-7/32	1-27/64	1-51/64	2-17/32	2-41/64	4-13/16	2-9/32	1	**60124C45-100F**	**TCMT-110204**

Accessoires

 Vis embouts	 Nylon Locking Screws	 Tournevis	 Tournevis à serrage préréglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible*
739-IP9-1	**739N-IP9-1**	**8IP-9**	**8IP-9TL**	**8IP-9B**	305 N-cm (27.0 in-lbs)

* Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.

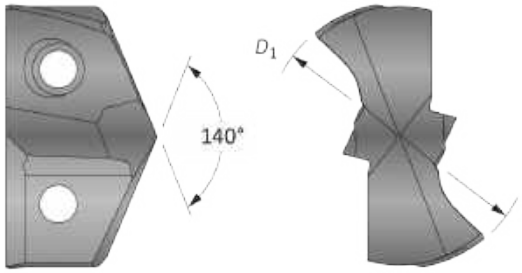
Les plaquettes de chanfreinages sont vendues séparément et conditionnées en boîte de 10 | Vis conditionnées par sachet de 10

ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)

Embouts GEN3SYS XT Pro

Série 26 | Plage de diamètre : 26.00 mm - 28.99 mm (1.0236" - 1.1416")





Embouts						
			Référence	Référence	Référence	Référence
D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	P	K	N	M
26.00	1.0236	–	XTP26-26.00	XTK26-26.00	XTN26-26.00	XTM26-26.00
26.10	1.0276	–	XTP26-26.10	XTK26-26.10	XTN26-26.10	XTM26-26.10
26.20	1.0315	1-1/32	XTP26-26.20	XTK26-26.20	XTN26-26.20	XTM26-26.20
26.30	1.0354	–	XTP26-26.30	XTK26-26.30	XTN26-26.30	XTM26-26.30
26.40	1.0394	–	XTP26-26.40	XTK26-26.40	XTN26-26.40	XTM26-26.40
26.50	1.0433	–	XTP26-26.50	XTK26-26.50	XTN26-26.50	XTM26-26.50
26.59	1.0469	1-3/64	XTP26-26.59	XTK26-26.59	XTN26-26.59	XTM26-26.59
26.60	1.0472	–	XTP26-26.60	XTK26-26.60	XTN26-26.60	XTM26-26.60
26.70	1.0512	–	XTP26-26.70	XTK26-26.70	XTN26-26.70	XTM26-26.70
26.80	1.0551		XTP26-26.80	XTK26-26.80	XTN26-26.80	XTM26-26.80
26.90	1.0591	–	XTP26-26.90	XTK26-26.90	XTN26-26.90	XTM26-26.90
26.99	1.0626	1-1/16	XTP26-26.99	XTK26-26.99	XTN26-26.99	XTM26-26.99
27.00	1.0630	–	XTP26-27.00	XTK26-27.00	XTN26-27.00	XTM26-27.00
27.10	1.0669	–	XTP26-27.10	XTK26-27.10	XTN26-27.10	XTM26-27.10
27.20	1.0709	–	XTP26-27.20	XTK26-27.20	XTN26-27.20	XTM26-27.20
27.30	1.0748	–	XTP26-27.30	XTK26-27.30	XTN26-27.30	XTM26-27.30
27.40	1.0787	–	XTP26-27.40	XTK26-27.40	XTN26-27.40	XTM26-27.40
27.50	1.0827	–	XTP26-27.50	XTK26-27.50	XTN26-27.50	XTM26-27.50
27.60	1.0866	–	XTP26-27.60	XTK26-27.60	XTN26-27.60	XTM26-27.60
27.70	1.0906	–	XTP26-27.70	XTK26-27.70	XTN26-27.70	XTM26-27.70
27.78	1.0937	1-3/32	XTP26-27.78	XTK26-27.78	XTN26-27.78	XTM26-27.78
27.90	1.0984	–	XTP26-27.90	XTK26-27.90	XTN26-27.90	XTM26-27.90
28.00	1.1024	–	XTP26-28.00	XTK26-28.00	XTN26-28.00	XTM26-28.00
28.10	1.1063	–	XTP26-28.10	XTK26-28.10	XTN26-28.10	XTM26-28.10
28.17	1.1091	1-7/64	XTP26-28.17	XTK26-28.17	XTN26-28.17	XTM26-28.17
28.20	1.1102	–	XTP26-28.20	XTK26-28.20	XTN26-28.20	XTM26-28.20
28.30	1.1142	–	XTP26-28.30	XTK26-28.30	XTN26-28.30	XTM26-28.30
28.40	1.1181	–	XTP26-28.40	XTK26-28.40	XTN26-28.40	XTM26-28.40
28.50	1.1220	–	XTP26-28.50	XTK26-28.50	XTN26-28.50	XTM26-28.50
28.58	1.1252	1-1/8	XTP26-28.58	XTK26-28.58	XTN26-28.58	XTM26-28.58
28.70	1.1299	–	XTP26-28.70	XTK26-28.70	XTN26-28.70	XTM26-28.70
28.80	1.1339	–	XTP26-28.80	XTK26-28.80	XTN26-28.80	XTM26-28.80
28.90	1.1378	–	XTP26-28.90	XTK26-28.90	XTN26-28.90	XTM26-28.90

Embouts vendus à la pièce.

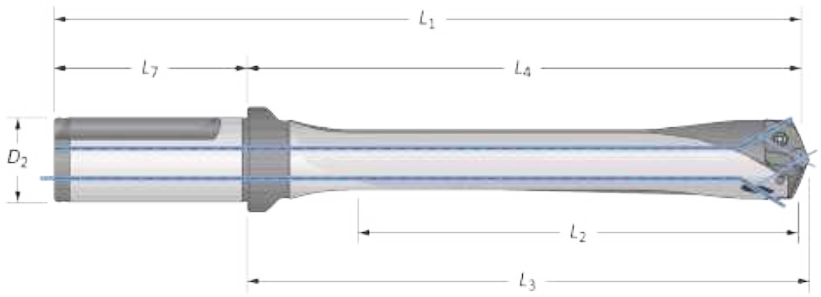
A20: 68 - 83
Légende A20: 1
A20: 6 - 9

Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande. Lorsque vous commandez, suivez l'exemple ci-dessous:	
Métrique :	13.16 mm, Acier, Série 13 = Référence **XTP13-13.16**
Impérial :	0.5180", Acier, Série 13 = Référence **XTP13-13.16**

Porte-outils GEN3SYS XT Pro

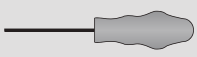
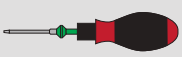
Série 26 | Plage de diamètre : 26.00 mm - 28.99 mm (1.0236" - 1.1416")





Goujure		Longueur	Corps L_2	L_4	L_3	L_1	Queue L_7	D_2	Méplat	Référence
ⓜ	Droite	3xD	87.0	128.6	131.4	188.6	60.0	32.0	OUI	**HXT0326S-32FM**
		3xD	87.0	128.6	131.4	188.6	60.0	32.0	NON	**HXT0326S-32CM**
		5xD	145.0	186.5	189.4	246.5	60.0	32.0	OUI	**HXT0526S-32FM**
		5xD	145.0	186.5	189.4	246.5	60.0	32.0	NON	**HXT0526S-32CM**
		7xD	202.9	244.5	247.4	304.5	60.0	32.0	OUI	**HXT0726S-32FM**
		7xD	202.9	244.5	247.4	304.5	60.0	32.0	NON	**HXT0726S-32CM**
		10xD	289.9	331.4	334.4	391.4	60.0	32.0	OUI	⚠ **HXT1026S-32FM**
		10xD	289.9	331.4	334.4	391.4	60.0	32.0	NON	⚠ **HXT1026S-32CM**
		12xD	348.0	389.0	391.8	449.0	60.0	32.0	YES	⚠ **HXT1226S-32FM**
		12xD	348.0	389.0	391.8	449.0	60.0	32.0	NO	⚠ **HXT1226S-32CM**
ⓘ	Droite	3xD	3-27/64	5-1/16	5-11/64	7-11/32	2-9/32	1-1/4	OUI	**HXT0326S-125F**
		3xD	3-27/64	5-1/16	5-11/64	7-11/32	2-9/32	1-1/4	NON	**HXT0326S-125C**
		5xD	5-45/64	7-11/32	7-29/64	9-5/8	2-9/32	1-1/4	OUI	**HXT0526S-125F**
		5xD	5-45/64	7-11/32	7-29/64	9-5/8	2-9/32	1-1/4	NON	**HXT0526S-125C**
		7xD	7-63/64	9-5/8	9-47/64	11-29/32	2-9/32	1-1/4	OUI	**HXT0726S-125F**
		7xD	7-63/64	9-5/8	9-47/64	11-29/32	2-9/32	1-1/4	NON	**HXT0726S-125C**
		10xD	11-13/32	13-3/64	13-11/64	15-21/64	2-9/32	1-1/4	OUI	⚠ **HXT1026S-125F**
		10xD	11-13/32	13-3/64	13-11/64	15-21/64	2-9/32	1-1/4	NON	⚠ **HXT1026S-125C**
		12xD	13-45/64	15-11/32	15-29/64	17-5/8	2-9/32	1-1/4	YES	⚠ **HXT1226S-125F**
		12xD	13-45/64	15-11/32	15-29/64	17-5/8	2-9/32	1-1/4	NO	⚠ **HXT1226S-125C**

Accessoires

 Vis embouts	 Nylon Locking Screws	 Tournevis	 Tournevis à serrage préréglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible*
7495-IP15-1	**7495N-IP15-1**	**8IP-15**	**8IP-15TL**	**8IP-15B**	690 N-cm (61.0 in-lbs)

* Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.

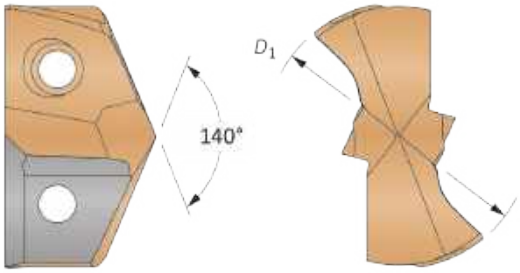
⚠ **AVERTISSEMENT** Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A20 : 86 du catalogue. Visitez **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques. E-mail **engineering.eu@alliedmachine.com**

ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)
Vis conditionnées par sachet de 10

Embouts GEN3SYS XT

Série 26 | Plage de diamètre : 26.00 mm - 28.99 mm (1.0236" - 1.1416")





Embouts								
Nuance Carbure	D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	 Référence Standard	 Référence Acier	 Référence Fonte	 Référence Acier inoxydable
K35 (C1)	26.00	1.0236	–	**7C126P-26**	**7C126P-26LR**	–	–
	26.20	1.0313	1-1/32	**7C126P-0101**	**7C126P-0101LR**	–	–
	26.59	1.0469	1-3/64	**7C126P-1.046**	**7C126P-1.046LR**	–	–
	26.99	1.0625	1-1/16	**7C126P-0102**	**7C126P-0102LR**	–	–
	27.00	1.0630	–	**7C126P-27**	**7C126P-27LR**	–	–
	27.78	1.0938	1-3/32	**7C126P-0103**	**7C126P-0103LR**	–	–
	28.00	1.1024	–	**7C126P-28**	**7C126P-28LR**	–	–
	28.17	1.1094	1-7/64	**7C126P-1.109**	**7C126P-1.109LR**	–	–
	28.58	1.1250	1-1/8	**7C126P-0104**	**7C126P-0104LR**	–	–
K20 (C2)	26.00	1.0236	–	**7C226P-26**	**7C226P-26LR**	**7C226P-26CI**	**7C226P-26AS**
	26.20	1.0313	1-1/32	**7C226P-0101**	**7C226P-0101LR**	**7C226P-0101CI**	**7C226P-0101AS**
	26.59	1.0469	1-3/64	**7C226P-1.046**	**7C226P-1.046LR**	**7C226P-1.046CI**	**7C226P-1.046AS**
	26.99	1.0625	1-1/16	**7C226P-0102**	**7C226P-0102LR**	**7C226P-0102CI**	**7C226P-0102AS**
	27.00	1.0630	–	**7C226P-27**	**7C226P-27LR**	**7C226P-27CI**	**7C226P-27AS**
	27.78	1.0938	1-3/32	**7C226P-0103**	**7C226P-0103LR**	**7C226P-0103CI**	**7C226P-0103AS**
	28.00	1.1024	–	**7C226P-28**	**7C226P-28LR**	**7C226P-28CI**	**7C226P-28AS**
	28.17	1.1094	1-7/64	**7C226P-1.109**	**7C226P-1.109LR**	**7C226P-1.109CI**	**7C226P-1.109AS**
	28.58	1.1250	1-1/8	**7C226P-0104**	**7C226P-0104LR**	**7C226P-0104CI**	**7C226P-0104AS**

Embouts vendus à la pièce.

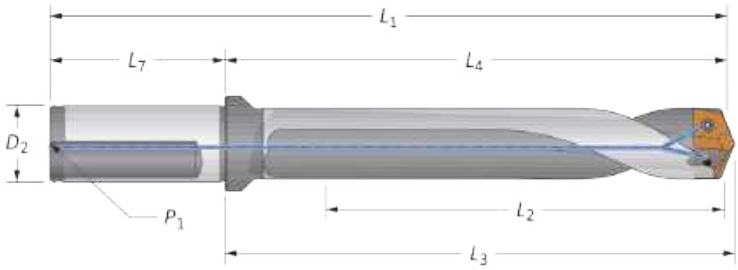
A20: 68 - 83
Légende A20: 1
A20: 6 - 9

Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande. Lorsque vous commandez, suivez l'exemple ci-dessous:	
Métrique :	13.20 mm, Série 13 , C2 = Référence **7C213P-13.20**
Impérial :	0.5200", Série 13 , C2 = Référence **7C213P-.5200**

Porte-outils GEN3SYS

Série 26 | Plage de diamètre : 26.00 mm - 28.99 mm (1.0236" - 1.1416")



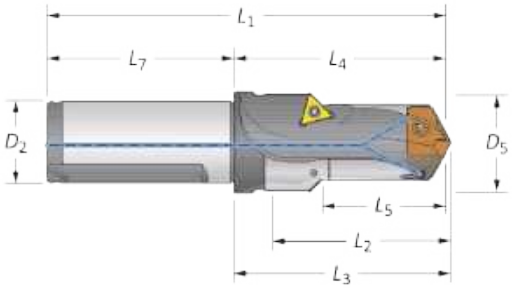


Droite et Hélicoïdale

	Goujure	Corps Longueur	L_2	L_4	L_3	L_1	Queue L_7	D_2	P_1	Méplat	Référence
ⓜ	Droite	3xD	87.0	128.6	131.4	188.6	60.0	32.0	1/8*	OUI	**60326S-32FM**
		5xD	145.0	186.5	189.4	246.5	60.0	32.0	1/8*	OUI	**60526S-32FM**
		7xD	202.9	244.5	247.4	304.5	60.0	32.0	1/8*	OUI	**60726S-32FM**
	Hélicoïdale	Stub	32.0	72.9	75.7	132.9	60.0	32.0	1/8*	OUI	**60126H-32FM**
		3xD	87.0	128.6	131.4	188.6	60.0	32.0	1/8*	OUI	**60326H-32FM**
		3xD	87.0	128.6	131.4	188.6	60.0	32.0	1/8*	NON	**60326H-32CM**
		5xD	145.0	186.5	189.4	246.5	60.0	32.0	1/8*	OUI	**60526H-32FM**
		5xD	145.0	186.5	189.4	246.5	60.0	32.0	1/8*	NON	**60526H-32CM**
		7xD	202.9	244.5	247.4	304.5	60.0	32.0	1/8*	OUI	**60726H-32FM**
		7xD	202.9	244.5	247.4	304.5	60.0	32.0	1/8*	NON	**60726H-32CM**
ⓘ	Droite	3xD	3-27/64	5-1/16	5-11/64	7-11/32	2-9/32	1-1/4	1/8	OUI	**60326S-125F**
		5xD	5-45/64	7-11/32	7-29/64	9-5/8	2-9/32	1-1/4	1/8	OUI	**60526S-125F**
		7xD	7-63/64	9-5/8	9-47/64	11-29/32	2-9/32	1-1/4	1/8	OUI	**60726S-125F**
	Hélicoïdale	Stub	1-1/4	2-7/8	2-63/64	5-5/32	2-9/32	1-1/4	1/8	OUI	**60126H-125F**
		3xD	3-27/64	5-1/16	5-11/64	7-11/32	2-9/32	1-1/4	1/8	OUI	**60326H-125F**
		3xD	3-27/64	5-1/16	5-11/64	7-11/32	2-9/32	1-1/4	1/8	NON	**60326H-125C**
		5xD	5-45/64	7-11/32	7-29/64	9-5/8	2-9/32	1-1/4	1/8	OUI	**60526H-125F**
		5xD	5-45/64	7-11/32	7-29/64	9-5/8	2-9/32	1-1/4	1/8	NON	**60526H-125C**
		7xD	7-63/64	9-5/8	9-47/64	11-29/32	2-9/32	1-1/4	1/8	OUI	**60726H-125F**
		7xD	7-63/64	9-5/8	9-47/64	11-29/32	2-9/32	1-1/4	1/8	NON	**60726H-125C**

* Filetage BSP et ISO 7-1

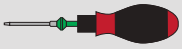




Perçage / Chanfreinage

	Étage D_5	L_5	Corps L_2	L_4	L_3	L_1	Queue L_7	D_2	Référence	Plaquette de chanfreinage
ⓜ	34.0	39.0	52.1	72.9	75.7	132.9	60.0	32.0	**60126C45-32FM**	**TCMT-110204**
ⓘ	1-11/32	1-17/32	2-3/64	2-7/8	2-63/64	5-5/32	2-9/32	1-1/4	**60126C45-125F**	**TCMT-110204**

Accessoires

 Vis embouts	 Nylon Locking Screws	 Tournevis	 Tournevis à serrage préréglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible*
7495-IP15-1	**7495N-IP15-1**	**8IP-15**	**8IP-15TL**	**8IP-15B**	690 N-cm (61.0 in-lbs)

* Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.

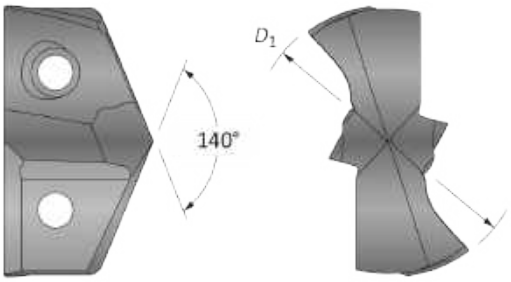
Les plaquettes de chanfreinages sont vendues séparément et conditionnées en boîte de 10 | Vis conditionnées par sachet de 10

ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)

Embouts GEN3SYS XT Pro

Série 29 | Plage de diamètre : 29.00 mm - 31.99 mm (1.1417" - 1.2597")





Embouts						
			Référence	Référence	Référence	Référence
D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	P	K	N	M
29.00	1.1417	–	XTP29-29.00	XTK29-29.00	XTN29-29.00	XTM29-29.00
29.10	1.1457	–	XTP29-29.10	XTK29-29.10	XTN29-29.10	XTM29-29.10
29.20	1.1496	–	XTP29-29.20	XTK29-29.20	XTN29-29.20	XTM29-29.20
29.30	1.1535	–	XTP29-29.30	XTK29-29.30	XTN29-29.30	XTM29-29.30
29.37	1.1563	1-5/32	XTP29-29.37	XTK29-29.37	XTN29-29.37	XTM29-29.37
29.40	1.1575	–	XTP29-29.40	XTK29-29.40	XTN29-29.40	XTM29-29.40
29.50	1.1614	–	XTP29-29.50	XTK29-29.50	XTN29-29.50	XTM29-29.50
29.60	1.1654	–	XTP29-29.60	XTK29-29.60	XTN29-29.60	XTM29-29.60
29.70	1.1693	–	XTP29-29.70	XTK29-29.70	XTN29-29.70	XTM29-29.70
29.80	1.1732	–	XTP29-29.80	XTK29-29.80	XTN29-29.80	XTM29-29.80
29.90	1.1772	–	XTP29-29.90	XTK29-29.90	XTN29-29.90	XTM29-29.90
30.00	1.1811	–	XTP29-30.00	XTK29-30.00	XTN29-30.00	XTM29-30.00
30.10	1.1850	–	XTP29-30.10	XTK29-30.10	XTN29-30.10	XTM29-30.10
30.16	1.1874	1-3/16	XTP29-30.16	XTK29-30.16	XTN29-30.16	XTM29-30.16
30.20	1.1890	–	XTP29-30.20	XTK29-30.20	XTN29-30.20	XTM29-30.20
30.30	1.1929	–	XTP29-30.30	XTK29-30.30	XTN29-30.30	XTM29-30.30
30.40	1.1969	–	XTP29-30.40	XTK29-30.40	XTN29-30.40	XTM29-30.40
30.50	1.2008	–	XTP29-30.50	XTK29-30.50	XTN29-30.50	XTM29-30.50
30.60	1.2047	–	XTP29-30.60	XTK29-30.60	XTN29-30.60	XTM29-30.60
30.70	1.2087	–	XTP29-30.70	XTK29-30.70	XTN29-30.70	XTM29-30.70
30.80	1.2126	–	XTP29-30.80	XTK29-30.80	XTN29-30.80	XTM29-30.80
30.90	1.2165	–	XTP29-30.90	XTK29-30.90	XTN29-30.90	XTM29-30.90
30.96	1.2189	1-7/32	XTP29-30.96	XTK29-30.96	XTN29-30.96	XTM29-30.96
31.00	1.2205	–	XTP29-31.00	XTK29-31.00	XTN29-31.00	XTM29-31.00
31.10	1.2244	–	XTP29-31.10	XTK29-31.10	XTN29-31.10	XTM29-31.10
31.20	1.2283	–	XTP29-31.20	XTK29-31.20	XTN29-31.20	XTM29-31.20
31.30	1.2323	–	XTP29-31.30	XTK29-31.30	XTN29-31.30	XTM29-31.30
31.40	1.2362	–	XTP29-31.40	XTK29-31.40	XTN29-31.40	XTM29-31.40
31.50	1.2402	–	XTP29-31.50	XTK29-31.50	XTN29-31.50	XTM29-31.50
31.60	1.2441	–	XTP29-31.60	XTK29-31.60	XTN29-31.60	XTM29-31.60
31.70	1.2480	–	XTP29-31.70	XTK29-31.70	XTN29-31.70	XTM29-31.70
31.75	1.2500	1-1/4	XTP29-31.75	XTK29-31.75	XTN29-31.75	XTM29-31.75
31.80	1.2520	–	XTP29-31.80	XTK29-31.80	XTN29-31.80	XTM29-31.80
31.90	1.2559	–	XTP29-31.90	XTK29-31.90	XTN29-31.90	XTM29-31.90

Embouts vendus à la pièce.

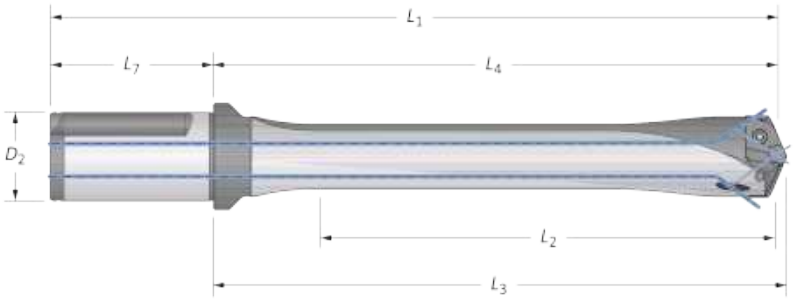
A20: 68 - 83
Légende A20: 1
A20: 6 - 9

Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande. Lorsque vous commandez, suivez l'exemple ci-dessous:	
Métrique :	13.16 mm, Acier, Série 13 = Référence **XTP13-13.16**
Impérial :	0.5180", Acier, Série 13 = Référence **XTP13-13.16**

Porte-outils GEN3SYS XT Pro

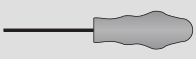
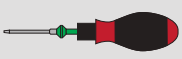
Série 29 | Plage de diamètre : 29.00 mm - 31.99 mm (1.1417" - 1.2597")





Goujure		Corps					Queue			Référence
		Longueur	L_2	L_4	L_3	L_1	L_7	D_2	Méplat	
ⓜ	Droite	3xD	96.0	136.5	139.7	196.5	60.0	32.0	OUI	**HXT0329S-32FM**
		3xD	96.0	136.5	139.7	196.5	60.0	32.0	NON	**HXT0329S-32CM**
		5xD	160.0	200.8	203.7	260.8	60.0	32.0	OUI	**HXT0529S-32FM**
		5xD	160.0	200.8	203.7	260.8	60.0	32.0	NON	**HXT0529S-32CM**
		7xD	223.9	264.7	267.6	324.7	60.0	32.0	OUI	**HXT0729S-32FM**
		7xD	223.9	264.7	267.6	324.7	60.0	32.0	NON	**HXT0729S-32CM**
		10xD	319.9	360.4	363.6	420.4	60.0	32.0	OUI	⚠ **HXT1029S-32FM**
		10xD	319.9	360.4	363.6	420.4	60.0	32.0	NON	⚠ **HXT1029S-32CM**
ⓘ	Droite	3xD	3-25/32	5-3/8	5-1/2	7-21/32	2-9/32	1-1/4	OUI	**HXT0329S-125F**
		3xD	3-25/32	5-3/8	5-1/2	7-21/32	2-9/32	1-1/4	NON	**HXT0329S-125C**
		5xD	6-19/64	7-29/32	8-1/64	10-3/16	2-9/32	1-1/4	OUI	**HXT0529S-125F**
		5xD	6-19/64	7-29/32	8-1/64	10-3/16	2-9/32	1-1/4	NON	**HXT0529S-125C**
		7xD	8-13/16	10-27/64	10-17/64	12-45/64	2-9/32	1-1/4	OUI	**HXT0729S-125F**
		7xD	8-13/16	10-27/64	10-17/64	12-45/64	2-9/32	1-1/4	NON	**HXT0729S-125C**
		10xD	12-19/32	14-3/16	14-5/16	16-15/32	2-9/32	1-1/4	OUI	⚠ **HXT1029S-125F**
		10xD	12-19/32	14-3/16	14-5/16	16-15/32	2-9/32	1-1/4	NON	⚠ **HXT1029S-125C**

Accessoires

 Vis embouts	 Nylon Locking Screws	 Tournevis	 Tournevis à serrage préréglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible*
7495-IP15-1	**7495N-IP15-1**	**8IP-15**	**8IP-15TL**	**8IP-15B**	690 N-cm (61.0 in-lbs)

* Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.

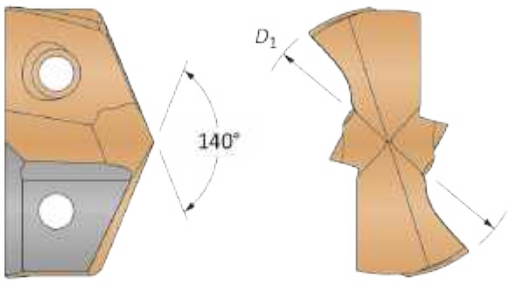
⚠ **AVERTISSEMENT** Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A20 : 86 du catalogue. Visitez **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques. E-mail **engineering.eu@alliedmachine.com**

ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)
Vis conditionnées par sachet de 10

Embouts GEN3SYS XT

Série 29 | Plage de diamètre : 29.00 mm - 31.99 mm (1.1417" - 1.2597")





Embouts								
Nuance Carbure	D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	Référence Standard	Référence Acier	Référence Fonte	Référence Acier inoxydable
K35 (C1)	29.00	1.1417	–	**7C129P-29**	**7C129P-29LR**	–	–
	29.37	1.1563	1-5/32	**7C129P-0105**	**7C129P-0105LR**	–	–
	30.00	1.1811	–	**7C129P-30**	**7C129P-30LR**	–	–
	30.16	1.1875	1-3/16	**7C129P-0106**	**7C129P-0106LR**	–	–
	30.50	1.2008	–	**7C129P-30.5**	**7C129P-30.5LR**	–	–
	30.96	1.2188	1-7/32	**7C129P-0107**	**7C129P-0107LR**	–	–
	31.00	1.2205	–	**7C129P-31**	**7C129P-31LR**	–	–
	31.75	1.2500	1-1/4	**7C129P-0108**	**7C129P-0108LR**	–	–
K20 (C2)	29.00	1.1417	–	**7C229P-29**	**7C229P-29LR**	**7C229P-29CI**	**7C229P-29AS**
	29.37	1.1563	1-5/32	**7C229P-0105**	**7C229P-0105LR**	**7C229P-0105CI**	**7C229P-0105AS**
	30.00	1.1811	–	**7C229P-30**	**7C229P-30LR**	**7C229P-30CI**	**7C229P-30AS**
	30.16	1.1875	1-3/16	**7C229P-0106**	**7C229P-0106LR**	**7C229P-0106CI**	**7C229P-0106AS**
	30.50	1.2008	–	**7C229P-30.5**	**7C229P-30.5LR**	**7C229P-30.5CI**	**7C229P-30.5AS**
	30.96	1.2188	1-7/32	**7C229P-0107**	**7C229P-0107LR**	**7C229P-0107CI**	**7C229P-0107AS**
	31.00	1.2205	–	**7C229P-31**	**7C229P-31LR**	**7C229P-31CI**	**7C229P-31AS**
	31.75	1.2500	1-1/4	**7C229P-0108**	**7C229P-0108LR**	**7C229P-0108CI**	**7C229P-0108AS**

Embouts vendus à la pièce.

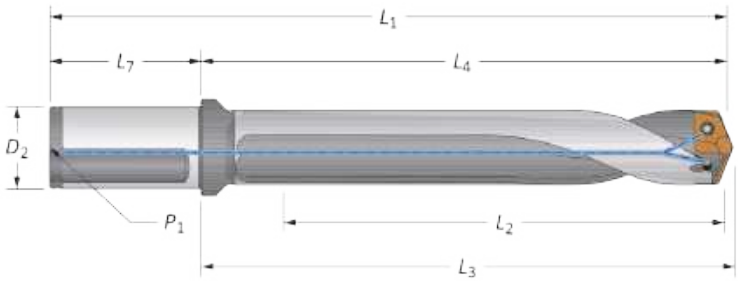
A20: 68 - 83
Légende A20: 1
A20: 6 - 9

Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande. Lorsque vous commandez, suivez l'exemple ci-dessous:	
Métrique :	13.20 mm, Série 13 , C2 = Référence **7C213P-13.20**
Impérial :	0.5200", Série 13 , C2 = Référence **7C213P-.5200**

Porte-outils GEN3SYS

Série 29 | Plage de diamètre : 29.00 mm - 31.99 mm (1.1417" - 1.2597")



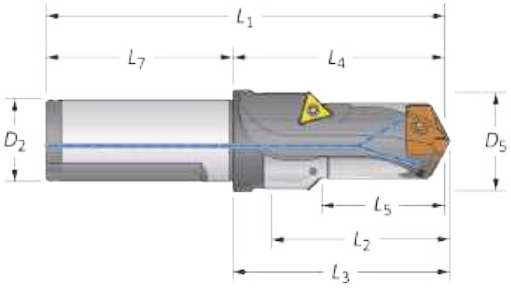


Droite et Hélicoïdale

	Goujure	Corps Longueur	L_2	L_4	L_3	L_1	Queue L_7	D_2	P_1	Méplat	Référence
ⓜ	Droite	3xD	96.0	136.5	139.7	196.5	60.0	32.0	1/4*	OUI	**60329S-32FM**
		5xD	160.0	200.8	203.7	260.8	60.0	32.0	1/4*	OUI	**60529S-32FM**
		7xD	223.9	264.7	267.6	324.7	60.0	32.0	1/4*	OUI	**60729S-32FM**
	Hélicoïdale	Stub	35.0	75.2	78.2	135.2	60.0	32.0	1/4*	OUI	**60129H-32FM**
		3xD	96.0	136.5	139.7	196.5	60.0	32.0	1/4*	OUI	**60329H-32FM**
		3xD	96.0	136.5	139.7	196.5	60.0	32.0	1/4*	NON	**60329H-32CM**
		5xD	160.0	200.8	203.7	260.8	60.0	32.0	1/4*	OUI	**60529H-32FM**
		5xD	160.0	200.8	203.7	260.8	60.0	32.0	1/4*	NON	**60529H-32CM**
		7xD	223.9	264.7	267.6	324.7	60.0	32.0	1/4*	OUI	**60729H-32FM**
		7xD	223.9	264.7	267.6	324.7	60.0	32.0	1/4*	NON	**60729H-32CM**
ⓘ	Droite	3xD	3-25/32	5-3/8	5-1/2	7-21/32	2-9/32	1-1/4	1/4	OUI	**60329S-125F**
		5xD	6-19/64	7-29/32	8-1/64	10-3/16	2-9/32	1-1/4	1/4	OUI	**60529S-125F**
		7xD	8-13/16	10-27/64	10-17/64	12-45/64	2-9/32	1-1/4	1/4	OUI	**60729S-125F**
	Hélicoïdale	Stub	1-3/8	2-31/32	3-5/64	5-1/4	2-9/32	1-1/4	1/4	OUI	**60129H-125F**
		3xD	3-25/32	5-3/8	5-1/2	7-21/32	2-9/32	1-1/4	1/4	OUI	**60329H-125F**
		3xD	3-25/32	5-3/8	5-1/2	7-21/32	2-9/32	1-1/4	1/4	NON	**60329H-125C**
		5xD	6-19/64	7-29/32	8-1/64	10-3/16	2-9/32	1-1/4	1/4	OUI	**60529H-125F**
		5xD	6-19/64	7-29/32	8-1/64	10-3/16	2-9/32	1-1/4	1/4	NON	**60529H-125C**
		7xD	8-13/16	10-27/64	10-17/64	12-45/64	2-9/32	1-1/4	1/4	OUI	**60729H-125F**
		7xD	8-13/16	10-27/64	10-17/64	12-45/64	2-9/32	1-1/4	1/4	NON	**60729H-125C**

* Filetage BSP et ISO 7-1

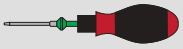




Perçage / Chanfreinage

	Étage D_5	L_5	Corps L_2	L_4	L_3	L_1	Queue L_7	D_2	Référence	Plaquette de chanfreinage
ⓜ	37.1	43.5	55.9	75.2	78.2	135.2	60.0	32.0	**60129C45-32FM**	**TCMT-16T304**
ⓘ	1-29/64	1-23/32	2-13/64	2-31/32	3-5/64	5-1/4	2-9/32	1-1/4	**60129C45-125F**	**TCMT-16T304**

Accessoires

 Vis embouts	 Nylon Locking Screws	 Tournevis	 Tournevis à serrage préréglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible*
7495-IP15-1	**7495N-IP15-1**	**8IP-15**	**8IP-15TL**	**8IP-15B**	690 N-cm (61.0 in-lbs)

* Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.

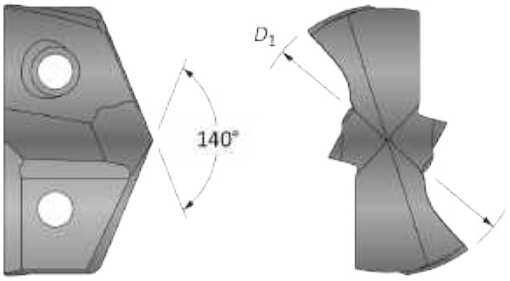
Les plaquettes de chanfreinages sont vendues séparément et conditionnées en boîte de 10 | Vis conditionnées par sachet de 10

ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)

Embouts GEN3SYS XT Pro

Série 32 | Plage de diamètre : 32.00 mm - 35.00 mm (1.2598" - 1.3780")





Embouts						
			Référence	Référence	Référence	Référence
D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	P	K	N	M
32.00	1.2598	–	XTP32-32.00	XTK32-32.00	XTN32-32.00	XTM32-32.00
32.10	1.2638	–	XTP32-32.10	XTK32-32.10	XTN32-32.10	XTM32-32.10
32.15	1.2657	1-17/64	XTP32-32.15	XTK32-32.15	XTN32-32.15	XTM32-32.15
32.20	1.2677	–	XTP32-32.20	XTK32-32.20	XTN32-32.20	XTM32-32.20
32.30	1.2717	–	XTP32-32.30	XTK32-32.30	XTN32-32.30	XTM32-32.30
32.40	1.2756	–	XTP32-32.40	XTK32-32.40	XTN32-32.40	XTM32-32.40
32.50	1.2795	–	XTP32-32.50	XTK32-32.50	XTN32-32.50	XTM32-32.50
32.55	1.2815	1-9/32	XTP32-32.55	XTK32-32.55	XTN32-32.55	XTM32-32.55
32.60	1.2835	–	XTP32-32.60	XTK32-32.60	XTN32-32.60	XTM32-32.60
32.70	1.2874	–	XTP32-32.70	XTK32-32.70	XTN32-32.70	XTM32-32.70
32.80	1.2913	–	XTP32-32.80	XTK32-32.80	XTN32-32.80	XTM32-32.80
32.90	1.2953	–	XTP32-32.90	XTK32-32.90	XTN32-32.90	XTM32-32.90
33.00	1.2992	–	XTP32-33.00	XTK32-33.00	XTN32-33.00	XTM32-33.00
33.10	1.3031	–	XTP32-33.10	XTK32-33.10	XTN32-33.10	XTM32-33.10
33.20	1.3071	–	XTP32-33.20	XTK32-33.20	XTN32-33.20	XTM32-33.20
33.30	1.3110	–	XTP32-33.30	XTK32-33.30	XTN32-33.30	XTM32-33.30
33.34	1.3126	1-5/16	XTP32-33.34	XTK32-33.34	XTN32-33.34	XTM32-33.34
33.40	1.3150	–	XTP32-33.40	XTK32-33.40	XTN32-33.40	XTM32-33.40
33.50	1.3189	–	XTP32-33.50	XTK32-33.50	XTN32-33.50	XTM32-33.50
33.60	1.3228	–	XTP32-33.60	XTK32-33.60	XTN32-33.60	XTM32-33.60
33.70	1.3268	–	XTP32-33.70	XTK32-33.70	XTN32-33.70	XTM32-33.70
33.80	1.3307	–	XTP32-33.80	XTK32-33.80	XTN32-33.80	XTM32-33.80
33.90	1.3346	–	XTP32-33.90	XTK32-33.90	XTN32-33.90	XTM32-33.90
34.00	1.3386	–	XTP32-34.00	XTK32-34.00	XTN32-34.00	XTM32-34.00
34.10	1.3425	–	XTP32-34.10	XTK32-34.10	XTN32-34.10	XTM32-34.10
34.13	1.3437	1-11/32	XTP32-34.13	XTK32-34.13	XTN32-34.13	XTM32-34.13
34.20	1.3465	–	XTP32-34.20	XTK32-34.20	XTN32-34.20	XTM32-34.20
34.30	1.3504	–	XTP32-34.30	XTK32-34.30	XTN32-34.30	XTM32-34.30
34.40	1.3543	–	XTP32-34.40	XTK32-34.40	XTN32-34.40	XTM32-34.40
34.50	1.3583	–	XTP32-34.50	XTK32-34.50	XTN32-34.50	XTM32-34.50
34.60	1.3622	–	XTP32-34.60	XTK32-34.60	XTN32-34.60	XTM32-34.60
34.70	1.3661	–	XTP32-34.70	XTK32-34.70	XTN32-34.70	XTM32-34.70
34.80	1.3701	–	XTP32-34.80	XTK32-34.80	XTN32-34.80	XTM32-34.80
34.90	1.3740	–	XTP32-34.90	XTK32-34.90	XTN32-34.90	XTM32-34.90
34.93	1.3752	1-3/8	XTP32-34.93	XTK32-34.93	XTN32-34.93	XTM32-34.93
35.00	1.3780	–	XTP32-35.00	XTK32-35.00	XTN32-35.00	XTM32-35.00

Embouts vendus à la pièce.

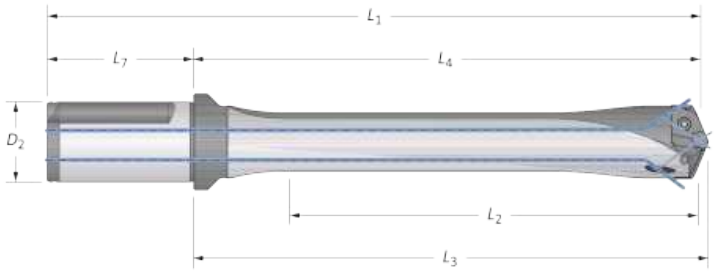
A20: 68 - 83
Légende A20: 1
A20: 6 - 9

Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande. Lorsque vous commandez, suivez l'exemple ci-dessous:	
Métrique :	13.16 mm, Acier, Série 13 = Référence **XTP13-13.16**
Impérial :	0.5180", Acier, Série 13 = Référence **XTP13-13.16**

Porte-outils GEN3SYS XT Pro

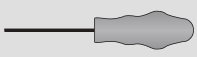
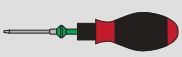
Série 32 | Plage de diamètre : 32.00 mm - 35.00 mm (1.2598" - 1.3780")





Goujure		Corps					Queue			Référence
		Longueur	L_2	L_4	L_3	L_1	L_7	D_2	Méplat	
ⓜ	Droite	3xD	105.0	157.9	161.5	217.9	60.0	32.0	OUI	**HXT0332S-32FM**
		3xD	105.0	157.9	161.5	217.9	60.0	32.0	NON	**HXT0332S-32CM**
		5xD	175.0	227.8	231.3	287.8	60.0	32.0	OUI	**HXT0532S-32FM**
		5xD	175.0	227.8	231.3	287.8	60.0	32.0	NON	**HXT0532S-32CM**
		7xD	245.0	297.6	301.2	357.6	60.0	32.0	OUI	**HXT0732S-32FM**
		7xD	245.0	297.6	301.2	357.6	60.0	32.0	NON	**HXT0732S-32CM**
		10xD	350.0	402.8	406.4	459.3	60.0	32.0	OUI	⚠ **HXT1032S-32FM**
		10xD	350.0	402.8	406.4	459.3	60.0	32.0	NON	⚠ **HXT1032S-32CM**
ⓘ	Droite	3xD	4-9/64	6-7/32	6-23/64	8-29/32	2-11/16	1-1/2	OUI	**HXT0332S-150F**
		3xD	4-9/64	6-7/32	6-23/64	8-29/32	2-11/16	1-1/2	NON	**HXT0332S-150C**
		5xD	6-57/64	8-31/32	9-7/64	11-21/32	2-11/16	1-1/2	OUI	**HXT0532S-150F**
		5xD	6-57/64	8-31/32	9-7/64	11-21/32	2-11/16	1-1/2	NON	**HXT0532S-150C**
		7xD	9-41/64	11-23/32	11-55/64	14-13/32	2-11/16	1-1/2	OUI	**HXT0732S-150F**
		7xD	9-41/64	11-23/32	11-55/64	14-13/32	2-11/16	1-1/2	NON	**HXT0732S-150C**
		10xD	13-25/32	15-55/64	16	18-35/64	2-11/16	1-1/2	OUI	⚠ **HXT1032S-150F**
		10xD	13-25/32	15-55/64	16	18-35/64	2-11/16	1-1/2	NON	⚠ **HXT1032S-150C**

Accessoires

 Vis embouts	 Nylon Locking Screws	 Tournevis	 Tournevis à serrage préréglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible*
7495-IP15-1	**7495N-IP15-1**	**8IP-15**	**8IP-15TL**	**8IP-15B**	690 N-cm (61.0 in-lbs)

* Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.

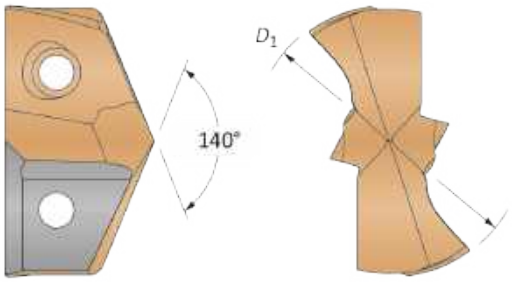
⚠ **AVERTISSEMENT** Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A20 : 86 du catalogue. Visitez **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques. E-mail **engineering.eu@alliedmachine.com**

ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)
Vis conditionnées par sachet de 10

Embouts GEN3SYS XT

Série 32 | Plage de diamètre : 32.00 mm - 35.00 mm (1.2598" - 1.3780")





Embouts								
Nuance Carbure	D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	Référence Standard	Référence Acier	Référence Fonte	Référence Acier inoxydable
K35 (C1)	32.00	1.2598	–	**7C132P-32**	**7C132P-32LR**	–	–
	32.15	1.2658	1-17/64	**7C132P-32.15**	**7C132P-32.15LR**	–	–
	32.50	1.2795	–	**7C132P-32.5**	**7C132P-32.5LR**	–	–
	32.55	1.2813	1-9/32	**7C132P-0109**	**7C132P-0109LR**	–	–
	33.00	1.2992	–	**7C132P-33**	**7C132P-33LR**	–	–
	33.34	1.3125	1-5/16	**7C132P-0110**	**7C132P-0110LR**	–	–
	33.50	1.3189	–	**7C132P-33.5**	**7C132P-33.5LR**	–	–
	34.00	1.3386	–	**7C132P-34**	**7C132P-34LR**	–	–
	34.13	1.3438	1-11/32	**7C132P-0111**	**7C132P-0111LR**	–	–
	34.50	1.3583	–	**7C132P-34.5**	**7C132P-34.5LR**	–	–
	34.93	1.3750	1-3/8	**7C132P-0112**	**7C132P-0112LR**	–	–
	35.00	1.3780	–	**7C132P-35**	**7C132P-35LR**	–	–
K20 (C2)	32.00	1.2598	–	**7C232P-32**	**7C232P-32LR**	**7C232P-32CI**	**7C232P-32AS**
	32.15	1.2658	1-17/64	**7C232P-32.15**	**7C232P-32.15LR**	**7C232P-32.15CI**	**7C232P-32.15AS**
	32.50	1.2795	–	**7C232P-32.5**	**7C232P-32.5LR**	**7C232P-32.5CI**	**7C232P-32.5AS**
	32.55	1.2813	1-9/32	**7C232P-0109**	**7C232P-0109LR**	**7C232P-0109CI**	**7C232P-0109AS**
	33.00	1.2992	–	**7C232P-33**	**7C232P-33LR**	**7C232P-33CI**	**7C232P-33AS**
	33.34	1.3125	1-5/16	**7C232P-0110**	**7C232P-0110LR**	**7C232P-0110CI**	**7C232P-0110AS**
	33.50	1.3189	–	**7C232P-33.5**	**7C232P-33.5LR**	**7C232P-33.5CI**	**7C232P-33.5AS**
	34.00	1.3386	–	**7C232P-34**	**7C232P-34LR**	**7C232P-34CI**	**7C232P-34AS**
	34.13	1.3438	1-11/32	**7C232P-0111**	**7C232P-0111LR**	**7C232P-0111CI**	**7C232P-0111AS**
	34.50	1.3583	–	**7C232P-34.5**	**7C232P-34.5LR**	**7C232P-34.5CI**	**7C232P-34.5AS**
	34.93	1.3750	1-3/8	**7C232P-0112**	**7C232P-0112LR**	**7C232P-0112CI**	**7C232P-0112AS**
	35.00	1.3780	–	**7C232P-35**	**7C232P-35LR**	**7C232P-35CI**	**7C232P-35AS**

Embouts vendus à la pièce.

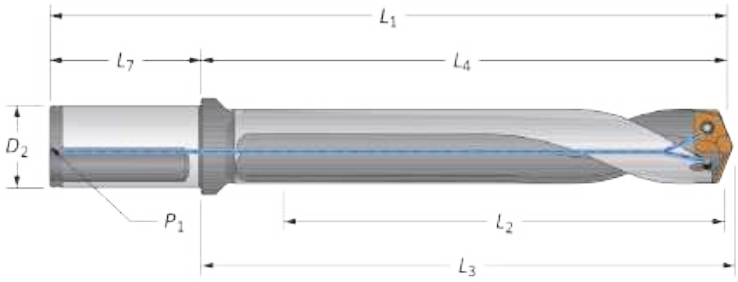
A20: 68 - 83
Légende A20: 1
A20: 6 - 9

Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande. Lorsque vous commandez, suivez l'exemple ci-dessous:	
Métrique :	13.20 mm, Série 13 , C2 = Référence **7C213P-13.20**
Impérial :	0.5200", Série 13 , C2 = Référence **7C213P-.5200**

Porte-outils GEN3SYS

Série 32 | Plage de diamètre : 32.00 mm - 35.00 mm (1.2598" - 1.3780")



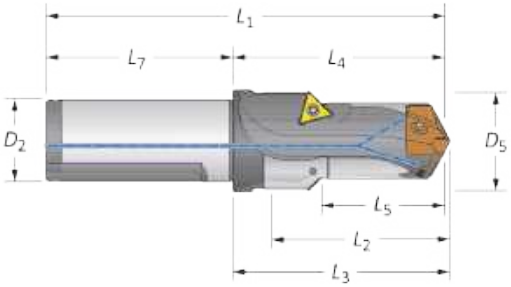


Droite et Hélicoïdale

	Goujure	Corps Longueur	L_2	L_4	L_3	L_1	Queue L_7	D_2	P_1	Méplat	Référence
ⓜ	Droite	3xD	105.0	150.7	154.3	220.7	70.0	40.0	1/4*	OUI	**60332S-40FM**
		5xD	175.0	220.7	224.3	290.7	70.0	40.0	1/4*	OUI	**60532S-40FM**
		7xD	245.0	290.7	294.3	360.7	70.0	40.0	1/4*	OUI	**60732S-40FM**
	Hélicoïdale	Stub	38.0	90.7	94.2	160.7	70.0	40.0	1/4*	OUI	**60132H-40FM**
		3xD	105.0	150.7	154.3	220.7	70.0	40.0	1/4*	OUI	**60332H-40FM**
		3xD	105.0	150.7	154.3	220.7	70.0	40.0	1/4*	NON	**60332H-40CM**
		5xD	175.0	220.7	224.3	290.7	70.0	40.0	1/4*	OUI	**60532H-40FM**
		5xD	175.0	220.7	224.3	290.7	70.0	40.0	1/4*	NON	**60532H-40CM**
		7xD	245.0	290.7	294.3	360.7	70.0	40.0	1/4*	OUI	**60732H-40FM**
		7xD	245.0	290.7	294.3	360.7	70.0	40.0	1/4*	NON	**60732H-40CM**
ⓘ	Droite	3xD	4-9/64	6-7/32	6-23/64	8-29/32	2-11/16	1-1/2	1/4	OUI	**60332S-150F**
		5xD	6-57/64	8-31/32	9-7/64	11-21/32	2-11/16	1-1/2	1/4	OUI	**60532S-150F**
		7xD	9-41/64	11-23/32	11-55/64	14-13/32	2-11/16	1-1/2	1/4	OUI	**60732S-150F**
	Hélicoïdale	Stub	1-1/2	3-37/64	3-45/64	6-1/4	2-11/16	1-1/2	1/4	OUI	**60132H-150F**
		3xD	4-9/64	6-7/32	6-23/64	8-29/32	2-11/16	1-1/2	1/4	OUI	**60332H-150F**
		3xD	4-9/64	6-7/32	6-23/64	8-29/32	2-11/16	1-1/2	1/4	NON	**60332H-150C**
		5xD	6-57/64	8-31/32	9-7/64	11-21/32	2-11/16	1-1/2	1/4	OUI	**60532H-150F**
		5xD	6-57/64	8-31/32	9-7/64	11-21/32	2-11/16	1-1/2	1/4	NON	**60532H-150C**
		7xD	9-41/64	11-23/32	11-55/64	14-13/32	2-11/16	1-1/2	1/4	OUI	**60732H-150F**
		7xD	9-41/64	11-23/32	11-55/64	14-13/32	2-11/16	1-1/2	1/4	NON	**60732H-150C**

* Filetage BSP et ISO 7-1

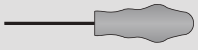
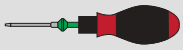




Perçage / Chanfreinage

	Étage D_5	L_5	Corps L_2	L_4	L_3	L_1	Queue L_7	D_2	Référence	Plaquette de chanfreinage
ⓜ	40.1	48.0	62.4	90.7	94.2	160.7	70.0	40.0	**60132C45-40FM**	**TCMT-16T304**
ⓘ	1-37/64	1-57/64	2-29/64	3-37/64	3-23/32	6-1/4	2-11/16	1-1/2	**60132C45-150F**	**TCMT-16T304**

Accessoires

 Vis embouts	 Nylon Locking Screws	 Tournevis	 Tournevis à serrage préréglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible*
7495-IP15-1	**7495N-IP15-1**	**8IP-15**	**8IP-15TL**	**8IP-15B**	690 N-cm (61.0 in-lbs)

* Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.

Les plaquettes de chanfreinages sont vendues séparément et conditionnées en boîte de 10 | Vis conditionnées par sachet de 10

ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)

Conditions de coupe préconisées | Métrique (mm)

GEN3SYS XT Pro

ISO	Matière	Dureté (BHN)	Vitesse (m/mm)	Avance (mm/tour) par Diamètre Série 11 11.00 mm - 11.99 mm	Série 12 12.00 mm - 12.99 mm	Série 13 13.00 mm - 13.99 mm	Série 14 14.00 mm - 14.99 mm
P	**Aciers à usinabilité améliorée** 1118, 1215, 12L14, etc.	100 - 150	168	0.28	0.30	0.33	0.36
		150 - 200	145	0.25	0.28	0.30	0.33
		200 - 250	130	0.20	0.23	0.25	0.28
	Aciers bas carbone 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	85 - 125	158	0.28	0.3	0.33	0.36
		125 - 175	137	0.25	0.28	0.30	0.33
		175 - 225	125	0.23	0.25	0.28	0.30
		225 - 275	107	0.18	0.20	0.23	0.25
	Aciers demi-durs 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	125 - 175	137	0.25	0.28	0.30	0.33
		175 - 225	125	0.23	0.25	0.28	0.30
		225 - 275	107	0.20	0.23	0.25	0.28
		275 - 325	91	0.18	0.20	0.23	0.25
	Aciers alliés 4140, 5140, 8640, etc.	125 - 175	126	0.25	0.28	0.30	0.33
		175 - 225	116	0.23	0.25	0.28	0.30
		225 - 275	104	0.20	0.23	0.25	0.28
		275 - 325	94	0.15	0.18	0.20	0.23
		325 - 375	85	0.15	0.15	0.18	0.20
	Alliages haute résistance 4340, 4330V, 300M, etc.	225 - 300	76	0.20	0.23	0.25	0.28
		300 - 350	69	0.15	0.18	0.20	0.23
		350 - 400	61	0.13	0.18	0.18	0.20
	Aciers doux (Constr. Metal.) A36, A285, A516, etc.	100 - 150	125	0.25	0.28	0.30	0.33
		150 - 250	101	0.20	0.23	0.25	0.28
		250 - 350	93	0.18	0.20	0.23	0.25
	Aciers d'outillage H-13, H-21, A-4, 0-2, S-3, etc.	150 - 200	81	0.15	0.18	0.18	0.20
		200 - 250	62	0.13	0.15	0.15	0.18
S	**Aciers réfractaires** Hastelloy B, Inconel 600, etc.	140 - 220	40	0.15	0.18	0.18	0.20
		220 - 310	30	0.13	0.15	0.15	0.18
	Alliages de Titane	140 - 220	43	0.13	0.15	0.18	0.20
		220 - 310	34	0.10	0.13	0.15	0.18
	Alliages pour l'aérospatial S82	185 - 275	50	0.10	0.10	0.12	0.14
		275 - 350	41	0.09	0.09	0.10	0.12
M	**Acier inoxydable Série 400** 416, 420, etc.	185 - 275	73	0.15	0.18	0.18	0.20
		275 - 350	56	0.13	0.15	0.15	0.18
	Acier inoxydable Série 300 304, 316, 17-4PH, etc.	135 - 185	64	0.10	0.13	0.13	0.15
		185 - 275	47	0.08	0.10	0.10	0.13
	Acier inoxydable Super Duplex	135 - 185	38	0.08	0.08	0.08	0.10
		185 - 275	30	0.05	0.05	0.08	0.08

Exemple réglage 7xD (ajustement 0.80)

Conditions • Données de réglage	Vitesse/Avance (7xD)
61 m/min • 0.80	= 48.8 m/min
0.20 mm/Tr • 0.80	= 0.16 mm/Tr

Exemple réglage 10xD et 12xD (ajustement 0.70)

Conditions • Données de réglage	Vitesse/Avance (10xD/12xD)
61 m/min • 0.70	= 42.7 m/min
0.20 mm/Tr • 0.70	= 0.14 mm/Tr

⚠ AVERTISSEMENT **La mauvaise utilisation de l'outil risque d'entraîner des lésions corporelles graves. Pour les éviter :**

- Lorsque vous utilisez des porte-outils sans guidage, utilisez un porte-outil GEN3SYS® plus court pour établir un trou initial d'au moins 2 x diamètres de profondeur.
- Ne jamais faire tourner ces outils à plus de 50 tours/minute sans les avoir préalablement engagés dans la pièce.

Visitez **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques. E-mail : **engineering.eu@alliedmachine.com**

IMPORTANT : Les vitesses et les avances mentionnées ci-dessus constituent la consigne initiale générale pour toutes les applications. Consultez les tableaux relatifs aux liquides de refroidissement pour les vitesses et les avances préconisées. Une aide technique en usine est offerte par notre service technique spécialisé dans les applications. Pour les porte-outils de longueurs 7xD et 10xD et 12xD, voir l'exemple d'ajustement ci-dessus.

Avance (mm/tour) par Diamètre									
Série 15 15.00 mm - 15.99 mm	Série 16 16.00 mm - 16.99 mm	Série 17 17.00 mm - 17.99 mm	Série 18 18.00 mm - 19.99 mm	Série 20 20.00 mm - 21.99 mm	Série 22 22.00 mm - 23.99 mm	Série 24 24.00 mm - 25.99 mm	Série 26 26.00 mm - 28.99 mm	Série 29 29.00 mm - 31.99 mm	Série 32 32.00 mm - 35.00 mm
0.38	0.41	0.43	0.48	0.53	0.56	0.58	0.61	0.64	0.66
0.36	0.38	0.41	0.43	0.48	0.51	0.53	0.56	0.58	0.61
0.30	0.33	0.36	0.41	0.46	0.48	0.51	0.53	0.56	0.58
0.38	0.41	0.43	0.48	0.53	0.56	0.58	0.61	0.64	0.66
0.36	0.38	0.41	0.46	0.48	0.51	0.53	0.56	0.58	0.61
0.33	0.36	0.38	0.42	0.46	0.48	0.51	0.53	0.56	0.58
0.28	0.30	0.33	0.38	0.41	0.42	0.46	0.48	0.51	0.53
0.36	0.38	0.41	0.46	0.51	0.53	0.56	0.58	0.61	0.64
0.33	0.36	0.38	0.43	0.48	0.51	0.53	0.56	0.58	0.61
0.30	0.33	0.36	0.41	0.46	0.48	0.51	0.53	0.56	0.58
0.28	0.30	0.33	0.38	0.41	0.43	0.46	0.48	0.51	0.53
0.36	0.38	0.41	0.46	0.51	0.53	0.56	0.58	0.61	0.64
0.33	0.36	0.38	0.43	0.48	0.51	0.53	0.56	0.58	0.61
0.30	0.33	0.36	0.41	0.46	0.48	0.51	0.53	0.56	0.58
0.25	0.28	0.30	0.36	0.38	0.41	0.43	0.46	0.48	0.51
0.23	0.25	0.28	0.33	0.36	0.38	0.41	0.43	0.46	0.48
0.28	0.30	0.33	0.36	0.38	0.41	0.43	0.46	0.48	0.51
0.25	0.28	0.28	0.30	0.33	0.36	0.38	0.41	0.43	0.46
0.23	0.25	0.25	0.28	0.30	0.33	0.36	0.38	0.41	0.43
0.33	0.38	0.38	0.43	0.48	0.53	0.56	0.58	0.61	0.64
0.30	0.33	0.36	0.38	0.43	0.48	0.51	0.53	0.56	0.58
0.28	0.30	0.33	0.36	0.38	0.43	0.48	0.51	0.53	0.56
0.20	0.23	0.23	0.25	0.28	0.30	0.33	0.36	0.38	0.41
0.18	0.20	0.20	0.23	0.25	0.28	0.30	0.33	0.36	0.38
0.20	0.23	0.23	0.25	0.28	0.28	0.30	0.30	0.33	0.36
0.18	0.20	0.20	0.23	0.25	0.25	0.28	0.28	0.30	0.33
0.20	0.23	0.23	0.25	0.28	0.28	0.30	0.30	0.33	0.33
0.18	0.20	0.20	0.23	0.25	0.25	0.28	0.28	0.30	0.30
0.15	0.16	0.18	0.18	0.20	0.22	0.24	0.26	0.28	0.31
0.14	0.15	0.16	0.16	0.18	0.20	0.22	0.24	0.26	0.29
0.20	0.23	0.25	0.28	0.30	0.33	0.36	0.38	0.41	0.43
0.18	0.20	0.23	0.25	0.28	0.30	0.33	0.36	0.38	0.41
0.15	0.18	0.18	0.20	0.20	0.23	0.23	0.25	0.25	0.28
0.13	0.15	0.15	0.18	0.18	0.20	0.20	0.23	0.23	0.25
0.10	0.13	0.13	0.15	0.15	0.18	0.20	0.20	0.20	0.25
0.10	0.10	0.13	0.13	0.15	0.15	0.18	0.18	0.20	0.20

Préconisations d'arrosage

Séries	3xD, 5xD		7xD		10xD, 12xD	
	Pression BAR	Débit LPM	Pression BAR	Débit LPM	Pression BAR	Débit LPM
11	31	19	41	30	55	38
12	31	19	41	30	55	38
13	28	23	34	36	52	45
14	28	26	34	36	52	45
15	26	26	33	42	48	53
16	26	30	33	45	48	57
17	24	30	31	47	45	62
18	24	34	31	47	45	62
20	21	38	28	49	41	68
22	21	42	28	53	41	68
24	21	42	28	53	41	68
26	21	45	28	61	41	76
29	21	45	28	61	41	76
32	21	45	28	61	41	76

Conditions de coupe préconisées | Métrique (mm)

GEN3SYS XT Pro

ISO	Matière	Dureté (BHN)	Vitesse (m/min)	Avance (mm/tour) par Diamètre			
				Série 11 11.00 mm - 11.99 mm	Série 12 12.00 mm - 12.99 mm	Série 13 13.00 mm - 13.99 mm	Série 14 14.00 mm - 14.99 mm
H	**Plaques d'usure** Hardox, AR400, T-1, etc.	400	50	0.13	0.13	0.15	0.17
		500	40	0.11	0.11	0.13	0.15
		600	27	0.10	0.10	0.11	0.13
	Aciers trempés traités thermiquement	300 - 400	51	0.13	0.13	0.15	0.17
		400 - 500	40	0.11	0.11	0.13	0.15
K	**Fonte SG / Nodulaire**	120 - 150	168	0.27	0.30	0.33	0.36
		150 - 200	159	0.25	0.28	0.30	0.33
		200 - 220	141	0.22	0.25	0.28	0.30
		220 - 260	124	0.20	0.23	0.25	0.28
		260 - 320	112	0.20	0.21	0.23	0.25
	Fonte grise/blanche	120 - 150	175	0.30	0.33	0.36	0.38
		150 - 200	168	0.28	0.30	0.33	0.36
		200 - 220	151	0.25	0.28	0.30	0.33
		220 - 260	130	0.23	0.25	0.28	0.30
		260 - 320	116	0.23	0.25	0.28	0.30
N	**Aluminium moulé**	30	351	0.30	0.33	0.36	0.38
		180	262	0.28	0.30	0.33	0.36
	Aluminium forgé	30	488	0.33	0.38	0.41	0.43
		180	351	0.30	0.36	0.38	0.41
	Bronze-Aluminium	100 - 200	126	0.26	0.28	0.30	0.32
		200 - 250	103	0.22	0.24	0.26	0.28
	Laiton	100	230	0.29	0.30	0.33	0.36
	Cuivre	60	149	0.07	0.08	0.09	0.11

Exemple réglage 7xD (ajustement 0.80)

Conditions • Données de réglage	Vitesse/Avance (7xD)
61 m/min • 0.80	= 48.8 m/min
0.20 mm/Tr • 0.80	= 0.16 mm/Tr

Exemple réglage 10xD et 12xD (ajustement 0.70)

Conditions • Données de réglage	Vitesse/Avance (10xD/12xD)
61 m/min • 0.70	= 42.7 m/min
0.20 mm/Tr • 0.70	= 0.14 mm/Tr

⚠ AVERTISSEMENT **La mauvaise utilisation de l'outil risque d'entraîner des lésions corporelles graves. Pour les éviter :**

- Lorsque vous utilisez des porte-outils sans guidage, utilisez un porte-outil GEN3SYS® plus court pour établir un trou initial d'au moins 2 x diamètres de profondeur.
- Ne jamais faire tourner ces outils à plus de 50 tours/minute sans les avoir préalablement engagés dans la pièce.

Visitez **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques. E-mail : **engineering.eu@alliedmachine.com**

IMPORTANT : Les vitesses et les avances mentionnées ci-dessus constituent la consigne initiale générale pour toutes les applications. Consultez les tableaux relatifs aux liquides de refroidissement pour les vitesses et les avances préconisées. Une aide technique en usine est oferte par notre service technique spécialisé dans les applications. Pour les porte-outils de longueurs 7xD et 10xD et 12xD, voir l'exemple d'ajustement ci-dessus.

Avance (mm/tour) par Diamètre									
Série 15 15.00 mm - 15.99 mm	**Série 16 16.00 mm - 16.99 mm**	**Série 17 17.00 mm - 17.99 mm**	**Série 18 18.00 mm - 19.99 mm**	**Série 20 20.00 mm - 21.99 mm**	**Série 22 22.00 mm - 23.99 mm**	**Série 24 24.00 mm - 25.99 mm**	**Série 26 26.00 mm - 28.99 mm**	**Série 29 29.00 mm - 31.99 mm**	**Série 32 32.00 mm - 35.00 mm**
0.19	0.21	0.23	0.25	0.27	0.27	0.29	0.29	0.31	0.31
0.17	0.19	0.21	0.23	0.25	0.25	0.27	0.27	0.29	0.29
0.15	0.17	0.19	0.21	0.23	0.23	0.25	0.25	0.25	0.27
0.19	0.21	0.22	0.23	0.25	0.25	0.27	0.27	0.29	0.29
0.17	0.19	0.20	0.21	0.23	0.23	0.25	0.25	0.27	0.27
0.38	0.41	0.46	0.51	0.53	0.56	0.58	0.61	0.64	0.66
0.36	0.38	0.43	0.48	0.51	0.53	0.56	0.58	0.61	0.63
0.33	0.36	0.41	0.46	0.48	0.51	0.53	0.56	0.58	0.60
0.30	0.33	0.38	0.43	0.46	0.48	0.51	0.53	0.56	0.58
0.28	0.30	0.36	0.38	0.43	0.46	0.48	0.51	0.53	0.55
0.41	0.43	0.48	0.53	0.56	0.58	0.61	0.64	0.66	0.69
0.38	0.41	0.46	0.51	0.53	0.56	0.58	0.61	0.64	0.66
0.36	0.38	0.43	0.51	0.51	0.53	0.56	0.58	0.61	0.64
0.33	0.36	0.41	0.46	0.48	0.51	0.53	0.56	0.58	0.61
0.33	0.36	0.38	0.43	0.46	0.48	0.51	0.53	0.56	0.58
0.41	0.43	0.46	0.48	0.51	0.53	0.56	0.58	0.61	0.64
0.38	0.41	0.43	0.46	0.48	0.51	0.53	0.56	0.58	0.58
0.46	0.48	0.51	0.53	0.56	0.61	0.66	0.69	0.74	0.76
0.43	0.46	0.48	0.53	0.56	0.58	0.64	0.66	0.71	0.74
0.34	0.36	0.38	0.40	0.42	0.44	0.46	0.48	0.48	0.50
0.30	0.32	0.34	0.36	0.38	0.42	0.46	0.46	0.46	0.48
0.38	0.41	0.43	0.48	0.53	0.56	0.60	0.63	0.66	0.66
0.13	0.15	0.16	0.18	0.20	0.20	0.22	0.25	0.25	0.28

Préconisations d'arrosage

	3xD, 5xD		7xD		10xD, 12xD	
Séries	**Pression BAR**	**Débit LPM**	**Pression BAR**	**Débit LPM**	**Pression BAR**	**Débit LPM**
11	31	19	41	30	55	38
12	31	19	41	30	55	38
13	28	23	34	36	52	45
14	28	26	34	36	52	45
15	26	26	33	42	48	53
16	26	30	33	45	48	57
17	24	30	31	47	45	62
18	24	34	31	47	45	62
20	21	38	28	49	41	68
22	21	42	28	53	41	68
24	21	42	28	53	41	68
26	21	45	28	61	41	76
29	21	45	28	61	41	76
32	21	45	28	61	41	76

Conditions de coupe préconisées | Métrique (mm)

GEN3SYS XT

ISO	Matière	Dureté (BHN)	Vitesse (m/mm)	Avance (mm/tour) par Diamètre			
				Série 11 11.00 mm - 11.99 mm	Série 12 12.00 mm - 12.99 mm	Série 13 13.00 mm - 13.99 mm	Série 14 14.00 mm - 14.99 mm
P	**Aciers à usinabilité améliorée** 1118, 1215, 12L14, etc.	100 - 150	146	0.23	0.28	0.30	0.33
		150 - 200	126	0.23	0.26	0.28	0.30
		200 - 250	119	0.19	0.21	0.23	0.26
	Aciers bas carbone 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	85 - 125	137	0.26	0.28	0.30	0.33
		125 - 175	119	0.23	0.26	0.28	0.30
		175 - 225	108	0.21	0.23	0.26	0.28
		225 - 275	95	0.16	0.19	0.21	0.23
	Aciers demi-durs 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	125 - 175	119	0.23	0.26	0.28	0.30
		175 - 225	108	0.21	0.23	0.26	0.28
		225 - 275	95	0.19	0.21	0.23	0.26
		275 - 325	81	0.16	0.19	0.21	0.23
	Aciers alliés 4140, 5140, 8640, etc.	125 - 175	114	0.23	0.26	0.28	0.30
		175 - 225	105	0.21	0.23	0.26	0.28
		225 - 275	95	0.19	0.21	0.23	0.26
		275 - 325	87	0.14	0.16	0.19	0.21
		325 - 375	78	0.14	0.14	0.16	0.19
	Alliages haute résistance 4340, 4330V, 300M, etc.	225 - 300	70	0.19	0.21	0.23	0.26
		300 - 350	63	0.14	0.16	0.19	0.21
		350 - 400	56	0.12	0.14	0.16	0.19
	Aciers doux (Constr. Metal.) A36, A285, A516, etc.	100 - 150	108	0.23	0.26	0.28	0.30
		150 - 250	87	0.19	0.21	0.23	0.26
		250 - 350	81	0.16	0.19	0.21	0.23
	Aciers d'outillage H-13, H-21, A-4, 0-2, S-3, etc.	150 - 200	78	0.14	0.16	0.16	0.19
		200 - 250	59	0.12	0.14	0.14	0.16
S	**Aciers réfractaires** Hastelloy B, Inconel 600, etc.	140 - 220	37	0.14	0.16	0.16	0.19
		220 - 310	29	0.12	0.14	0.14	0.16
	Alliages de Titane	140 - 220	42	0.12	0.14	0.16	0.19
		220 - 310	33	0.09	0.12	0.14	0.16
	Alliages pour l'aérospatial S82	185 - 275	45	0.09	0.09	0.12	0.12
		275 - 350	37	0.07	0.07	0.09	0.12
M	**Acier inoxydable Série 400** 416, 420, etc.	185 - 275	73	0.15	0.18	0.18	0.20
		275 - 350	56	0.13	0.15	0.15	0.18
	Acier inoxydable Série 300 304, 316, 17-4PH, etc.	135 - 185	64	0.10	0.13	0.13	0.15
		185 - 275	47	0.08	0.10	0.10	0.13
	Acier inoxydable Super Duplex	135 - 185	38	0.08	0.08	0.08	0.10
		185 - 275	30	0.05	0.05	0.08	0.08

Exemple réglage 7xD (ajustement 0.80)

Conditions • Données de réglage	Vitesse/Avance (7xD)
61 m/min • 0.80	= 48.8 m/min
0.20 mm/Tr • 0.80	= 0.16 mm/Tr

⚠ AVERTISSEMENT **La mauvaise utilisation de l'outil risque d'entraîner des lésions corporelles graves. Pour les éviter :**

- Lorsque vous utilisez des porte-outils sans guidage, utilisez un porte-outil GEN3SYS® plus court pour établir un trou initial d'au moins 2 x diamètres de profondeur.
- Ne jamais faire tourner ces outils à plus de 50 tours/minute sans les avoir préalablement engagés dans la pièce.

Visitez **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques. E-mail : **engineering.eu@alliedmachine.com**

IMPORTANT : Les vitesses et les avances mentionnées ci-dessus constituent la consigne initiale générale pour toutes les applications. Consultez les tableaux relatifs aux liquides de refroidissement pour les vitesses et les avances préconisées. Une aide technique en usine est offerte par notre service technique spécialisé dans les applications. Pour les porte-outils de longueurs 7xD et 10xD et 12xD, voir l'exemple d'ajustement ci-dessus.

Avance (mm/tour) par Diamètre									
Série 15 15.00 mm - 15.99 mm	**Série 16 16.00 mm - 16.99 mm**	**Série 17 17.00 mm - 17.99 mm**	**Série 18 18.00 mm - 19.99 mm**	**Série 20 20.00 mm - 21.99 mm**	**Série 22 22.00 mm - 23.99 mm**	**Série 24 24.00 mm - 25.99 mm**	**Série 26 26.00 mm - 28.99 mm**	**Série 29 29.00 mm - 31.99 mm**	**Série 32 32.00 mm - 35.00 mm**
0.35	0.37	0.40	0.44	0.49	0.51	0.54	0.56	0.58	0.61
0.33	0.35	0.37	0.40	0.44	0.47	0.49	0.51	0.54	0.56
0.28	0.30	0.33	0.37	0.42	0.44	0.47	0.49	0.51	0.54
0.35	0.37	0.40	0.44	0.49	0.51	0.54	0.56	0.58	0.61
0.33	0.35	0.37	0.41	0.44	0.47	0.49	0.51	0.54	0.56
0.30	0.33	0.35	0.38	0.41	0.44	0.47	0.49	0.51	0.54
0.26	0.28	0.30	0.35	0.37	0.40	0.42	0.44	0.47	0.49
0.33	0.35	0.37	0.42	0.47	0.49	0.51	0.54	0.56	0.58
0.30	0.33	0.35	0.40	0.44	0.47	0.49	0.51	0.54	0.56
0.28	0.30	0.33	0.37	0.41	0.44	0.47	0.49	0.51	0.54
0.26	0.28	0.30	0.35	0.37	0.40	0.42	0.44	0.47	0.49
0.33	0.35	0.37	0.42	0.47	0.49	0.51	0.54	0.56	0.58
0.30	0.33	0.35	0.40	0.44	0.47	0.49	0.51	0.54	0.56
0.28	0.30	0.33	0.37	0.38	0.44	0.47	0.49	0.51	0.54
0.23	0.26	0.28	0.33	0.35	0.37	0.40	0.42	0.46	0.47
0.21	0.23	0.26	0.30	0.33	0.35	0.37	0.40	0.42	0.44
0.26	0.28	0.30	0.33	0.35	0.37	0.40	0.42	0.44	0.47
0.23	0.26	0.26	0.28	0.30	0.33	0.35	0.37	0.40	0.42
0.21	0.23	0.23	0.26	0.28	0.30	0.33	0.35	0.37	0.40
0.30	0.35	0.35	0.40	0.44	0.49	0.51	0.54	0.56	0.58
0.28	0.30	0.33	0.35	0.40	0.44	0.47	0.49	0.51	0.54
0.26	0.28	0.30	0.33	0.35	0.40	0.44	0.47	0.49	0.51
0.19	0.21	0.21	0.23	0.26	0.28	0.30	0.33	0.35	0.37
0.16	0.19	0.19	0.21	0.23	0.26	0.28	0.30	0.33	0.35
0.19	0.21	0.21	0.23	0.26	0.26	0.28	0.28	0.30	0.33
0.16	0.19	0.19	0.21	0.23	0.23	0.26	0.26	0.28	0.30
0.19	0.21	0.21	0.23	0.26	0.26	0.28	0.28	0.30	0.33
0.16	0.19	0.19	0.21	0.23	0.23	0.26	0.26	0.28	0.28
0.14	0.14	0.16	0.16	0.19	0.19	0.21	0.23	0.26	0.28
0.12	0.14	0.14	0.14	0.16	0.19	0.19	0.21	0.23	0.26
0.20	0.23	0.25	0.28	0.30	0.33	0.36	0.38	0.41	0.43
0.18	0.20	0.23	0.25	0.28	0.30	0.33	0.36	0.38	0.41
0.15	0.18	0.18	0.20	0.20	0.23	0.23	0.25	0.25	0.28
0.13	0.15	0.15	0.18	0.18	0.20	0.20	0.23	0.23	0.25
0.10	0.13	0.13	0.15	0.15	0.18	0.20	0.20	0.20	0.25
0.10	0.10	0.13	0.13	0.15	0.15	0.18	0.18	0.20	0.20

Préconisations d'arrosage

	Extra-court, 3xD, 5xD		7xD	
Séries	**Pression BAR**	**Débit LPM**	**Pression BAR**	**Débit LPM**
11	31	19	41	30
12	31	19	41	30
13	28	23	34	36
14	28	26	34	36
15	26	26	33	42
16	26	30	33	45
17	24	30	31	47
18	24	34	31	47
20	21	38	28	49
22	21	42	28	53
24	21	42	28	53
26	21	45	28	61
29	21	45	28	61
32	21	45	28	61

Conditions de coupe préconisées | Métrique (mm)

GEN3SYS XT

ISO	Matière	Dureté (BHN)	Vitesse (m/min)	Avance (mm/tour) par Diamètre			
				Série 11 11.00 mm - 11.99 mm	Série 12 12.00 mm - 12.99 mm	Série 13 13.00 mm - 13.99 mm	Série 14 14.00 mm - 14.99 mm
H	**Plaques d'usure** Hardox, AR400, T-1, etc.	400	45	0.12	0.12	0.14	0.14
		500	37	0.09	0.09	0.12	0.14
		600	25	0.09	0.09	0.09	0.12
	Aciers trempés traités thermiquement	300 - 400	47	0.12	0.12	0.14	0.14
		400 - 500	37	0.09	0.09	0.12	0.14
K	**Fonte SG / Nodulaire**	120 - 150	146	0.23	0.28	0.30	0.33
		150 - 200	138	0.23	0.26	0.28	0.30
		200 - 220	123	0.19	0.23	0.26	0.28
		220 - 260	108	0.19	0.21	0.23	0.26
		260 - 320	97	0.19	0.19	0.21	0.23
	Fonte grise/blanche	120 - 150	152	0.28	0.30	0.33	0.35
		150 - 200	146	0.26	0.28	0.30	0.33
		200 - 220	131	0.23	0.26	0.28	0.30
		220 - 260	113	0.21	0.23	0.26	0.28
		260 - 320	102	0.21	0.23	0.26	0.28
N	**Aluminium moulé**	30	300	0.28	0.30	0.33	0.35
		180	225	0.26	0.28	0.30	0.33
	Aluminium forgé	30	425	0.30	0.35	0.37	0.40
		180	300	0.28	0.33	0.35	0.37
	Bronze-Aluminium	100 - 200	110	0.23	0.26	0.28	0.28
		200 - 250	90	0.19	0.21	0.23	0.26
	Laiton	100	200	0.23	0.28	0.30	0.33
	Cuivre	60	130	0.07	0.07	0.07	0.09

Exemple réglage 7xD (ajustement 0.80)

Conditions • Données de réglage	Vitesse/Avance (7xD)
61 m/min • 0.80	= 48.8 m/min
0.20 mm/Tr • 0.80	= 0.16 mm/Tr

⚠ AVERTISSEMENT **La mauvaise utilisation de l'outil risque d'entraîner des lésions corporelles graves. Pour les éviter :**

- Lorsque vous utilisez des porte-outils sans guidage, utilisez un porte-outil GEN3SYS® plus court pour établir un trou initial d'au moins 2 x diamètres de profondeur.
- Ne jamais faire tourner ces outils à plus de 50 tours/minute sans les avoir préalablement engagés dans la pièce.

Visitez **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques. E-mail : **engineering.eu@alliedmachine.com**

IMPORTANT : Les vitesses et les avances mentionnées ci-dessus constituent la consigne initiale générale pour toutes les applications. Consultez les tableaux relatifs aux liquides de refroidissement pour les vitesses et les avances préconisées. Une aide technique en usine est offerte par notre service technique spécialisé dans les applications. Pour les porte-outils de longueurs 7xD et 10xD et 12xD, voir l'exemple d'ajustement ci-dessus.

Avance (mm/tour) par Diamètre									
Série 15 15.00 mm - 15.99 mm	Série 16 16.00 mm - 16.99 mm	Série 17 17.00 mm - 17.99 mm	Série 18 18.00 mm - 19.99 mm	Série 20 20.00 mm - 21.99 mm	Série 22 22.00 mm - 23.99 mm	Série 24 24.00 mm - 25.99 mm	Série 26 26.00 mm - 28.99 mm	Série 29 29.00 mm - 31.99 mm	Série 32 32.00 mm - 35.00 mm
0.16	0.19	0.21	0.23	0.23	0.23	0.26	0.26	0.28	0.28
0.14	0.16	0.19	0.21	0.23	0.23	0.23	0.23	0.26	0.26
0.14	0.14	0.16	0.19	0.21	0.21	0.23	0.23	0.23	0.23
0.16	0.19	0.19	0.21	0.23	0.23	0.23	0.23	0.26	0.26
0.14	0.16	0.19	0.19	0.21	0.21	0.23	0.23	0.23	0.23
0.35	0.37	0.42	0.47	0.47	0.51	0.51	0.56	0.58	0.61
0.33	0.35	0.40	0.44	0.47	0.47	0.51	0.51	0.56	0.56
0.30	0.33	0.37	0.41	0.44	0.47	0.47	0.51	0.51	0.54
0.28	0.30	0.35	0.38	0.41	0.44	0.47	0.47	0.51	0.51
0.26	0.28	0.33	0.35	0.38	0.41	0.44	0.47	0.47	0.49
0.37	0.40	0.46	0.49	0.51	0.54	0.56	0.58	0.61	0.63
0.35	0.37	0.42	0.47	0.49	0.51	0.54	0.56	0.58	0.61
0.33	0.35	0.40	0.47	0.47	0.49	0.51	0.54	0.56	0.58
0.30	0.33	0.37	0.42	0.44	0.47	0.49	0.51	0.54	0.56
0.30	0.33	0.35	0.40	0.41	0.44	0.47	0.49	0.51	0.54
0.37	0.40	0.42	0.44	0.47	0.49	0.51	0.54	0.56	0.58
0.35	0.37	0.40	0.41	0.44	0.47	0.49	0.51	0.54	0.54
0.42	0.44	0.47	0.51	0.54	0.56	0.61	0.63	0.68	0.70
0.40	0.41	0.44	0.49	0.51	0.54	0.58	0.61	0.65	0.68
0.30	0.33	0.35	0.35	0.37	0.40	0.42	0.44	0.44	0.44
0.28	0.28	0.30	0.33	0.35	0.37	0.40	0.41	0.41	0.41
0.35	0.37	0.40	0.44	0.47	0.51	0.54	0.56	0.61	0.61
0.12	0.14	0.14	0.16	0.19	0.19	0.19	0.23	0.23	0.26

Préconisations d'arrosage

	Extra-court, 3xD, 5xD		7xD	
Série	Pression BAR	Débit LPM	Pression BAR	Débit LPM
11	31	19	41	30
12	31	19	41	30
13	28	23	34	36
14	28	26	34	36
15	26	26	33	42
16	26	30	33	45
17	24	30	31	47
18	24	34	31	47
20	21	38	28	49
22	21	42	28	53
24	21	42	28	53
26	21	45	28	61
29	21	45	28	61
32	21	45	28	61

Conditions de coupe préconisées | Impérial (pouce)

GEN3SYS XT Pro

ISO	Matière	Dureté (BHN)	Vitesse (SFM)	Avance (IPR) par Diamètre Série 11 0.4331" - 0.4723"	Série 12 0.4724" - 0.5117"	Série 13 0.5118" - 0.5511"	Série 14 0.5512" - 0.5905"
P	**Aciers à usinabilité améliorée** 1118, 1215, 12L14, etc.	100 - 150	550	0.011	0.012	0.013	0.014
		150 - 200	475	0.010	0.011	0.012	0.013
		200 - 250	425	0.008	0.009	0.010	0.011
	Aciers bas carbone 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	85 - 125	520	0.011	0.012	0.013	0.014
		125 - 175	450	0.010	0.011	0.012	0.013
		175 - 225	410	0.009	0.010	0.011	0.012
		225 - 275	350	0.007	0.008	0.009	0.010
	Aciers demi-durs 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	125 - 175	450	0.010	0.011	0.012	0.013
		175 - 225	410	0.009	0.010	0.011	0.012
		225 - 275	350	0.008	0.009	0.010	0.011
		275 - 325	300	0.007	0.008	0.009	0.010
	Aciers alliés 4140, 5140, 8640, etc.	125 - 175	415	0.010	0.011	0.012	0.013
		175 - 225	380	0.009	0.010	0.011	0.012
		225 - 275	340	0.008	0.009	0.010	0.011
		275 - 325	310	0.006	0.007	0.008	0.009
		325 - 375	280	0.006	0.006	0.007	0.008
	Alliages haute résistance 4340, 4330V, 300M, etc.	225 - 300	250	0.008	0.009	0.010	0.011
		300 - 350	225	0.006	0.007	0.008	0.009
		350 - 400	200	0.005	0.006	0.007	0.008
	Aciers doux (Constr. Metal.) A36, A285, A516, etc.	100 - 150	410	0.010	0.011	0.012	0.013
		150 - 250	330	0.008	0.009	0.010	0.011
		250 - 350	305	0.007	0.008	0.009	0.010
	Aciers d'outillage H-13, H-21, A-4, 0-2, S-3, etc.	150 - 200	265	0.006	0.007	0.007	0.008
		200 - 250	205	0.005	0.006	0.006	0.007
S	**Aciers réfractaires** Hastelloy B, Inconel 600, etc.	140 - 220	130	0.006	0.007	0.007	0.008
		220 - 310	100	0.005	0.006	0.006	0.007
	Alliages de Titane	140 - 220	140	0.005	0.006	0.007	0.008
		220 - 310	110	0.004	0.005	0.006	0.007
	Alliages pour l'aérospatiale S82	185 - 275	165	0.004	0.004	0.005	0.005
		275 - 350	135	0.003	0.003	0.004	0.005
M	**Aciers inoxydables Série 400** 416, 420, etc.	185 - 275	240	0.006	0.007	0.007	0.008
		275 - 350	180	0.005	0.006	0.006	0.007
	Aciers inoxydables Série 300 304, 316, 17-4PH, etc.	135 - 185	220	0.004	0.005	0.005	0.006
		185 - 275	160	0.003	0.004	0.004	0.005
	Aciers inoxydables Super Duplex	135 - 185	125	0.003	0.003	0.003	0.004
		185 - 275	100	0.002	0.002	0.003	0.003

Exemple réglage 7xD (ajustement 0.80)

Conditions • Données de réglage	Vitesse/Avance (7xD)
200 SFM • 0.80	= 160 SFM
0.008 IPR • 0.80	= 0.0064 IPR

Exemple réglage 10xD et 12xD (ajustement 0.70)

Conditions • Données de réglage	Vitesse/Avance (10xD/12xD)
200 SFM • 0.70	= 140 SFM
0.008 IPR • 0.70	= 0.0056 IPR

⚠ AVERTISSEMENT **La mauvaise utilisation de l'outil risque d'entraîner des lésions corporelles graves. Pour les éviter :**

- Lorsque vous utilisez des porte-outils sans guidage, utilisez un porte-outil GEN3SYS® plus court pour établir un trou initial d'au moins 2 x diamètres de profondeur.
- Ne jamais faire tourner ces outils à plus de 50 tours/minute sans les avoir préalablement engagés dans la pièce.

Visitez **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques. E-mail : **engineering.eu@alliedmachine.com**

IMPORTANT : Les vitesses et les avances mentionnées ci-dessus constituent la consigne initiale générale pour toutes les applications. Consultez les tableaux relatifs aux liquides de refroidissement pour les vitesses et les avances préconisées. Une aide technique en usine est offerte par notre service technique spécialisé dans les applications. Pour les porte-outils de longueurs 7xD et 10xD et 12xD, voir l'exemple d'ajustement ci-dessus.

Avance (IPR) par Diamètre									
Série 15 0.5906" - 0.6298"	**Série 16 0.6299" - 0.6692"**	**Série 17 0.6693" - 0.7086"**	**Série 18 0.7087" - 0.7873"**	**Série 20 0.7874" - 0.8660"**	**Série 22 0.8661" - 0.9448"**	**Série 24 0.9449" - 1.0235"**	**Série 26 1.0236" - 1.1416"**	**Série 29 1.1417" - 1.2597"**	**Série 32 1.2598" - 1.3780"**
0.015	0.016	0.017	0.019	0.021	0.022	0.023	0.024	0.025	0.026
0.014	0.015	0.016	0.017	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023	0.024
0.012	0.013	0.014	0.016	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023
0.015	0.016	0.017	0.019	0.021	0.022	0.023	0.024	0.025	0.026
0.014	0.015	0.016	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023	0.024
0.013	0.014	0.015	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023
0.011	0.012	0.013	0.015	0.016	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021
0.014	0.015	0.016	0.018	0.020	0.021	0.022	0.023	0.024	0.025
0.013	0.014	0.015	0.017	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023	0.024
0.012	0.013	0.014	0.016	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023
0.011	0.012	0.013	0.015	0.016	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021
0.014	0.015	0.016	0.018	0.020	0.021	0.022	0.023	0.024	0.025
0.013	0.014	0.015	0.017	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023	0.024
0.012	0.013	0.014	0.016	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023
0.010	0.011	0.012	0.014	0.015	0.016	0.017	0.018	0.019	0.020
0.009	0.010	0.011	0.013	0.014	0.015	0.016	0.017	0.018	0.019
0.011	0.012	0.013	0.014	0.015	0.016	0.017	0.018	0.019	0.020
0.010	0.011	0.011	0.012	0.013	0.014	0.015	0.016	0.017	0.018
0.009	0.010	0.010	0.011	0.012	0.013	0.014	0.015	0.016	0.017
0.013	0.015	0.015	0.017	0.019	0.021	0.022	0.023	0.024	0.025
0.012	0.013	0.014	0.015	0.017	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023
0.011	0.012	0.013	0.014	0.015	0.017	0.019	0.020	0.021	0.022
0.008	0.009	0.009	0.010	0.011	0.012	0.013	0.014	0.015	0.016
0.007	0.008	0.008	0.009	0.010	0.011	0.012	0.013	0.014	0.015
0.008	0.009	0.009	0.010	0.011	0.011	0.012	0.012	0.013	0.014
0.007	0.008	0.008	0.009	0.010	0.010	0.011	0.011	0.012	0.013
0.008	0.009	0.009	0.010	0.011	0.011	0.012	0.012	0.013	0.014
0.007	0.008	0.008	0.009	0.010	0.010	0.011	0.011	0.012	0.012
0.006	0.006	0.007	0.007	0.008	0.008	0.009	0.010	0.011	0.012
0.005	0.006	0.006	0.006	0.007	0.008	0.008	0.009	0.010	0.011
0.008	0.009	0.010	0.011	0.012	0.013	0.014	0.015	0.016	0.017
0.007	0.008	0.009	0.010	0.011	0.012	0.013	0.014	0.015	0.016
0.006	0.007	0.007	0.008	0.008	0.009	0.009	0.010	0.010	0.011
0.005	0.006	0.006	0.007	0.007	0.008	0.008	0.009	0.009	0.010
0.004	0.005	0.005	0.006	0.006	0.007	0.008	0.008	0.008	0.010
0.004	0.004	0.005	0.005	0.006	0.006	0.007	0.007	0.008	0.008

Préconisations d'arrosage

	3xD, 5xD		7xD		10xD, 12xD	
Séries	**Pression PSI**	**Débit GPM**	**Pression PSI**	**Débit GPM**	**Pression PSI**	**Débit GPM**
11	450	5	600	8	800	10
12	450	5	600	8	800	10
13	400	6	500	9.5	750	12
14	400	7	500	9.5	750	12
15	380	7	475	11	700	14
16	380	8	475	12	700	15
17	350	8	450	12.5	650	16.5
18	350	9	450	12.5	650	16.5
20	300	10	400	13	600	18
22	300	11	400	14	600	18
24	300	11	400	14	600	18
26	300	12	400	16	600	20
29	300	12	400	16	600	20
32	300	12	400	16	600	20

Conditions de coupe préconisées | Impérial (pouce)

GEN3SYS XT Pro

ISO	Matière	Dureté (BHN)	Vitesse (SFM)	Avance (IPR) par Diamètre Série 11 0.4331" - 0.4723"	Série 12 0.4724" - 0.5117"	Série 13 0.5118" - 0.5511"	Série 14 0.5512" - 0.5905"
H	**Plaques d'usure** Hardox, AR400, T-1, etc.	400	160	0.005	0.005	0.006	0.006
		500	130	0.004	0.004	0.005	0.006
		600	90	0.004	0.004	0.004	0.005
	Aciers trempés traités thermiquement	300 - 400	170	0.005	0.005	0.006	0.006
		400 - 500	130	0.004	0.004	0.005	0.006
K	**Fonte SG / Nodulaire**	120 - 150	550	0.010	0.012	0.013	0.014
		150 - 200	520	0.010	0.011	0.012	0.013
		200 - 220	465	0.008	0.010	0.011	0.012
		220 - 260	405	0.008	0.009	0.010	0.011
		260 - 320	365	0.008	0.008	0.009	0.010
	Fonte grise/blanche	120 - 150	575	0.012	0.013	0.014	0.015
		150 - 200	550	0.011	0.012	0.013	0.014
		200 - 220	495	0.010	0.011	0.012	0.013
		220 - 260	425	0.009	0.010	0.011	0.012
		260 - 320	380	0.009	0.010	0.011	0.012
N	**Aluminium moulé**	30	1150	0.012	0.013	0.014	0.015
		180	860	0.011	0.012	0.013	0.014
	Aluminium forgé	30	1600	0.013	0.015	0.016	0.017
		180	1150	0.012	0.014	0.015	0.016
	Bronze-Aluminium	100 - 200	415	0.010	0.011	0.012	0.012
		200 - 250	335	0.008	0.009	0.010	0.011
	Laiton	100	755	0.010	0.012	0.013	0.014
	Cuivre	60	490	0.003	0.003	0.003	0.004

Exemple réglage 7xD (ajustement 0.80)

Conditions • Données de réglage	Vitesse/Avance (7xD)
200 SFM • 0.80	= 160 SFM
0.008 IPR • 0.80	= 0.0064 IPR

Exemple réglage 10xD et 12xD (ajustement 0.70)

Conditions • Données de réglage	Vitesse/Avance (10xD/12xD)
200 SFM • 0.70	= 140 SFM
0.008 IPR • 0.70	= 0.0056 IPR

⚠ AVERTISSEMENT **La mauvaise utilisation de l'outil risque d'entraîner des lésions corporelles graves. Pour les éviter :**

- Lorsque vous utilisez des porte-outils sans guidage, utilisez un porte-outil GEN3SYS® plus court pour établir un trou initial d'au moins 2 x diamètres de profondeur.
- Ne jamais faire tourner ces outils à plus de 50 tours/minute sans les avoir préalablement engagés dans la pièce.

Visitez **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques. E-mail : **engineering.eu@alliedmachine.com**

IMPORTANT: Les vitesses et les avances mentionnées ci-dessus constituent la consigne initiale générale pour toutes les applications. Consultez les tableaux relatifs aux liquides de refroidissement pour les vitesses et les avances préconisées. Une aide technique en usine est oferte par notre service technique spécialisé dans les applications. Pour les porte-outils de longueurs 7xD et 10xD et 12xD, voir l'exemple d'ajustement ci-dessus.

Avance (IPR) par Diamètre									
Série 15 0.5906" - 0.6298"	**Série 16 0.6299" - 0.6692"**	**Série 17 0.6693" - 0.7086"**	**Série 18 0.7087" - 0.7873"**	**Série 20 0.7874" - 0.8660"**	**Série 22 0.8661" - 0.9448"**	**Série 24 0.9449" - 1.0235"**	**Série 26 1.0236" - 1.1416"**	**Série 29 1.1417" - 1.2597"**	**Série 32 1.2598" - 1.3780"**
0.007	0.008	0.009	0.010	0.010	0.010	0.011	0.011	0.012	0.012
0.006	0.007	0.008	0.009	0.010	0.010	0.010	0.010	0.011	0.011
0.006	0.006	0.007	0.008	0.009	0.009	0.010	0.010	0.010	0.010
0.007	0.008	0.008	0.009	0.010	0.010	0.010	0.010	0.011	0.011
0.006	0.007	0.008	0.008	0.009	0.009	0.010	0.010	0.010	0.010
0.015	0.016	0.018	0.020	0.020	0.022	0.022	0.024	0.025	0.026
0.014	0.015	0.017	0.019	0.020	0.020	0.022	0.022	0.024	0.024
0.013	0.014	0.016	0.018	0.019	0.020	0.020	0.022	0.022	0.023
0.012	0.013	0.015	0.017	0.018	0.019	0.020	0.020	0.022	0.022
0.011	0.012	0.014	0.015	0.017	0.018	0.019	0.020	0.020	0.021
0.016	0.017	0.019	0.021	0.022	0.023	0.024	0.025	0.026	0.027
0.015	0.016	0.018	0.020	0.021	0.022	0.023	0.024	0.025	0.026
0.014	0.015	0.017	0.020	0.020	0.021	0.022	0.023	0.024	0.025
0.013	0.014	0.016	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023	0.024
0.013	0.014	0.015	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023
0.016	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023	0.024	0.025
0.015	0.016	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023	0.023
0.018	0.019	0.020	0.022	0.023	0.024	0.026	0.027	0.029	0.030
0.017	0.018	0.019	0.021	0.022	0.023	0.025	0.026	0.028	0.029
0.013	0.014	0.015	0.015	0.016	0.017	0.018	0.019	0.019	0.019
0.012	0.012	0.013	0.014	0.015	0.016	0.017	0.018	0.018	0.019
0.015	0.016	0.017	0.019	0.020	0.022	0.023	0.024	0.026	0.026
0.005	0.006	0.006	0.007	0.008	0.008	0.008	0.010	0.010	0.011

Préconisations d'arrosage

	3xD, 5xD		7xD		10xD, 12xD	
Séries	**Pression PSI**	**Débit GPM**	**Pression PSI**	**Débit GPM**	**Pression PSI**	**Débit GPM**
11	450	5	600	8	800	10
12	450	5	600	8	800	10
13	400	6	500	9.5	750	12
14	400	7	500	9.5	750	12
15	380	7	475	11	700	14
16	380	8	475	12	700	15
17	350	8	450	12.5	650	16.5
18	350	9	450	12.5	650	16.5
20	300	10	400	13	600	18
22	300	11	400	14	600	18
24	300	11	400	14	600	18
26	300	12	400	16	600	20
29	300	12	400	16	600	20
32	300	12	400	16	600	20

Conditions de coupe préconisées | Impérial (pouce)

GEN3SYS XT

ISO	Matière	Dureté (BHN)	Vitesse (SFM)	Avance (IPR) par Diamètre Série 11 0.4331" - 0.4723"	Série 12 0.4724" - 0.5117"	Série 13 0.5118" - 0.5511"	Série 14 0.5512" - 0.5905"
P	**Aciers à usinabilité améliorée** 1118, 1215, 12L14, etc.	100 - 150	480	0.009	0.011	0.012	0.013
		150 - 200	415	0.009	0.010	0.011	0.012
		200 - 250	390	0.007	0.008	0.009	0.010
	Aciers bas carbone 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	85 - 125	450	0.010	0.011	0.012	0.013
		125 - 175	390	0.009	0.010	0.011	0.012
		175 - 225	355	0.008	0.009	0.010	0.011
		225 - 275	310	0.006	0.007	0.008	0.009
	Aciers demi-durs 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	125 - 175	390	0.009	0.010	0.011	0.012
		175 - 225	355	0.008	0.009	0.010	0.011
		225 - 275	310	0.007	0.008	0.009	0.010
		275 - 325	265	0.006	0.007	0.008	0.009
	Aciers alliés 4140, 5140, 8640, etc.	125 - 175	375	0.009	0.010	0.011	0.012
		175 - 225	345	0.008	0.009	0.010	0.011
		225 - 275	310	0.007	0.008	0.009	0.010
		275 - 325	285	0.006	0.006	0.007	0.008
		325 - 375	255	0.006	0.006	0.006	0.007
	Alliages haute résistance 4340, 4330V, 300M, etc.	225 - 300	230	0.007	0.008	0.009	0.010
		300 - 350	205	0.006	0.006	0.007	0.008
		350 - 400	185	0.005	0.006	0.006	0.007
	Aciers doux (Constr. Metal.) A36, A285, A516, etc.	100 - 150	355	0.009	0.010	0.011	0.012
		150 - 250	285	0.007	0.008	0.009	0.010
		250 - 350	265	0.006	0.007	0.008	0.009
	Aciers d'outillage H-13, H-21, A-4, 0-2, S-3, etc.	150 - 200	255	0.006	0.006	0.006	0.007
		200 - 250	195	0.005	0.006	0.006	0.006
S	**Aciers réfractaires** Hastelloy B, Inconel 600, etc.	140 - 220	120	0.006	0.006	0.006	0.007
		220 - 310	95	0.005	0.006	0.006	0.006
	Alliages de Titane	140 - 220	140	0.005	0.006	0.006	0.007
		220 - 310	110	0.004	0.005	0.006	0.006
	Alliages pour l'aérospatial S82	185 - 275	145	0.004	0.004	0.005	0.005
		275 - 350	120	0.003	0.003	0.004	0.005
M	**Acier inoxydable Série 400** 416, 420, etc.	185 - 275	240	0.006	0.007	0.007	0.008
		275 - 350	185	0.005	0.006	0.006	0.007
	Acier inoxydable Série 300 304, 316, 17-4PH, etc.	135 - 185	220	0.004	0.005	0.005	0.006
		185 - 275	160	0.003	0.004	0.004	0.005
	Acier inoxydable Super Duplex	135 - 185	125	0.003	0.003	0.003	0.004
		185 - 275	100	0.002	0.002	0.003	0.003

Exemple réglage 7xD (ajustement 0.80)

Conditions • Données de réglage	Vitesse/Avance (7xD)
200 SFM • 0.80	= 160 SFM
0.008 IPR • 0.80	= 0.0064 IPR

⚠ AVERTISSEMENT **La mauvaise utilisation de l'outil risque d'entraîner des lésions corporelles graves. Pour les éviter :**

- Lorsque vous utilisez des porte-outils sans guidage, utilisez un porte-outil GEN3SYS® plus court pour établir un trou initial d'au moins 2 x diamètres de profondeur.
- Ne jamais faire tourner ces outils à plus de 50 tours/minute sans les avoir préalablement engagés dans la pièce.

Visitez **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques. E-mail : **engineering.eu@alliedmachine.com**

IMPORTANT : Les vitesses et les avances mentionnées ci-dessus constituent la consigne initiale générale pour toutes les applications. Consultez les tableaux relatifs aux liquides de refroidissement pour les vitesses et les avances préconisées. Une aide technique en usine est oferte par notre service technique spécialisé dans les applications. Pour les porte-outils de longueurs 7xD et 10xD et 12xD, voir l'exemple d'ajustement ci-dessus.

Avance (IPR) par Diamètre									
Série 15 0.5906" - 0.6298"	**Série 16 0.6299" - 0.6692"**	**Série 17 0.6693" - 0.7086"**	**Série 18 0.7087" - 0.7873"**	**Série 20 0.7874" - 0.8660"**	**Série 22 0.8661" - 0.9448"**	**Série 24 0.9449" - 1.0235"**	**Série 26 1.0236" - 1.1416"**	**Série 29 1.1417" - 1.2597"**	**Série 32 1.2598" - 1.3780"**
0.014	0.015	0.016	0.017	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023	0.024
0.013	0.014	0.015	0.016	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022
0.011	0.012	0.013	0.015	0.017	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021
0.014	0.015	0.016	0.017	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023	0.024
0.013	0.014	0.015	0.016	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022
0.012	0.013	0.014	0.015	0.016	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021
0.010	0.011	0.012	0.014	0.015	0.016	0.017	0.017	0.018	0.019
0.013	0.014	0.015	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023
0.012	0.013	0.014	0.016	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022
0.011	0.012	0.013	0.015	0.016	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021
0.010	0.011	0.012	0.014	0.015	0.016	0.017	0.017	0.018	0.019
0.013	0.014	0.015	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023
0.012	0.013	0.014	0.016	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022
0.011	0.012	0.013	0.015	0.015	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021
0.009	0.010	0.011	0.013	0.014	0.015	0.016	0.017	0.018	0.018
0.008	0.009	0.010	0.012	0.013	0.014	0.015	0.016	0.017	0.017
0.010	0.011	0.012	0.013	0.014	0.015	0.016	0.017	0.017	0.018
0.009	0.010	0.010	0.011	0.012	0.013	0.014	0.015	0.016	0.017
0.008	0.009	0.009	0.010	0.011	0.012	0.013	0.014	0.015	0.016
0.012	0.014	0.014	0.016	0.017	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023
0.011	0.012	0.013	0.014	0.016	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021
0.010	0.011	0.012	0.013	0.014	0.016	0.017	0.018	0.019	0.020
0.007	0.008	0.008	0.009	0.010	0.011	0.012	0.013	0.014	0.015
0.006	0.007	0.007	0.008	0.009	0.010	0.011	0.012	0.013	0.014
0.007	0.008	0.008	0.009	0.010	0.010	0.011	0.011	0.012	0.013
0.006	0.007	0.007	0.008	0.009	0.009	0.010	0.010	0.011	0.012
0.007	0.008	0.008	0.009	0.010	0.010	0.011	0.011	0.012	0.013
0.006	0.007	0.007	0.008	0.009	0.009	0.010	0.010	0.011	0.011
0.006	0.006	0.006	0.006	0.007	0.007	0.008	0.009	0.010	0.011
0.005	0.006	0.006	0.006	0.006	0.007	0.007	0.008	0.009	0.010
0.008	0.009	0.010	0.011	0.012	0.013	0.014	0.015	0.016	0.017
0.007	0.008	0.009	0.010	0.011	0.012	0.013	0.014	0.015	0.016
0.006	0.007	0.007	0.008	0.008	0.009	0.009	0.010	0.010	0.011
0.005	0.006	0.006	0.007	0.007	0.008	0.008	0.009	0.009	0.010
0.004	0.005	0.005	0.006	0.006	0.007	0.008	0.008	0.008	0.010
0.004	0.004	0.005	0.005	0.006	0.006	0.007	0.007	0.008	0.008

Préconisations d'arrosage

	Extra-court, 3xD, 5xD		7xD	
Séries	**Pression PSI**	**Débit GPM**	**Pression PSI**	**Débit GPM**
11	450	5	600	8
12	450	5	600	8
13	400	6	500	9.5
14	400	7	500	9.5
15	380	7	475	11
16	380	8	475	12
17	350	8	450	12.5
18	350	9	450	12.5
20	300	10	400	13
22	300	11	400	14
24	300	11	400	14
26	300	12	400	16
29	300	12	400	16
32	300	12	400	16

Conditions de Coupe Préconisées | Impérial (pouce)

GEN3SYS XT

ISO	Matière	Dureté (BHN)	Vitesse (SFM)	Avance (IPR) par Diamètre Série 11 0.4331" - 0.4723"	Série 12 0.4724" - 0.5117"	Série 13 0.5118" - 0.5511"	Série 14 0.5512" - 0.5905"
H	**Plaques d'usure** Hardox, AR400, T-1, etc.	400	145	0.005	0.005	0.006	0.006
		500	110	0.004	0.004	0.005	0.006
		600	80	0.004	0.004	0.004	0.005
	Aciers trempés traités thermiquement	300 - 400	155	0.005	0.005	0.006	0.006
		400 - 500	120	0.004	0.004	0.005	0.006
K	**Fonte SG / Nodulaire**	120 - 150	480	0.009	0.011	0.012	0.013
		150 - 200	450	0.009	0.010	0.011	0.012
		200 - 220	400	0.007	0.009	0.010	0.011
		220 - 260	350	0.007	0.008	0.009	0.010
		260 - 320	320	0.007	0.007	0.008	0.009
	Fonte grise/blanche	120 - 150	500	0.011	0.012	0.013	0.014
		150 - 200	480	0.010	0.011	0.012	0.013
		200 - 220	430	0.009	0.010	0.011	0.012
		220 - 260	370	0.008	0.009	0.010	0.011
		260 - 320	335	0.008	0.009	0.010	0.011
N	**Aluminium moulé**	30	1000	0.011	0.012	0.013	0.014
		180	750	0.010	0.011	0.012	0.013
	Aluminium forgé	30	1400	0.012	0.014	0.015	0.016
		180	1000	0.011	0.013	0.014	0.015
	Bronze-Aluminium	100 - 200	360	0.009	0.010	0.011	0.011
		200 - 250	295	0.007	0.008	0.009	0.010
	Laiton	100	660	0.009	0.011	0.012	0.013
	Cuivre	60	425	0.003	0.003	0.003	0.004

Exemple réglage 7xD (ajustement 0.80)

Conditions • Données de réglage	Vitesse/Avance (7xD)
200 SFM • 0.80	= 160 SFM
0.008 IPR • 0.80	= 0.0064 IPR

⚠ AVERTISSEMENT **La mauvaise utilisation de l'outil risque d'entraîner des lésions corporelles graves. Pour les éviter :**

- Lorsque vous utilisez des porte-outils sans guidage, utilisez un porte-outil GEN3SYS® plus court pour établir un trou initial d'au moins 2 x diamètres de profondeur.
- Ne jamais faire tourner ces outils à plus de 50 tours/minute sans les avoir préalablement engagés dans la pièce.

Visitez **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques. E-mail : **engineering.eu@alliedmachine.com**

IMPORTANT : Les vitesses et les avances mentionnées ci-dessus constituent la consigne initiale générale pour toutes les applications. Consultez les tableaux relatifs aux liquides de refroidissement pour les vitesses et les avances préconisées. Une aide technique en usine est oferte par notre service technique spécialisé dans les applications. Pour les porte-outils de longueurs 7xD et 10xD et 12xD, voir l'exemple d'ajustement ci-dessus.

Avance (IPR) par Diamètre									
Série 15 0.5906" - 0.6298"	**Série 16 0.6299" - 0.6692"**	**Série 17 0.6693" - 0.7086"**	**Série 18 0.7087" - 0.7873"**	**Série 20 0.7874" - 0.8660"**	**Série 22 0.8661" - 0.9448"**	**Série 24 0.9449" - 1.0235"**	**Série 26 1.0236" - 1.1416"**	**Série 29 1.1417" - 1.2597"**	**Série 32 1.2598" - 1.3780"**
0.006	0.007	0.008	0.009	0.009	0.009	0.010	0.010	0.011	0.011
0.006	0.006	0.007	0.008	0.009	0.009	0.009	0.009	0.010	0.010
0.006	0.006	0.006	0.007	0.008	0.008	0.009	0.009	0.009	0.009
0.006	0.007	0.007	0.008	0.009	0.009	0.009	0.009	0.010	0.010
0.006	0.006	0.007	0.007	0.008	0.008	0.009	0.009	0.009	0.009
0.014	0.015	0.017	0.018	0.018	0.020	0.020	0.022	0.023	0.024
0.013	0.014	0.016	0.017	0.018	0.018	0.020	0.020	0.022	0.022
0.012	0.013	0.015	0.016	0.017	0.018	0.018	0.020	0.020	0.021
0.011	0.012	0.014	0.015	0.016	0.017	0.018	0.018	0.020	0.020
0.010	0.011	0.013	0.014	0.015	0.016	0.017	0.018	0.018	0.019
0.015	0.016	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023	0.024	0.025
0.014	0.015	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023	0.024
0.013	0.014	0.016	0.018	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023
0.012	0.013	0.015	0.017	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022
0.012	0.013	0.014	0.016	0.016	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021
0.015	0.016	0.017	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023
0.014	0.015	0.016	0.016	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021	0.021
0.017	0.017	0.018	0.020	0.021	0.022	0.024	0.025	0.027	0.028
0.016	0.016	0.017	0.019	0.020	0.021	0.023	0.024	0.026	0.027
0.012	0.013	0.014	0.014	0.015	0.016	0.017	0.017	0.017	0.017
0.011	0.011	0.012	0.013	0.014	0.015	0.016	0.016	0.016	0.016
0.014	0.015	0.016	0.017	0.018	0.020	0.021	0.022	0.024	0.024
0.005	0.006	0.006	0.006	0.007	0.007	0.007	0.009	0.009	0.010

Préconisations d'arrosage

	Extra-court, 3xD, 5xD		7xD	
Séries	**Pression PSI**	**Débit GPM**	**Pression PSI**	**Débit GPM**
11	450	5	600	8
12	450	5	600	8
13	400	6	500	9.5
14	400	7	500	9.5
15	380	7	475	11
16	380	8	475	12
17	350	8	450	12.5
18	350	9	450	12.5
20	300	10	400	13
22	300	11	400	14
24	300	11	400	14
26	300	12	400	16
29	300	12	400	16
32	300	12	400	16

Avant trou de taraudage / Formules | Métrique (mm)

Filetage	Diamètre de perçage	Équivalent décimal (pouce)	* % filetage théorique	Moyenne probable surdimension	Taille probable du trou	** % filetage probable
12 X 1.25	27/64	0.4219	79%	0.075 mm	10.79 mm	74%
	10.8 mm	0.4252	74%	0.075 mm	10.88 mm	69%
14 X 2.0	15/32	0.4688	81%	0.075 mm	11.98 mm	78%
	12.0 mm	0.4724	77%	0.075 mm	12.08 mm	74%
14 X 1.5	12.5 mm	0.4921	77%	0.075 mm	12.58 mm	73%
16 X 2.0	14.0 mm	0.5512	77%	0.075 mm	14.08 mm	74%
16 X 1.5	14.5 mm	0.5709	77%	0.075 mm	14.58 mm	73%
	37/64	0.5781	68%	0.075 mm	14.76 mm	64%
18 X 2.5	15.5 mm	0.6102	77%	0.075 mm	15.58 mm	75%
18 X 1.5	16.5 mm	0.6496	77%	0.075 mm	16.58 mm	73%
	21/32	0.6563	68%	0.075 mm	16.75 mm	64%
20 X 2.5	11/16	0.6875	78%	0.075 mm	17.54 mm	76%
	17.5 mm	0.6890	77%	0.075 mm	17.58 mm	74%
20 X 1.5	18.5 mm	0.7283	77%	0.075 mm	18.58 mm	73%
	47/64	0.7344	69%	0.075 mm	18.66 mm	65%
22 X 2.5	49/64	0.7656	79%	0.075 mm	19.52 mm	76%
	19.5 mm	0.7677	77%	0.075 mm	19.58 mm	75%
22 X 1.5	20.5 mm	0.8071	77%	0.075 mm	20.58 mm	73%
	13/16	0.8125	70%	0.075 mm	20.71 mm	66%
24 X 3	13/16	0.8125	86%	0.075 mm	20.71 mm	84%
	21.0 mm	0.8268	76%	0.075 mm	21.08 mm	75%
24 X 2	22.0 mm	0.8661	77%	0.075 mm	22.08 mm	74%
	7/8	0.8750	68%	0.075 mm	22.30 mm	65%
27 X 3	24.0 mm	0.9449	77%	0.075 mm	24.08 mm	75%

Formules

1.	**RPM**	**= (318.47 • m/min) / DIA**
	où:	
	RPM	= tours par minute (trs/min)
	m/min	= vitesse (m/min)
	DIA	= diamètre du foret (mm)
2.	**mm/min**	**= RPM • mm/rev**
	où:	
	mm/min	= mm par minute (mm/min)
	RPM	= tours par minute (trs/min)
	mm/rev	= avance (mm/trs)
3.	**m/min**	**= RPM • 0.003 • DIA**
	où:	
	m/min	= vitesse (m/min)
	RPM	= tours par minute (trs/min)
	DIA	= diamètre du foret (mm)
4.	**Poussée**	**= 154 • (mm/rev) • DIA • K_m**
	où:	
	Poussée	= poussée axiale (N)
	mm/rev	= avance (mm/trs)
	DIA	= diamètre du foret (mm)
	K_m	= énergie spécifique à la coupe (kPa)
5.	**Puissance outil**	**= ((mm/rev) • RPM • K_m • DIA^2) / 218604.8**
	où:	
	Puissance outil	= Puissance outil (HP)
	mm/rev	= avance (mm/trs)
	RPM	= tours par minute (trs/min)
	K_m	= énergie spécifique à la coupe (kPa)
	DIA	= diamètre du foret (mm)

BSP and ISO 7-1

Filetage	Diamètre de perçage	Equivalent Décimal	* % filetage théorique	Moyenne probable surdimension	Taille probable du trou	** % filetage probable
1/4-19	7/16"	0.4375"	–	0.075 mm	11.19 mm	–
3/8-19	37/64"	0.5781"	–	0.075 mm	14.76 mm	–
1/2-14	23/32"	0.7188"	–	0.075 mm	18.33 mm	–
3/4-14	15/16"	0.9375"	–	0.075 mm	23.89 mm	–

* Basé sur diamètre d'avant-trou de taraudage.
**Basé sur une cote moyenne probable hors tolérance de 0.075mm.

Pour calculer le filet complet d'un diamètre de trou donné :

$$\text{\% Filetage} = \frac{76.93}{\text{Pas (mm)}} \bullet \text{(Diamètre du trou principal - Taille du trou)}$$

Constants pour matières

Matière	Dureté	K_m (kPa)
Acier au Carbone et Aciers alliés	85 - 200 BHN	5.45
	200 - 275 BHN	6.48
	275 - 375 BHN	6.89
	375 - 425 BHN	7.93
Aciers réfractaires	–	9.93
Alliages de Titane	–	4.96
Acier Inoxydable	135 - 275 BHN	6.48
	30 - 45 RC	7.45
Fonte	100 - 200 BHN	3.45
	200 - 300 BHN	7.45
Alliages de Cuivre	20 - 80 RB	2.96
	80 - 100 RB	4.96
Alliages d'Aluminium	–	1.52
Alliages de Magnésium	–	1.10

Notes

- Les renseignements ci-dessus pour l'avant-trou de taraudage représentent les pourcentages de filetage pour les tarauds standard stockés chez AMEC. Des embouts de diamètre spécial seront peut-être nécessaires pour les besoins particuliers en pourcentage de filetage d'un client.
- La condition d'une côte moyenne hors tolérance de 0.75 mm est basée sur des paramètres de coupe optimales.
- Le pourcentage probable d'un filet complet peut varié avec des conditions de coupe moins favorables. Le tableau et les équations de cette page se trouvent dans le Manuel de la machine. L'autorisation de simplifier et d'imprimer les équations est accordée par l'éditeur du *Manuel de la machine*.

Avant trou de taraudage / Formules | Impérial (pouce)

Filetage américain - Unified Pouce

Filetage	Diamètre de perçage	Équivalent décimal	* % filetage théorique	Moyenne probable surdimension	Taille probable du trou	** % filetage probable
1/2 - 20	29/64	0.4531	72%	0.003	0.4561	68%
9/16 - 12	12.0 mm	0.4724	72%	0.003	0.4754	69%
	31/64	0.4844	83%	0.003	0.4874	80%
9/16 - 18	1/2	0.5000	87%	0.003	0.5030	82%
	13.0 mm	0.5118	70%	0.003	0.5148	66%
	31/64	0.5156	65%	0.003	0.5186	61%
5/8 - 11	17/32	0.5313	79%	0.003	0.5343	77%
5/8 - 12	35/64	0.5469	72%	0.003	0.5499	69%
5/8 - 18	9/16	0.5625	87%	0.003	0.5655	82%
	14.5 mm	0.5709	75%	0.003	0.5739	71%
	37/64	0.5781	65%	0.003	0.5811	61%
11/16 - 12	39/64	0.6094	72%	0.003	0.6124	69%
3/4 - 10	41/64	0.6406	84%	0.003	0.6436	82%
	16.5 mm	0.6496	77%	0.003	0.6526	75%
	21/32	0.6563	72%	0.003	0.6593	70%
3/4 - 12	43/64	0.6719	72%	0.003	0.6749	69%
3/4 - 16	11/16	0.6875	77%	0.003	0.6905	73%
	17.5 mm	0.6890	75%	0.003	0.6920	71%
7/8 - 9	49/64	0.7656	76%	0.003	0.7686	74%
	25/32	0.7813	65%	0.003	0.7843	63%
7/8 - 14	51/64	0.7969	84%	0.003	0.7999	81%
	13/16	0.8125	67%	0.003	0.8155	64%
15/16 - 12	55/64	0.8594	72%	0.003	0.8624	69%
15/16 - 20	57/64	0.8906	72%	0.003	0.8936	68%
1 - 8	22.0 mm	0.8661	82%	0.003	0.8691	81%
	7/8	0.8750	77%	0.003	0.8780	75%
	57/64	0.8906	67%	0.003	0.8936	65%
1 - 12	29/32	0.9063	87%	0.003	0.9093	84%
	59/64	0.9219	72%	0.003	0.9249	69%
1 - 14	15/16	0.9375	67%	0.003	0.9405	64%
1-1/8 - 12	1-1/32	1.0313	87%	0.003	1.0343	84%
	1-3/64	1.0469	72%	0.003	1.0499	69%
1-1/4 - 7	1-7/64	1.1094	76%	0.003	1.1124	74%

Formules

1.	**RPM**	**= (3.82 • SFM) / DIA**
	où:	
	RPM	= tours par minute (trs/min)
	SFM	= vitesse (ft/min)
	DIA	= diamètre du foret (pouce)
2.	**IPM**	**= RPM • IPR**
	où:	
	IPM	= pouce par minute (in/min)
	RPM	= tours par minute (trs/min)
	IPR	= avance (in/trs)
3.	**SFM**	**= RPM • 0.262 • DIA**
	où:	
	SFM	= vitesse (ft/min)
	RPM	= tours par minute (trs/min)
	DIA	= diamètre du foret (pouce)
4.	**Poussée**	**= 153,700 • IPR • DIA • K_m**
	où:	
	Poussée	= poussée axiale (lbs)
	IPR	= avance (in/rev)
	DIA	= diamètre du foret (pouce)
	K_m	= énergie spécifique à la coupe (lbs/in²)
5.	**Puissance outil**	**= 0.6991 • IPR • RPM • K_m • DIA²**
	où:	
	Puissance outil	= puissance outil (HP)
	IPR	= avance (in/rev)
	RPM	= tours par minute (trs/min)
	K_m	= énergie spécifique à la coupe (lbs/in²)
	DIA	=diamètre du foret (pouce)

Filetage de tuyau conique (NPT)

Filetage	Diamètre de perçage	Equivalent Décimal	* % filetage théorique	Moyenne probable surdimension	Taille probable du trou	** % filetage probable
1/4 - 18	7/16	0.4375	–	0.003	0.4405	–
3/8 - 18	9/16	0.5625	–	0.003	0.5655	–
1/2 - 14	45/64	0.7031	–	0.003	0.7061	–
3/4 - 14	29/32	0.9063	–	0.003	0.9093	–

* Basé sur diamètre d'avant-trou de taraudage.
**Basé sur une cote moyenne probable hors tolérance de 0.003".

Pour calculer le filet complet d'un diamètre de trou donné :

$$\text{\% Filetage} = \text{\# de filetage par pouce} \bullet \frac{\text{(Diamètre majeur du filetage - Taille du trou)}}{.0130}$$

Constants pour matières

Matière	Dureté	K_m (lbs/in²)
Acier au Carbone et Aciers alliés	85 - 200 BHN	0.79
	200 - 275 BHN	0.94
	275 - 375 BHN	1.00
	375 - 425 BHN	1.15
Aciers réfractaires	–	1.44
Alliages de Titane	–	0.72
Acier Inoxydable	135 - 275 BHN	0.94
	30 - 45 RC	1.08
Fonte	100 - 200 BHN	0.50
	200 - 300 BHN	1.08
Alliages de Cuivre	20 - 80 RB	0.43
	80 - 100 RB	0.72
Alliages d'Aluminium	–	0.22
Alliages de Magnésium	–	0.16

Notes

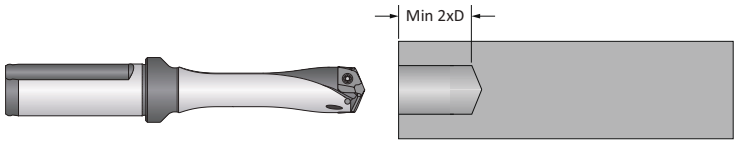
- Les renseignements ci-dessus pour l'avant-trou de taraudage représentent les pourcentages de filetage pour les tarauds standard stockés chez AMEC. Des embouts de diamètre spécial seront peut-être nécessaires pour les besoins particuliers en pourcentage de filetage d'un client.
- La condition d'une côte moyenne hors tolérance de 0.003" est basée sur des paramètres de coupe optimales.
- Le pourcentage probable d'un filet complet peut varié avec des conditions de coupe moins favorables. Le tableau et les équations de cette page se trouvent dans le Manuel de la machine. L'autorisation de simplifier et d'imprimer les équations est accordée par l'éditeur du Manuel de la machine.

Consignes de perçage des trous profonds

GEN3SYS XT Pro | Porte-outil 10xD et 12xD

1. Trou Pilote
100 % Tr/min
100% mm/trs (IPR)

Réaliser le trou pilote avec un outil court de même diamètre sur une profondeur minimum correspondant à 2xD. Utiliser un foret de préperçage avec soit le même angle de pointe, ou plus grand.

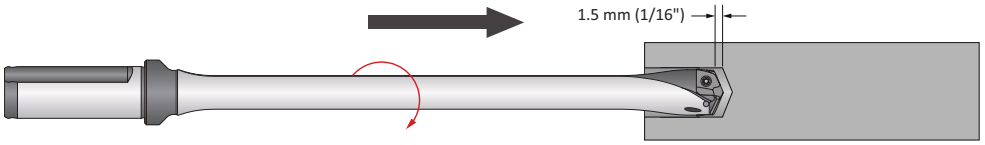


Coolant ON



2. Pénétration
50 Tr/min max
300 mm/min (12 IPM)

Faire pénétrer le foret long jusqu'à 1.5 mm (1/16") du fond du trou pilote déjà réalisé en utilisant une rotation **maximum de 50 tr/min** et une avance de 300 mm/min (12 IPM).

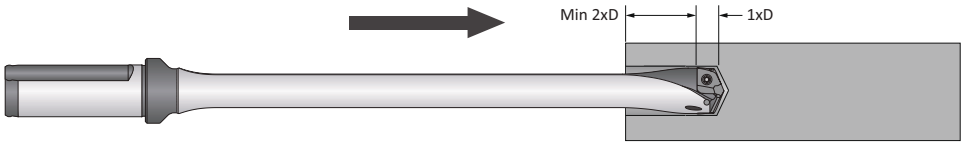


Arrosage OFF



3. Perçage de transition
50 % Tr/min
75% mm/trs (IPR)

Perçer sur 1xD après le trou pilote en reduisant la vitesse recommandée de 50% et l'avance recommandée de 25 %.
Faire une temporisation d'une seconde afin de permettre à la machine d'atteindre la rotation.



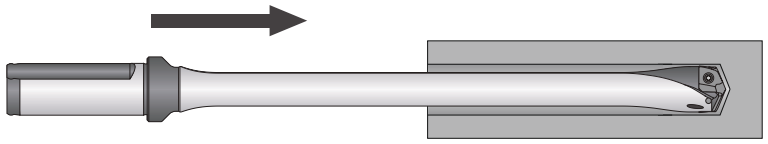
Arrosage ON



4. Perçage profond - Borgne
100% Tr/min
100% mm/trs (IPR)

Percer sur toute la profondeur requise en suivant la vitesse et l'avance indiquées sur les tableaux de recommandation propres à ALLIED MACHINE.
Cycle de Brise Copeaux non recommandé.



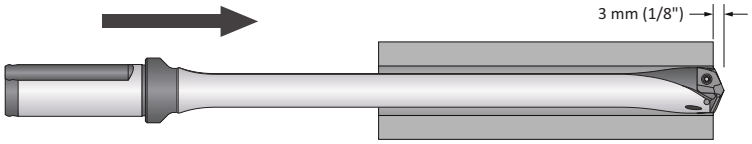


Arrosage ON



5. Perçage profond — Débouchant
50% Tr/min
75% mm/trs (IPR)

Pour Trou débouchant seulement :
Réduire la vitesse de 50% et l'avance de 25% avant de déboucher. Ne pas déboucher plus de 3mm (1/8") après les becs

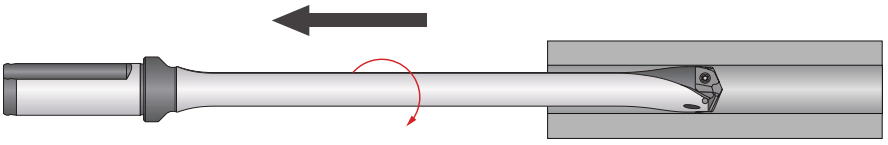


Arrosage ON



6. Retrait du Foret
50 Tr/min max

Réduire la vitesse **jusqu'a 50 Tr/min** avant de sortir du trou.



Arrosage OFF



⚠ AVERTISSEMENT **La mauvaise utilisation de l'outil risque d'entraîner des lésions corporelles graves. Pour les éviter :**
- Lorsque vous utilisez des porte-outils sans guidage, utilisez un porte-outil GEN3SYS® plus court pour établir un trou initial d'au moins 2 x diamètres de profondeur.
- Ne jamais faire tourner ces outils à plus de 50 tours/minute sans les avoir préalablement engagés dans la pièce.

Visitez **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques. E-mail : **engineering.eu@alliedmachine.com**

Guide de dépannage

	Problèmes potentiels																		
	Usure rapide des Becs	Effet de Magnétisation	Evasement	Embout ébréché	Copeaux bleu	Collage sur l'arête de coupe	Broutage	Bourrage de copeaux	Pointe écaillée	Outils endommagés ou cassés	Usure excessive du listel dépouille	Usure de la face de dépouille	Déviation du trou	Mauvais positionnement du trou	Trou déformé	Diamètre trop grand	Mauvaise finition du trou	Mauvaise durée de vie	Variations de puissance	
Conditions	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	**Solutions**
Broche usée ou mal-alignée	**1**	**2**	**3**				**7**		**9**	**10**	**11**		**13**			**16**	**17**			• Aligner broche et tourelle ou contre-pointe. • Réparer la broche.
Utilisation de broche à faible rigidité		**2**	**3**	**4**			**7**		**9**	**10**			**13**	**14**						• Diminuer taux de pénétration dans les limites physiques de la machine, ou sa configuration. (Attention : ne pas réduire l'avance en dessous du seuil nécessaire pour une bonne formation de copeaux).
Mauvais serrage de la pièce		**2**		**4**			**7**			**10**	**11**				**15**		**17**			• Ajouter un support supplémentaire à la pièce. • Diminuer taux de pénétration dans les limites physiques de la machine, ou sa configuration. (Attention : ne pas réduire l'avance en dessous du seuil nécessaire pour une bonne formation de copeaux).
Arrosage externe, pression ou débit faible	**1**				**5**	**6**		**8**		**10**		**12**				**16**	**17**	**18**	**19**	• Arrosage par l'outil quand le perçage est supérieur à 1 x Diamètre. • Augmenter le débit et la pression d'arrosage dans le porte-outil. • Diminuer l'avance tout en restant dans les limites de l'arrosage (Attention : ne pas réduire l'avance endessous du seuil nécessaire pour une bonne formation des copeaux.) • Ajouter un cycle de temporisation pour faciliter l'évacuation des copeaux.
Coupe interrompue. Entrée ou sortie non-perpendiculaire de la broche (angles designés, lignes de cloison, surfaces courbées ou étagées, trous transversaux et surfaces coulées ou forgées).				**4**			**7**		**9**	**10**	**11**		**13**	**14**	**15**	**16**	**17**	**18**		• Faire avant-trou (spot face) pour éliminer l'interruption. • Diminuer l'avance jusqu'à 50% lors de l'interruption à l'entrée ou en sortie. • Utiliser un porte-outil court pour coupe d'entrée à faible percussion.
Matière plus dure que prévu, ou une vitesse et avance supérieures aux préconisations	**1**				**5**	**6**				**10**		**12**						**18**		• Diminuer la vitesse. • Augmenter la pression et le débit d'arrosage • Améliorer les conditions d'arrosage en utilisant des produits de qualité ainsi qu'un entretien régulier.
Matières avec une mauvaise micro-structure de particules étrangères (pièces forgées ou coulées qui n'ont pas été normalisées ou recuites, mauvais aciers, pièces coupées au chalumeau et pièces fondues au sable)				**4**		**6**				**10**		**12**	**13**					**18**		• Comparer la performance d'autres outils ayant les mêmes problèmes d'usure, ce qui pourrait indiquer une mauvaise micro structure. Recuire ou normaliser les pièces afin d'améliorer la micro-structure pour usinage. • Réduire l'avance. (Attention : ne pas réduire l'avance en-dessous du seuil nécessaire pour une bonne formation des copeaux)
Mauvaise maîtrise des copeaux								**8**		**10**	**11**		**13**			**16**	**17**	**18**	**19**	• Augmenter l'avance au niveau préconisé. Contacter un Ingénieur d'Application d'Allied Machine pour recommendations techniques • Augmenter la pression et le débit d'arrosage • Améliorer les conditions d'arrosage en utilisant des produits de qualité ainsi q'un entretien régulier.
Un avant-trou avec un angle plus petit que celui de GEN3SYS®, ou un trou noyauté	**1**			**4**			**7**						**13**					**18**		• Faire un avant-trou avec un outil court du même angle, ou supérieur à l'embout GEN3SYS®. • Réduire l'avance (**Attention :** ne pas réduire l'avance en-dessous du seuil nécessaire pour une bonne formation des copeaux). Percer en pleine matiere si possible

SECTION

A25

Système de perçage
T-A Pro®

T-A Pro®

Système de Perçage à Haute Pénétration à Lames remplaçables

- **Plage de diamètre :** 9.50 mm - 47.80 mm (0.3739" - 1.8820")



Le meilleur vient de *s'améliorer*.

Après 35 ans de succès dans le perçage avec lames remplaçables et leur emblématique T-A® (Throw Away), le meilleur s'est amélioré. L'équipe d'ingénieurs d'Allied Machine a développé une technologie qui apporte LA solution «incontournable» du perçage général à un niveau de performance auparavant irréalisable avec un foret à lame.

Le foret T-A Pro combine des géométries spécifiques aux matériaux, un corps repensé et un système d'arrosage exclusif pour permettre des taux de pénétration qui fonctionnent à des vitesses plus rapides que les autres outils haute performance du marché.

Excellent crontrôle des copeaux	Améliore la qualité et la finition du trou	Offre une durabilité et une stabilité maximale

Industries applicables

Aérospatiale · Agriculture · Automobile · Armes à feux · Usinage général · Pétrol & Gaz · Énergie renouvelable

Votre sécurité et la sécurité des autres est très importante. Ce catalogue contient des messages de sécurité importants. Toujours lire et suivre toutes les précautions de sécurité.

Ce triangle est un symbole de danger pour la sécurité. Il vous informe des risques potentiels pour la sécurité qui peuvent provoquer une défaillance de l'outil et des blessures graves.

Lorsque vous voyez ce symbole dans le catalogue, recherchez le message de sécurité correspondant qui peut être près de ce triangle ou mentionné dans le texte à proximité.

Il y a également des mots d'avertissement utilisés dans le catalogue. Les messages de sécurité suivent ces mots.

⚠ AVERTISSEMENT

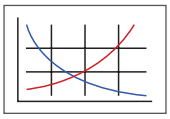
AVERTISSEMENT (indiqué ci-dessus) signifie que le non-respect des précautions dans ce message pourrait entraîner une défaillance de l'outil et des blessures graves.

NOTIFICATION signifie que le fait de ne pas suivre les précautions prises dans ce message pourrait endommager l'outil ou la machine mais ne causerait pas de blessures.

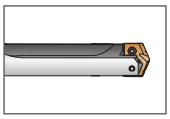
NOTE et **IMPORTANT** sont également utilisés. Il est important que vous lisez et suivez ceux-ci mais ne sont pas liés à la sécurité.

Visitez www.alliedmachine.com pour avoir les informations et les procédures les plus récentes.

Références des icônes
Les icônes suivantes apparaîtront tout au long du catalogue pour vous aider à naviguer entre les produits.



Conditions de coupe préconisées
Vitesses et avances préconisées pour un perçage optimal et sûr



Porte-outils T-A Pro
Réfère la gamme de porte-outils se connectant avec les lames correspondantes



Lames T-A Pro
Se réfère aux lames carbure revêtues ISO et les inserts HSS qui se connectent aux porte-outils correspondants



Option d'arrosage par l'outil
Indique que l'outil utilise l'arrosage par l'outil

Séries	Plage de diamètre	
	Métrique (mm)	Impérial (pouce)
Y	9.50 mm - 11.09 mm	0.3739" - 0.4368"
Z	11.10 mm - 12.69 mm	0.4369" - 0.4998"
0	12.70 mm - 17.64 mm	0.4999" - 0.6946"
1	17.65 mm - 24.37 mm	0.6947" - 0.9596"
2	24.38 mm - 35.04 mm	0.9597" - 1.3797"
3	35.05 mm - 47.80 mm	1.3798" - 1.8820"

Sommaire Système de Perçage T-A Pro®

Information Introduction
Résultats des tests compétiteurs . . . 3
Étude de cas . . . 4 - 5
Comparaison des lames et Information sur l'installation . . . 6
Information du système de perçage T-A Pro . . . 7
Nomenclature . . . 8 - 9

Séries Y
Lames . . . 10 - 11
Porte-outils . . . 12 - 13

Séries Z
Lames . . . 14 - 15
Porte-outils . . . 16 - 17

Séries 0
Lames . . . 18 - 19
Porte-outils . . . 20 - 23

Séries 1
Lames . . . 24 - 27
Porte-outils . . . 28 - 31

Série 2
Lames . . . 32 - 35
Porte-outils . . . 36 - 39

Série 3
Lames . . . 40 - 43
Porte-outils . . . 44 - 47

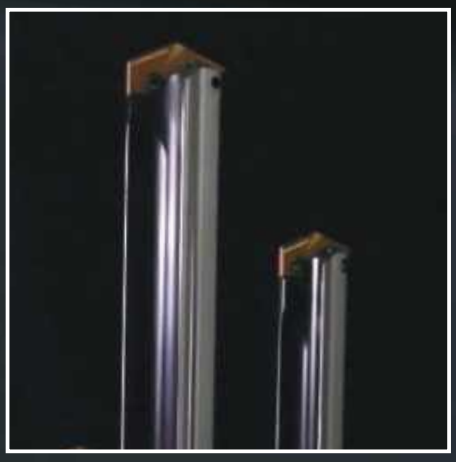
Porte-outils de perçage et de chanfreinage
Porte-outils . . . 48 - 49
Taille de filet & lame pilote . . . 50 - 53

Kits T-A Pro
Porte-outils . . . 54
Lames . . . 55

Conditions de coupe préconisées
Métrique (mm) — Carbure . . . 56 - 57
Métrique (mm) — HSS . . . 58 - 59
Impérial (pouce) — Carbure . . . 60 - 61
Impérial (pouce) — HSS . . . 62 - 63

Informations et Formules
Métrique (mm) . . . 64
Impérial (pouce) . . . 65
Consignes de perçage des trous profonds . . . 66
Problèmes et Solutions . . . 67

T-A *Pro*®



NOUVELLE CONCEPTION DU PORTE-OUTIL

Conception de la goujure optimisée pour une meilleure ***évacuation des copeaux***



NOUVELLE CONCEPTION DE LAME

Géométries **spécifiques aux matériaux ISO** avec une nouvelle conception de pointe pour ***simplifier*** vos choix de lame



NOUVELLE CONCEPTION D'ARROSAGE

Configuration de sortie d'arrosage spécifique offrant des performances ***supérieures*** même en **applications à faible arrosage** (14 bars)

www.alliedmachine.com | +44 (0) 1384 400 900 | enquiries.eu@alliedmachine.com

Résultats des tests compétiteurs

T-A Pro®

RÉSULTATS TEST



Profil du projet :	Tests comparatifs dans de l'acier 4340
Solution d'outillage :	T-A Pro : Géométrie Acier (P) avec le porte-outil T-A Pro™

Les paramètres :

- Diamètre du trou = 14.30 mm (0.5625")
- Profondeur de perçage = 50.80 mm (2")
- Arrosage = 20 BAR (300 PSI)
- Rotation = 2546 Tr/min
- Avance = 420 mm/min (16.55 inch/min)

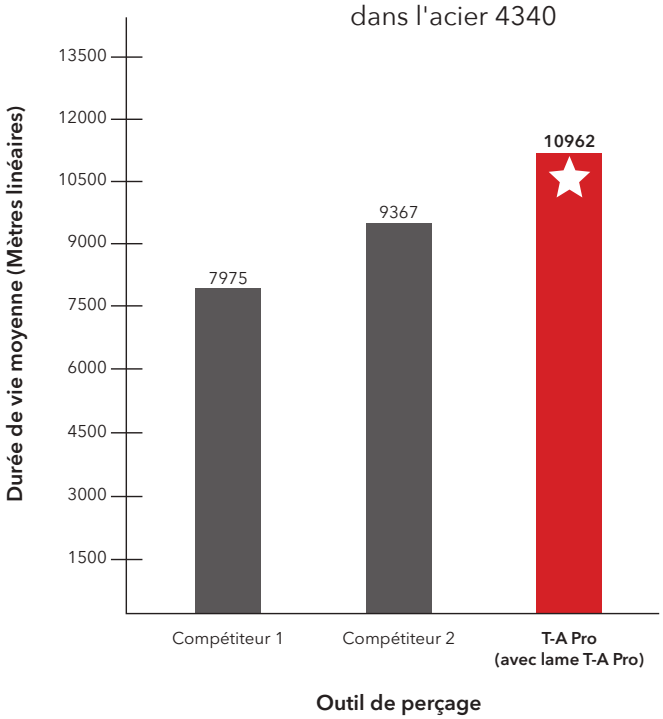
Les résultats:

En perçant avec les paramètres listés, voici comment les trois solutions d'outillage différentes ont fonctionnées:

Competiteur 1	= 79.95 mètres linéaires totaux
Competiteur 2	= 93.67 mètres linéaires totaux
T-A Pro	= **109.62** mètres linéaires totaux

Durée de vie moyenne de l'outil

Résultats des tests de perçage dans l'acier 4340



Étude de Cas

Le nouveau qui se renouvelle.



Dans la vie, tout n'est pas forcément donnant-donnant. Notre client, qui usine des blocs hydrauliques, devait auparavant réduire les paramètres de coupe pour obtenir une bonne formation de copeaux et produire une pièce bonne.

Ayant besoin d'une meilleure formation de copeaux avec un temps de cycle réduit, le client a testé le ***foret T-A Pro*** d'Allied. En utilisant la lame de géométrie spécifique à l'ISO "M" pour les aciers inoxydables - développée pour améliorer la formation du copeau tout en minimisant la bavure de sortie - il a pu augmenter sa vitesse et son avance tout en maintenant une formation idéale du copeau.

Outre la réduction du temps de cycle, la T-A Pro a augmenté la durée de vie de l'outil, ce qui a permis de réduire le coût par trou de 58,82 %. Le succès du T-A Pro dans cette application n'est qu'un exemple supplémentaire de la raison pour laquelle le T-A Pro est plus qu'un bon foret.

Si vous recherchez une solution qui ne cesse d'évoluer, ***appelez-nous et nous vous aiderons à trouver la bonne solution.***

Produit :	Foret T-A Pro
Objectif :	Réduire le temps de cycle
Industrie :	Pétrol & gaz / Pétrochimie
Pièce :	Bloc hydraulique
Matière :	Acier inoxidable 15-5 PH
Ø trou :	44.45 mm *(1.75")*
Profondeur :	508.00 mm *(520.00")*
Tolérance :	+/- 0.127 mm *(0.005")*
Finition de surface requise :	3.2 µm *(125 Ra µin)*

Mesure	Embout concurrent	Foret T-A Pro
Tour/min	480	545
Vitesse	67.06 m/min *(220 SFM)*	76.20 m/min *(250 SFM)*
Avance	0.13 mm/tr *(0.005 IPR)*	0.20 mm/tr *(0.008 IPR)*
Taux de pénétration	60.96 mm/min *(2.4 IPM)*	**111.76 mm/min** *(4.4 IPM)*
Temps d'un cycle	500 sec	272 sec
Durée de vie de l'outil	30 trous	60 trous
T-A Pro a permis de réduire de **59%** le coût par trou par rapport à l'outillage concurrent.		

- Porte-outil T-A Pro
  Référence HTA3D15-40FM
- Lame T- A Pro
  Géométrie M (inox)
  Référence TAM3-44.45

Réduction du temps de cycle de 45.60%



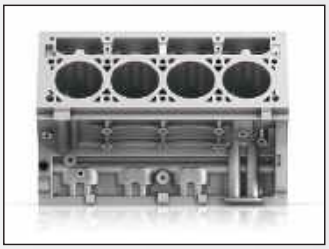


La lame T-A Pro avec le revêtement AM460 spécifique à l'ISO a fourni :

- **Durée de vie accrue de l'outil.**
- **Réduction du temps de cycle.**
- **Réduction du coût par trou.**
- **Augmentation du taux de pénétration.**

Étude de Cas

Besoin d'une solution avec une meilleure durée de vie?



Notre client usinait des pièces de bloc moteur en fonte ductile dans une cellule de production. Le foret à embout qu'ils utilisaient ne fournissait pas les résultats dont ils avaient besoin, ils ont donc commencé à rechercher une solution d'outillage qui réduirait les temps d'arrêt de la machine et augmenterait la productivité.

Le client a testé **le foret à haute pénétration T-A Pro** en utilisant la lame à géométrie «K» (fonte) avec le revêtement TiAlN multicouche d'Allied qui offre une résistance à l'abrasion et une durée de vie accrues. Le T-A Pro a mieux performé que ce que le client avait espéré.

L'utilisation du T-A Pro a non seulement permis d'améliorer considérablement la durée de vie de l'outil, mais également d'améliorer le taux de pénétration. L'outillage précédent avait une durée de vie de 1700 trous, mais le T-A Pro a augmenté cette durée de vie à 3400 trous. Le T-A Pro a également augmenté les taux de pénétration de 30%. Cela a permis au client d'augmenter sa productivité.

Bénéfice : notre client a pu faire 50 000 € d'économies d'outils par an grâce à des améliorations massives du débit. L'avantage du T-A Pro a permis à notre client d'atteindre son objectif sur l'outillage.

Produit : T-A Pro
Objectifs : (1) Diminuer les temps d'arrêt de la machine
(2) Augmentation de la productivité
Industrie : Automobile
Pièce : Bloc moteur
Matière : Fonte ductile
Ø trou : 16.00 mm (0.6299")
Profondeur : 241.00 mm (9.50")

Mesure	Embout concurrent	Foret T-A Pro
Tour/min	1819 RPM	**2092 RPM**
Vitesse	91 m/min *(300 SFM)*	**105 m/min *(345 SFM)***
Avance	0.20 mm/tr *(0.008 IPR)*	**0.23 mm/tr *(0.0092 IPR)***
Taux de pénétration	369.57 mm/Min *(14.55 IPM)*	**488.95 mm/Min *(19.25 IPM)***
Temps d'un cycle	39 secondes	**29 secondes**
Durée de vie de l'outil	1700 trous	**3400 trous**

- Porte-outil T-A Pro
  Longueur 15xD
  Référence HTA0C15-20FM
- Lame T- A Pro
  Géométrie K
  (fonte)
  Référence TAK0-16.00



Durée de vie de l'outil augmentée par 100%

Le revêtement TiAlN de la lame géométrie fonte T-A Pro a fourni :

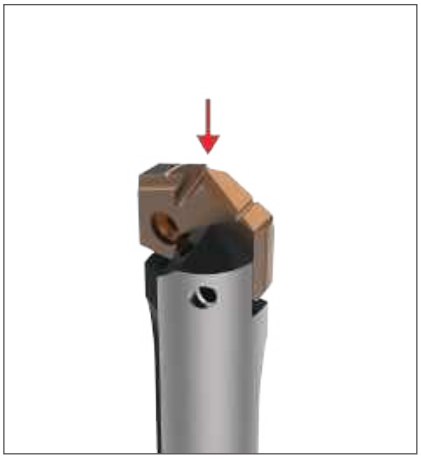
- ✓ Durée de vie de l'outil doublée.
- ✓ Diminution du temps d'arrêt de la machine.
- ✓ Augmentation de la productivité.
- ✓ 30% d'augmentation du taux de pénétration.
- ✓ Augmentation des économies d'outils par an.

Comparaison des lames et information sur l'installation

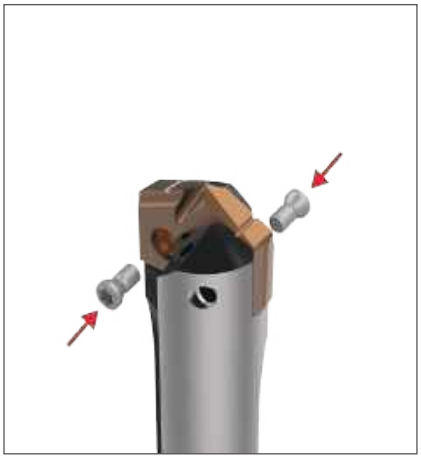
		 Lames T-A Pro®	 Lames GEN2 T-A®	 Lames T-A®
Recommandé pour une productivité accrue		✓		
Géométrie spécifique au matériau ISO / Combinaison de revêtement		✓		
Compatibilité avec les porte-outils T-A Pro		✓	✓	✓
Compatibilité avec les porte-outils T-A		✓	✓	✓



Étape 1 :
Aligner la partie plate de la lame T-A Pro avec celle du porte-outil.



Étape 2 :
Faire glisser la lame dans le logement du porte-outil. La lame ne doit pas être tournée ou tordu. Le logement du porte-outil et le repère sur la lame assurent une fixation et une répétitivité optimale.

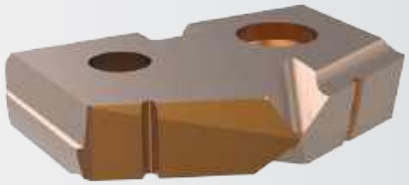


Étape 3 :
Mettre une quantité généreuse d'E-Z Break® (inclu dans l'emballage) sur les vis TORX® Plus fournies.

Serrer les vis TORX® PLUS suivant le couple de serrage recommandé par série dans notre catalogue. Un tournevis TORX® est disponible pour assurer que le bon serrage soit appliqué.

Information sur le système de perçage T-A Pro

Lames T-A Pro



Capacités d'un Design Avancé

Les lames T-A Pro combinent un revêtement et une géométrie spécialement conçu pour obtenir un résultat optimal pour les applications spécifiques aux matériaux ISO. Avec une compatibilité au porte-outil T-A existant, la lame T-A Pro est facilement interchangeable avec les lames T-A précédentes résultant a un gain de temps sur l'installation et donc une augmentation immédiate de la production.

Les lames T-A Pro se connectent avec :



Les porte-outils T-A Pro



Les porte-outils T-A

Géométries carbure

P - Acier

- Conçu pour fournir des taux de pénétration et une durée de vie des outils accrus dans les applications en acier
- Géométrie et arêtes de coupe supérieure offrant un excellent contrôle des copeaux
- Le revêtement multicouches AM300® d'Allied augmente la résistance à la chaleur et améliore la durée de vie des outils



K - Fonte

- Conçu uniquement pour les applications en Fonte/nodulaire
- Géométrie développée pour une durée de vie maximale de l'outil, une réduction des bavures de sortie et une meilleure finition des trous
- Le revêtement multicouches TiAlN d'Allied augmente la résistance à la chaleur et améliore la durée de vie des outils



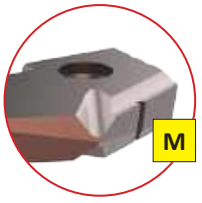
N - Matériaux non-ferreux

- Conçu pour les applications en aluminium, en laiton et en cuivre
- La géométrie donne un excellent contrôle des copeaux dans ces matériaux plus doux
- Le revêtement TiCN offre la polyvalence dans une variété de matériaux tout en réduisant le collage copeaux



M - Acier inoxydable*

- Conçu pour tous les aciers inoxydables et les superalliages réfractaires
- Géométrie optimisée pour une meilleure formation des copeaux tout en minimisant la bavure de sortie
- Le nouveau revêtement AM460 d'Allied offre une durée de vie de pointe dans les matériaux inoxydables et superalliages réfractaire.



*Disponible en série Z - 3 seulement

Géométrie HSS

X - Nuance HSS

- Géométrie des copeaux améliorée pour un excellent contrôle des copeaux dans tous les matériaux
- Longue durée de vie et sécurité de processus élevée pour les applications les plus difficiles
- Le revêtement multicouche AM200® d'Allied combine une excellente résistance à la chaleur et un pouvoir lubrifiant élevé pour une utilisation dans de nombreuses applications



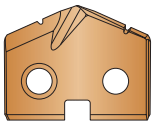


Porte-outils T-A Pro

			**Extra-court, 3xD, 5xD, 7xD,10xD, 12xD, 15xD**
Goujure droite.	Meilleur entrée de lubrifiant qui améliore le flux de l'arrosage.	Offre une durée de vie accrue.	Disponible en Extra-court, 3xD, 5xD, 7xD, 10xD, 12xD, et 15xD.

Nomenclature

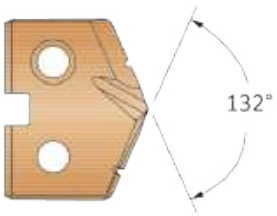
Lames T-A Pro

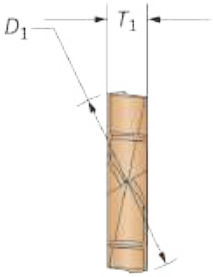


TA	P	0	–	15.00
1	2	3		4

1. Lame T-A Pro	2. Matériau ISO / Géometrie	3. Séries	4. Diamètre (mm)
TA = Lame T-A Pro	**P** = Acier **K** = Fonte **N** = Non-ferreux **M** = INOX* **X** = HSS	**Y** = Série Y **Z** = Série Z **0** = Série 0 **1** = Série 1 **2** = Série 2 **3** = Série 3	Pour la liste complète de la plage de diamètre par séries, voir la page sommaire.

*Disponible en série Z - 3 seulement





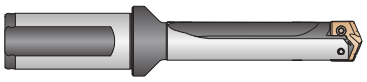
Légende

Symbole	Attribut
D_1	Diamètre de lame
T_1	Épaisseur de lame

Nomenclature

Porte-outils T-A Pro

HTA	0	B	05	–	20	FM
1	2	3	4		5	6

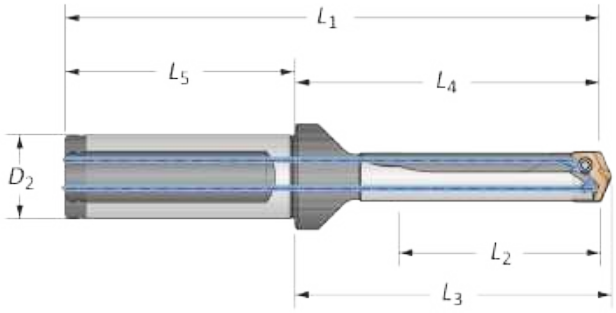


1. Porte-outil	2. Séries	3. Diamètre du corps	4. Longueur	
HTA = Porte-outil T-A Pro	**Y** = Série Y	**A** = Diamètre de corps A	**01** = Extra-court	**C45** = Perçage / Chanfreinage*
	Z = Série Z	**B** = Diamètre de corps B	**03** = 3x Diamètre	
	0 = Série 0	**C** = Diamètre de corps C	**05** = 5x Diamètre	
	1 = Série 1	**D** = Diamètre de corps D	**07** = 7x Diamètre	* Les porte-outils perçage et chanfreinage sont disponibles uniquement dans les diamètres de corps A et C.
	3 = Série 3		**10** = 10x Diamètre	
	3 = Série 3		**12** = 12x Diamètre	
			15 = 15x Diamètre	

5. Diamètre de queue	
Métrique (mm)	**Impérial (pouce)**
20 = 20 mm	**075** = 3/4"
25 = 25 mm	**100** = 1"
32 = 32 mm	**125** = 1-1/4"
40 = 40 mm	**150** = 1-1/2"

6. Type de queue
F = A colerette avec méplat
FM = A colerette métrique avec méplat
C = Cylindrique (sans méplat)
CM = Cylindrique métrique (sans méplat)

Information pour commander un porte-outil
Le numéro de la série (Série Z, Série 0, etc.) dans le coin en haut de la page est la pour vous aider. Veuillez vous référer à ces numéros de séries lors de la commande. Par exemple, une lame de série Z ne correspond qu'à un porte-outil de série Z.



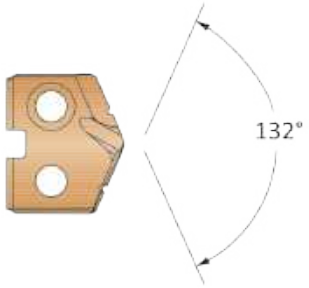
Légende

Symbole	Attribut
D_2	Diamètre de queue
L_1	Longueur totale
L_2	Profondeur maxi de perçage
L_3	Longueur de référence
L_4	Longeur du corps
L_5	Longueur de queue

Lames T-A Pro

Série Y | Plage de diamètre: 9.50 mm - 11.09 mm (0.3739" - 0.4368")





Lame					Carbure			HSS
								
Séries	D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	T_1	Référence	Référence	Référence	Référence
					P	K	N	X
Y-A	9.50	0.3740	—	3/32	**TAPY-9.50**	**TAKY-9.50**	**TANY-9.50**	**TAXY-9.50**
Y-A	9.53	0.3752	3/8	3/32	**TAPY-9.53**	**TAKY-9.53**	**TANY-9.53**	**TAXY-9.53**
Y-A	9.60	0.3780	—	3/32	**TAPY-9.60**	**TAKY-9.60**	**TANY-9.60**	**TAXY-9.60**
Y-A	9.70	0.3819	—	3/32	**TAPY-9.70**	**TAKY-9.70**	**TANY-9.70**	**TAXY-9.70**
Y-A	9.80	0.3858	—	3/32	**TAPY-9.80**	**TAKY-9.80**	**TANY-9.80**	**TAXY-9.80**
Y-A	9.90	0.3898	—	3/32	**TAPY-9.90**	**TAKY-9.90**	**TANY-9.90**	**TAXY-9.90**
Y-A	9.92	0.3906	25/64	3/32	**TAPY-9.92**	**TAKY-9.92**	**TANY-9.92**	**TAXY-9.92**
Y-A	10.00	0.3937	—	3/32	**TAPY-10.00**	**TAKY-10.00**	**TANY-10.00**	**TAXY-10.00**
Y-A	10.10	0.3976	—	3/32	**TAPY-10.10**	**TAKY-10.10**	**TANY-10.10**	**TAXY-10.10**
Y-A	10.20	0.4016	—	3/32	**TAPY-10.20**	**TAKY-10.20**	**TANY-10.20**	**TAXY-10.20**
Y-A	10.30	0.4055	—	3/32	**TAPY-10.30**	**TAKY-10.30**	**TANY-10.30**	**TAXY-10.30**

Les lames sont conditionnées par 2.

Porte-outils sous-série renforcé (A, B, C, D)

Les porte-outils de sous-série renforcés sont recommandés lors de l'utilisation des lames carbure proche de la fin de la plage de diamètre de chaque série, ainsi que dans les applications plus difficiles nécessitant plus de support de la lame et du porte-outil. **À NOTER** : Seuls les lames de sous-série spécifiés doivent être utilisés avec des porte-outils de sous-série renforcés équivalents ou plus petits.

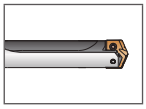

Lame série A +
porte-outil série A


Lame série C +
porte-outil série A

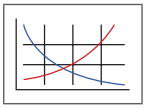

Lame série C +
porte-outil série C


Lame série A +
porte-outil série C

A25: 12 - 13



A25: 56 - 63



Légende A25: 1

Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande.
Lorsque vous commandez, suivez l'exemple ci-dessous:

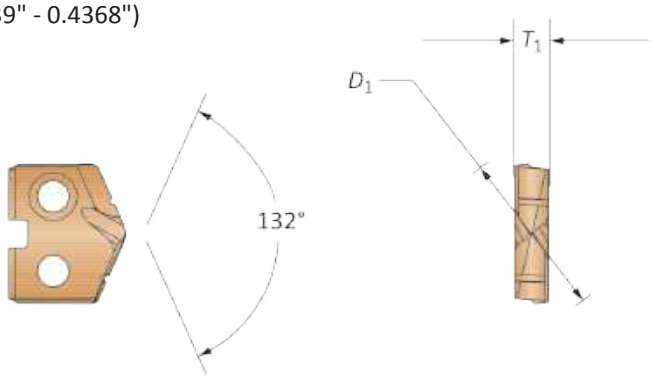
Métrique :	13.16 mm, Acier, Série 0 = Référence **TAP0-13.16**
Impérial :	0.5180", Acier, Série 0 = Référence **TAP0-13.16**

www.alliedmachine.com | +44 (0) 1384 400 900 | enquiries.eu@alliedmachine.com

Lames T-A Pro

Série Y | Plage de diamètre: 9.50 mm - 11.09 mm (0.3739" - 0.4368")





Lame					Carbure			HSS
					Référence	Référence	Référence	Référence
Séries	D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	T_1	P	K	N	X
Y-B	10.32	0.4063	13/32	3/32	**TAPY-10.32**	**TAKY-10.32**	**TANY-10.32**	**TAXY-10.32**
Y-B	10.40	0.4094	—	3/32	**TAPY-10.40**	**TAKY-10.40**	**TANY-10.40**	**TAXY-10.40**
Y-B	10.50	0.4134	—	3/32	**TAPY-10.50**	**TAKY-10.50**	**TANY-10.50**	**TAXY-10.50**
Y-B	10.60	0.4173	—	3/32	**TAPY-10.60**	**TAKY-10.60**	**TANY-10.60**	**TAXY-10.60**
Y-B	10.70	0.4213	—	3/32	**TAPY-10.70**	**TAKY-10.70**	**TANY-10.70**	**TAXY-10.70**
Y-B	10.72	0.4220	27/64	3/32	**TAPY-10.72**	**TAKY-10.72**	**TANY-10.72**	**TAXY-10.72**
Y-B	10.80	0.4252	—	3/32	**TAPY-10.80**	**TAKY-10.80**	**TANY-10.80**	**TAXY-10.80**
Y-B	10.90	0.4291	—	3/32	**TAPY-10.90**	**TAKY-10.90**	**TANY-10.90**	**TAXY-10.90**
Y-B	11.00	0.4331	—	3/32	**TAPY-11.00**	**TAKY-11.00**	**TANY-11.00**	**TAXY-11.00**

Les lames sont conditionnées par 2.

Porte-outils sous-série renforcé (A, B, C, D)

Les porte-outils de sous-série renforcés sont recommandés lors de l'utilisation des lames carbure proche de la fin de la plage de diamètre de chaque série, ainsi que dans les applications plus difficiles nécessitant plus de support de la lame et du porte-outil. **À NOTER** : Seuls les lames de sous-série spécifiés doivent être utilisés avec des porte-outils de sous-série renforcés équivalents ou plus petits.

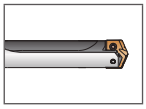

Lame série A +
porte-outil série A


Lame série C +
porte-outil série A

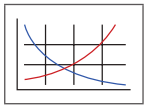

Lame série C +
porte-outil série C


Lame série A +
porte-outil série C

A25: 12 - 13



A25: 56 - 63



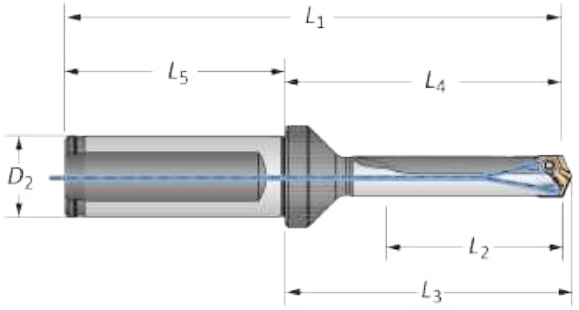
Légende A25: 1

Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande. Lorsque vous commandez, suivez l'exemple ci-dessous:	
Métrique :	13.16 mm, Acier, Série 0 = Référence **TAP0-13.16**
Impérial :	0.5180", Acier, Série 0 = Référence **TAP0-13.16**

Porte-outils T-A Pro

Série Y Métrique | Plage de diamètre: 9.50 mm - 11.09 mm





	Longueur	Sous-série	Corps L_2	Corps L_4	Corps L_3	Corps L_1	Queue L_5	Queue D_2	Méplat	Référence
	Extra-court	A	11.1	39.5	41.5	89.5	50.0	20	Oui	**HTAYA01-20FM**
	Extra-court	A	11.1	39.5	41.5	89.5	50.0	20	Non	**HTAYA01-20CM**
	Extra-court	B	11.1	39.5	41.5	89.5	50.0	20	Oui	**HTAYB01-20FM**
	Extra-court	B	11.1	39.5	41.5	89.5	50.0	20	Non	**HTAYB01-20CM**
	3xD	A	33.2	64.9	66.9	114.9	50.0	20	Oui	**HTAYA03-20FM**
	3xD	A	33.2	64.9	66.9	114.9	50.0	20	Non	**HTAYA03-20CM**
	3xD	B	33.2	64.9	66.9	114.9	50.0	20	Oui	**HTAYB03-20FM**
	3xD	B	33.2	64.9	66.9	114.9	50.0	20	Non	**HTAYB03-20CM**
	5xD	A	55.4	87.0	89.1	137.1	50.0	20	Oui	**HTAYA05-20FM**
	5xD	A	55.4	87.0	89.1	137.1	50.0	20	Non	**HTAYA05-20CM**
	5xD	B	55.4	87.0	89.1	137.1	50.0	20	Oui	**HTAYB05-20FM**
	5xD	B	55.4	87.0	89.1	137.1	50.0	20	Non	**HTAYB05-20CM**
	7xD	A	77.5	109.2	111.2	159.2	50.0	20	Oui	**HTAYA07-20FM**
	7xD	A	77.5	109.2	111.2	159.2	50.0	20	Non	**HTAYA07-20CM**
ⓜ	7xD	B	77.5	109.2	111.2	159.2	50.0	20	Oui	**HTAYB07-20FM**
	7xD	B	77.5	109.2	111.2	159.2	50.0	20	Non	**HTAYB07-20CM**
	10xD	A	110.7	142.4	144.4	192.4	50.0	20	Oui	⚠ **HTAYA10-20FM**
	10xD	A	110.7	142.4	144.4	192.4	50.0	20	Non	⚠ **HTAYA10-20CM**
	10xD	B	110.7	142.4	144.4	192.4	50.0	20	Oui	⚠ **HTAYB10-20FM**
	10xD	B	110.7	142.4	144.4	192.4	50.0	20	Non	⚠ **HTAYB10-20CM**
	12xD	A	132.9	164.6	166.6	214.6	50.0	20	Oui	⚠ **HTAYA12-20FM**
	12xD	A	132.9	164.6	166.6	214.6	50.0	20	Non	⚠ **HTAYA12-20CM**
	12xD	B	132.9	164.6	166.6	214.6	50.0	20	Oui	⚠ **HTAYB12-20FM**
	12xD	B	132.9	164.6	166.6	214.6	50.0	20	Non	⚠ **HTAYB12-20CM**
	15xD	A	166.1	197.8	199.8	247.8	50.0	20	Oui	⚠ **HTAYA15-20FM**
	15xD	A	166.1	197.8	199.8	247.8	50.0	20	Non	⚠ **HTAYA15-20CM**
	15xD	B	166.1	197.8	199.8	247.8	50.0	20	Oui	⚠ **HTAYB15-20FM**
	15xD	B	166.1	197.8	199.8	247.8	50.0	20	Non	⚠ **HTAYB15-20CM**

Sous-série	Plage de diamètres de porte-outils série Y	
	Métrique (mm)	Impérial (Pouce)
YA	9.50 mm - 11.09 mm	0.3739" - 0.4368"
YB	10.32 mm - 11.09 mm	0.4062" - 0.4368"

Accessoires

Vis pour lame	Vis de verrouillage nylon	Tournevis	Tournevis à serrage préréglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible*
724-IP7-1	724N-IP7-1	8IP-7	8IP-7TL	8IP-7B	84 N-cm (7.4 in-lbs)

*Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.

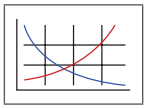
⚠ **AVERTISSEMENT** Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page **A25: 66** du catalogue. **Visitez www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.
***Email :* engineering.eu@alliedmachine.com**

A25: 10 - 11



Légende A25: 1

A25: 56 - 63

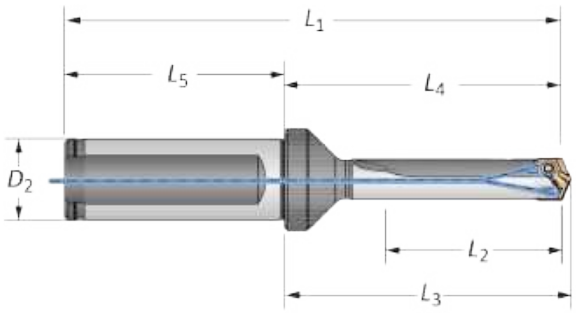


ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)
Vis conditionnées par sachet de 10.

Porte-outils T-A Pro

Série Y Impérial | Plage de diamètre: 0.3739" - 0.4368"





	Longueur	Sous-série	Corps L_2	Corps L_4	Corps L_3	Corps L_1	Queue L_5	Queue D_2	Méplat	Référence
	Extra-court	A	0.436	1.554	1.634	3.584	2.030	3/4	Oui	**HTAYA01-075F**
	Extra-court	A	0.436	1.554	1.634	3.584	2.030	3/4	Non	**HTAYA01-075C**
	Extra-court	B	0.436	1.554	1.634	3.584	2.030	3/4	Oui	**HTAYB01-075F**
	Extra-court	B	0.436	1.554	1.634	3.584	2.030	3/4	Non	**HTAYB01-075C**
	3xD	A	1.308	2.555	2.635	4.585	2.030	3/4	Oui	**HTAYA03-075F**
	3xD	A	1.308	2.555	2.635	4.585	2.030	3/4	Non	**HTAYA03-075C**
	3xD	B	1.308	2.555	2.635	4.585	2.030	3/4	Oui	**HTAYB03-075F**
	3xD	B	1.308	2.555	2.635	4.585	2.030	3/4	Non	**HTAYB03-075C**
	5xD	A	2.180	3.427	3.507	5.457	2.030	3/4	Oui	**HTAYA05-075F**
	5xD	A	2.180	3.427	3.507	5.457	2.030	3/4	Non	**HTAYA05-075C**
	5xD	B	2.180	3.427	3.507	5.457	2.030	3/4	Oui	**HTAYB05-075F**
	5xD	B	2.180	3.427	3.507	5.457	2.030	3/4	Non	**HTAYB05-075C**
	7xD	A	3.052	4.299	4.379	6.329	2.030	3/4	Oui	**HTAYA07-075F**
ⓘ	7xD	A	3.052	4.299	4.379	6.329	2.030	3/4	Non	**HTAYA07-075C**
	7xD	B	3.052	4.299	4.379	6.329	2.030	3/4	Oui	**HTAYB07-075F**
	7xD	B	3.052	4.299	4.379	6.329	2.030	3/4	Non	**HTAYB07-075C**
	10xD	A	4.360	5.607	5.687	7.637	2.030	3/4	Oui	⚠ **HTAYA10-075F**
	10xD	A	4.360	5.607	5.687	7.637	2.030	3/4	Non	⚠ **HTAYA10-075C**
	10xD	B	4.360	5.607	5.687	7.637	2.030	3/4	Oui	⚠ **HTAYB10-075F**
	10xD	B	4.360	5.607	5.687	7.637	2.030	3/4	Non	⚠ **HTAYB10-075C**
	12xD	A	5.232	6.479	6.559	8.509	2.030	3/4	Oui	⚠ **HTAYA12-075F**
	12xD	A	5.232	6.479	6.559	8.509	2.030	3/4	Non	⚠ **HTAYA12-075C**
	12xD	B	5.232	6.479	6.559	8.509	2.030	3/4	Oui	⚠ **HTAYB12-075F**
	12xD	B	5.232	6.479	6.559	8.509	2.030	3/4	Non	⚠ **HTAYB12-075C**
	15xD	A	6.540	7.787	7.867	9.817	2.030	3/4	Oui	⚠ **HTAYA15-075F**
	15xD	A	6.540	7.787	7.867	9.817	2.030	3/4	Non	⚠ **HTAYA15-075C**
	15xD	B	6.540	7.787	7.867	9.817	2.030	3/4	Oui	⚠ **HTAYB15-075F**
	15xD	B	6.540	7.787	7.867	9.817	2.030	3/4	Non	⚠ **HTAYB15-075C**

Sous-série	Plage de diamètres de porte-outils série Y	
	Métrique (mm)	Impérial (Pouce)
YA	9.50 mm - 11.09 mm	0.3739" - 0.4368"
YB	10.32 mm - 11.09 mm	0.4062" - 0.4368"

Accessoires

 Vis pour lame	 Vis de verrouillage nylon	 Tournevis	 Tournevis à serrage préréglé	 Pointes de rechange	Couple de serrage admissible*
724-IP7-1	724N-IP7-1	8IP-7	8IP-7TL	8IP-7B	84 N-cm (7.4 in-lbs)

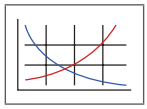
*Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.

⚠ AVERTISSEMENT Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page **A25: 66** du catalogue. **Visitez www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.
Email : **engineering.eu@alliedmachine.com**

A25: 10 - 11



A25: 56 - 63



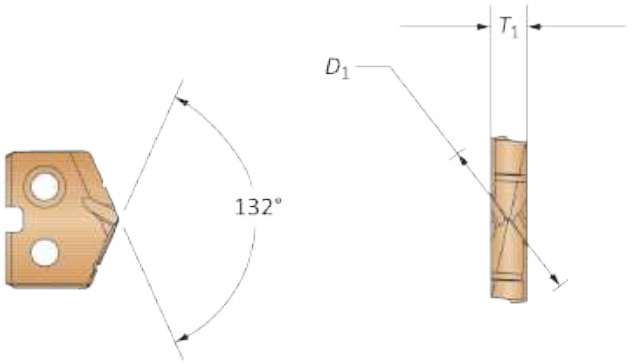
Légende A25: 1

Ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)
Vis conditionnées par sachet de 10.

Lames T-A Pro

Série Z | Plage de diamètre : 11.10 mm - 12.69 mm (0.4369" - 0.4998")





Lame					Carbure				HSS
					Référence	Référence	Référence	Référence	Référence
Séries	D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	T_1	P	K	N	M	X
Z-A	11.11	0.4374	7/16	3/32	**TAPZ-11.11**	**TAKZ-11.11**	**TANZ-11.11**	**TAMZ-11.11**	**TAXZ-11.11**
Z-A	11.20	0.4409	—	3/32	**TAPZ-11.20**	**TAKZ-11.20**	**TANZ-11.20**	**TAMZ-11.20**	**TAXZ-11.20**
Z-A	11.30	0.4449	—	3/32	**TAPZ-11.30**	**TAKZ-11.30**	**TANZ-11.30**	**TAMZ-11.30**	**TAXZ-11.30**
Z-A	11.40	0.4488	—	3/32	**TAPZ-11.40**	**TAKZ-11.40**	**TANZ-11.40**	**TAMZ-11.40**	**TAXZ-11.40**
Z-A	11.50	0.4528	—	3/32	**TAPZ-11.50**	**TAKZ-11.50**	**TANZ-11.50**	**TAMZ-11.50**	**TAXZ-11.50**
Z-A	11.51	0.4531	29/64	3/32	**TAPZ-11.51**	**TAKZ-11.51**	**TANZ-11.51**	**TAMZ-11.51**	**TAXZ-11.51**
Z-A	11.60	0.4567	—	3/32	**TAPZ-11.60**	**TAKZ-11.60**	**TANZ-11.60**	**TAMZ-11.60**	**TAXZ-11.60**
Z-A	11.70	0.4606	—	3/32	**TAPZ-11.70**	**TAKZ-11.70**	**TANZ-11.70**	**TAMZ-11.70**	**TAXZ-11.70**
Z-A	11.80	0.4646	—	3/32	**TAPZ-11.80**	**TAKZ-11.80**	**TANZ-11.80**	**TAMZ-11.80**	**TAXZ-11.80**
Z-A	11.91	0.4689	15/32	3/32	**TAPZ-11.91**	**TAKZ-11.91**	**TANZ-11.91**	**TAMZ-11.91**	**TAXZ-11.91**
Z-A	12.00	0.4724	—	3/32	**TAPZ-12.00**	**TAKZ-12.00**	**TANZ-12.00**	**TAMZ-12.00**	**TAXZ-12.00**
Z-A	12.10	0.4764	—	3/32	**TAPZ-12.10**	**TAKZ-12.10**	**TANZ-12.10**	**TAMZ-12.10**	**TAXZ-12.10**

Les lames sont conditionnées par 2.

Porte-outils sous-série renforcé (A, B, C, D)

Les porte-outils de sous-série renforcés sont recommandés lors de l'utilisation des lames carbure proche de la fin de la plage de diamètre de chaque série, ainsi que dans les applications plus difficiles nécessitant plus de support de la lame et du porte-outil. **À NOTER** : Seuls les lames de sous-série spécifiés doivent être utilisés avec des porte-outils de sous-série renforcés équivalents ou plus petits.

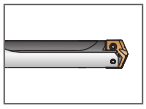

Lame série A +
porte-outil série A


Lame série C +
porte-outil série A

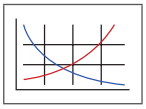

Lame série C +
porte-outil série C


Lame série A +
porte-outil série C

A25: 16 - 17



A25: 56 - 63



Légende A25: 1

Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande.
Lorsque vous commandez, suivez l'exemple ci-dessous:

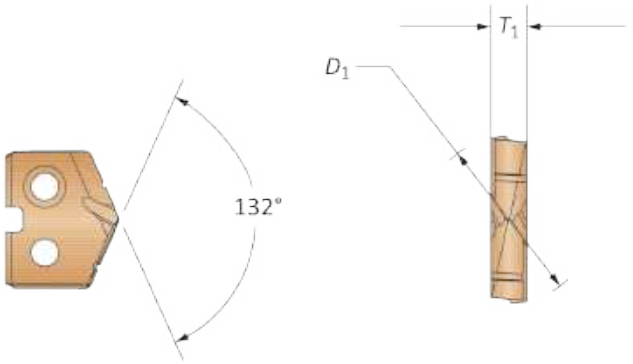
Métrique :	13.16 mm, Acier, Série 0 = Référence **TAP0-13.16**
Impérial :	0.5180", Acier, Série 0 = Référence **TAP0-13.16**

www.alliedmachine.com | +44 (0) 1384 400 900 | enquiries.eu@alliedmachine.com

Lames T-A Pro

Série Z | Plage de diamètre : 11.10 mm - 12.69 mm (0.4369" - 0.4998")





Lame					Carbure				HSS
					Référence	Référence	Référence	Référence	Référence
Séries	D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	T_1	P	K	N	M	X
Z-B	12.20	0.4803	—	3/32	**TAPZ-12.20**	**TAKZ-12.20**	**TANZ-12.20**	**TAMZ-12.20**	**TAXZ-12.20**
Z-B	12.30	0.4843	31/64	3/32	**TAPZ-12.30**	**TAKZ-12.30**	**TANZ-12.30**	**TAMZ-12.30**	**TAXZ-12.30**
Z-B	12.40	0.4882	—	3/32	**TAPZ-12.40**	**TAKZ-12.40**	**TANZ-12.40**	**TAMZ-12.40**	**TAXZ-12.40**
Z-B	12.50	0.4921	—	3/32	**TAPZ-12.50**	**TAKZ-12.50**	**TANZ-12.50**	**TAMZ-12.50**	**TAXZ-12.50**
Z-B	12.60	0.4961	—	3/32	**TAPZ-12.60**	**TAKZ-12.60**	**TANZ-12.60**	**TAMZ-12.60**	**TAXZ-12.60**

Les lames sont conditionnées par 2.

Porte-outils sous-série renforcé (A, B, C, D)

Les porte-outils de sous-série renforcés sont recommandés lors de l'utilisation des lames carbure proche de la fin de la plage de diamètre de chaque série, ainsi que dans les applications plus difficiles nécessitant plus de support de la lame et du porte-outil. **À NOTER** : Seuls les lames de sous-série spécifiés doivent être utilisés avec des porte-outils de sous-série renforcés équivalents ou plus petits.

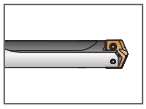

Lame série A +
porte-outil série A


Lame série C +
porte-outil série A

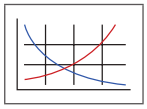

Lame série C +
porte-outil série C


Lame série A +
porte-outil série C

A25: 16 - 17



A25: 56 - 63



Légende A25: 1

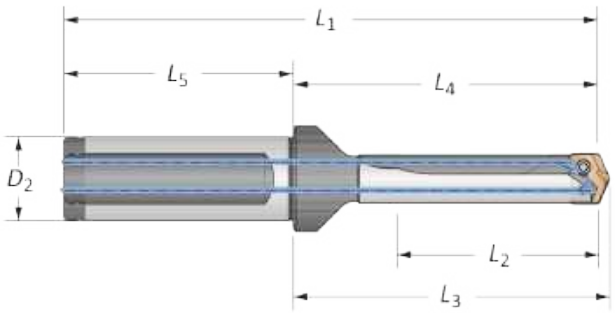
Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande.
Lorsque vous commandez, suivez l'exemple ci-dessous:

Métrique :	13.16 mm, Acier, Série 0 = Référence **TAP0-13.16**
Impérial :	0.5180", Acier, Série 0 = Référence **TAP0-13.16**

Porte-outils T-A Pro

Série Z Métrique | Plage de diamètre : 11.10 mm - 12.69 mm





	Longueur	Sous-série	Corps L_2	Corps L_4	Corps L_3	Corps L_1	Queue L_5	Queue D_2	Méplat	Référence
	Extra-court	A	12.0	40.6	42.7	90.7	50.0	20	Oui	**HTAZA01-20FM**
	Extra-court	A	12.0	40.6	42.7	90.7	50.0	20	Non	**HTAZA01-20CM**
	Extra-court	B	12.0	40.6	42.7	90.7	50.0	20	Oui	**HTAZB01-20FM**
	Extra-court	B	12.0	40.6	42.7	90.7	50.0	20	Non	**HTAZB01-20CM**
	3xD	A	36.1	68.4	70.4	118.4	50.0	20	Oui	**HTAZA03-20FM**
	3xD	A	36.1	68.4	70.4	118.4	50.0	20	Non	**HTAZA03-20CM**
	3xD	B	36.1	68.4	70.4	118.4	50.0	20	Oui	**HTAZB03-20FM**
	3xD	B	36.1	68.4	70.4	118.4	50.0	20	Non	**HTAZB03-20CM**
	5xD	A	60.2	92.5	94.5	142.5	50.0	20	Oui	**HTAZA05-20FM**
	5xD	A	60.2	92.5	94.5	142.5	50.0	20	Non	**HTAZA05-20CM**
	5xD	B	60.2	92.5	94.5	142.5	50.0	20	Oui	**HTAZB05-20FM**
	5xD	B	60.2	92.5	94.5	142.5	50.0	20	Non	**HTAZB05-20CM**
	7xD	A	84.3	116.6	118.6	166.6	50.0	20	Oui	**HTAZA07-20FM**
ⓜ	7xD	A	84.3	116.6	118.6	166.6	50.0	20	Non	**HTAZA07-20CM**
	7xD	B	84.3	116.6	118.6	166.6	50.0	20	Oui	**HTAZB07-20FM**
	7xD	B	84.3	116.6	118.6	166.6	50.0	20	Non	**HTAZB07-20CM**
	10xD	A	120.4	152.7	154.7	202.7	50.0	20	Oui	⚠ **HTAZA10-20FM**
	10xD	A	120.4	152.7	154.7	202.7	50.0	20	Non	⚠ **HTAZA10-20CM**
	10xD	B	120.4	152.7	154.7	202.7	50.0	20	Oui	⚠ **HTAZB10-20FM**
	10xD	B	120.4	152.7	154.7	202.7	50.0	20	Non	⚠ **HTAZB10-20CM**
	12xD	A	144.5	176.8	178.8	226.8	50.0	20	Oui	⚠ **HTAZA12-20FM**
	12xD	A	144.5	176.8	178.8	226.8	50.0	20	Non	⚠ **HTAZA12-20CM**
	12xD	B	144.5	176.8	178.8	226.8	50.0	20	Oui	⚠ **HTAZB12-20FM**
	12xD	B	144.5	176.8	178.8	226.8	50.0	20	Non	⚠ **HTAZB12-20CM**
	15xD	A	180.6	212.9	214.9	262.9	50.0	20	Oui	⚠ **HTAZA15-20FM**
	15xD	A	180.6	212.9	214.9	262.9	50.0	20	Non	⚠ **HTAZA15-20CM**
	15xD	B	180.6	212.9	214.9	262.9	50.0	20	Oui	⚠ **HTAZB15-20FM**
	15xD	B	180.6	212.9	214.9	262.9	50.0	20	Non	⚠ **HTAZB15-20CM**

Sous-série	Plage de diamètres de porte-outils série Z	
	Métrique (mm)	Impérial (Pouce)
ZA	11.10 mm - 12.69 mm	0.4369" - 0.4998"
ZB	12.20 mm - 12.69 mm	0.4802" - 0.4998"

Accessoires

 Vis pour lame	 Vis de verrouillage nylon	 Tournevis	 Tournevis à serrage préréglé	 Pointes de rechange	Couple de serrage admissible*
7247-IP7-1	7247N-IP7-1	8IP-7	8IP-7TL	8IP-7B	84 N-cm (7.4 in-lbs)

*Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.

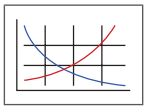
⚠ **AVERTISSEMENT** Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page **A25: 66** du catalogue. **Visitez www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.
Email : **engineering.eu@alliedmachine.com**

A25: 14 - 15



Légende A25: 1

A25: 56 - 63

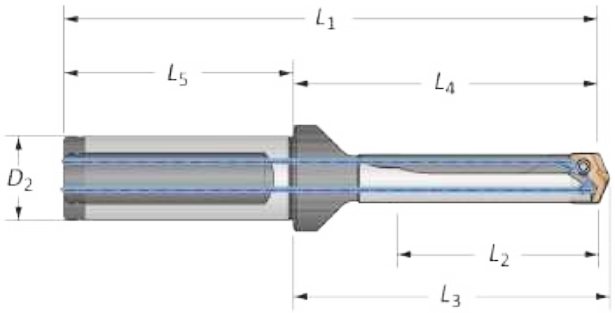


ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)
Vis conditionnées par sachet de 10.

Porte-outils T-A Pro

Série Z Impérial | Plage de diamètre : 0.4369" - 0.4998"





	Longueur	Sous-série	Corps L_2	Corps L_4	Corps L_3	Corps L_1	Queue L_5	Queue D_2	Méplat	Référence
	Extra-court	A	0.474	1.600	1.680	3.630	2.030	3/4	Oui	**HTAZA01-075F**
	Extra-court	A	0.474	1.600	1.680	3.630	2.030	3/4	Non	**HTAZA01-075C**
	Extra-court	B	0.474	1.600	1.680	3.630	2.030	3/4	Oui	**HTAZB01-075F**
	Extra-court	B	0.474	1.600	1.680	3.630	2.030	3/4	Non	**HTAZB01-075C**
	3xD	A	1.422	2.693	2.773	4.723	2.030	3/4	Oui	**HTAZA03-075F**
	3xD	A	1.422	2.693	2.773	4.723	2.030	3/4	Non	**HTAZA03-075C**
	3xD	B	1.422	2.693	2.773	4.723	2.030	3/4	Oui	**HTAZB03-075F**
	3xD	B	1.422	2.693	2.773	4.723	2.030	3/4	Non	**HTAZB03-075C**
	5xD	A	2.370	3.641	3.721	5.671	2.030	3/4	Oui	**HTAZA05-075F**
	5xD	A	2.370	3.641	3.721	5.671	2.030	3/4	Non	**HTAZA05-075C**
	5xD	B	2.370	3.641	3.721	5.671	2.030	3/4	Oui	**HTAZB05-075F**
	5xD	B	2.370	3.641	3.721	5.671	2.030	3/4	Non	**HTAZB05-075C**
	7xD	A	3.318	4.589	4.669	6.619	2.030	3/4	Oui	**HTAZA07-075F**
ⓘ	7xD	A	3.318	4.589	4.669	6.619	2.030	3/4	Non	**HTAZA07-075C**
	7xD	B	3.318	4.589	4.669	6.619	2.030	3/4	Oui	**HTAZB07-075F**
	7xD	B	3.318	4.589	4.669	6.619	2.030	3/4	Non	**HTAZB07-075C**
	10xD	A	4.740	6.011	6.091	8.041	2.030	3/4	Oui	⚠ **HTAZA10-075F**
	10xD	A	4.740	6.011	6.091	8.041	2.030	3/4	Non	⚠ **HTAZA10-075C**
	10xD	B	4.740	6.011	6.091	8.041	2.030	3/4	Oui	⚠ **HTAZB10-075F**
	10xD	B	4.740	6.011	6.091	8.041	2.030	3/4	Non	⚠ **HTAZB10-075C**
	12xD	A	5.688	6.959	7.039	8.989	2.030	3/4	Oui	⚠ **HTAZA12-075F**
	12xD	A	5.688	6.959	7.039	8.989	2.030	3/4	Non	⚠ **HTAZA12-075C**
	12xD	B	5.688	6.959	7.039	8.989	2.030	3/4	Oui	⚠ **HTAZB12-075F**
	12xD	B	5.688	6.959	7.039	8.989	2.030	3/4	Non	⚠ **HTAZB12-075C**
	15xD	A	7.110	8.381	8.461	10.411	2.030	3/4	Oui	⚠ **HTAZA15-075F**
	15xD	A	7.110	8.381	8.461	10.411	2.030	3/4	Non	⚠ **HTAZA15-075C**
	15xD	B	7.110	8.381	8.461	10.411	2.030	3/4	Oui	⚠ **HTAZB15-075F**
	15xD	B	7.110	8.381	8.461	10.411	2.030	3/4	Non	⚠ **HTAZB15-075C**

Sous-série	Plage de diamètres de porte-outils série Z	
	Métrique (mm)	Impérial (Pouce)
ZA	11.10 mm - 12.69 mm	0.4369" - 0.4998"
ZB	12.20 mm - 12.69 mm	0.4802" - 0.4998"

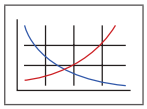
Accessoires

 Vis pour lame	 Vis de verrouillage nylon	 Tournevis	 Tournevis à serrage préréglé	 Pointes de rechange	Couple de serrage admissible*
7247-IP7-1	7247N-IP7-1	8IP-7	8IP-7TL	8IP-7B	84 N-cm (7.4 in-lbs)

*Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.

⚠ **AVERTISSEMENT** Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page **A25: 66** du catalogue. **Visitez www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.
Email : **engineering.eu@alliedmachine.com**

A25: 14 - 15

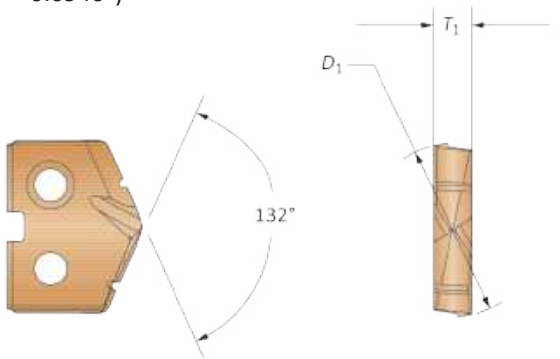
A25: 56 - 63

Légende A25: 1

ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)
Vis conditionnées par sachet de 10.

Lames T-A Pro

Série 0 | Plage de diamètre : 12.70 mm - 17.64 mm (0.4999" - 0.6946")





Lame					Carbure				HSS
					Référence	Référence	Référence	Référence	Référence
Séries	D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	T_1	P	K	N	M	X
0-A	12.70	0.5000	1/2	1/8	TAP0-12.70	TAK0-12.70	TAN0-12.70	TAM0-12.70	TAX0-12.70
0-A	12.80	0.5039	—	1/8	TAP0-12.80	TAK0-12.80	TAN0-12.80	TAM0-12.80	TAX0-12.80
0-A	12.90	0.5079	—	1/8	TAP0-12.90	TAK0-12.90	TAN0-12.90	TAM0-12.90	TAX0-12.90
0-A	13.00	0.5118	—	1/8	TAP0-13.00	TAK0-13.00	TAN0-13.00	TAM0-13.00	TAX0-13.00
0-A	13.10	0.5157	33/64	1/8	TAP0-13.10	TAK0-13.10	TAN0-13.10	TAM0-13.10	TAX0-13.10
0-A	13.20	0.5197	—	1/8	TAP0-13.20	TAK0-13.20	TAN0-13.20	TAM0-13.20	TAX0-13.20
0-A	13.30	0.5236	—	1/8	TAP0-13.30	TAK0-13.30	TAN0-13.30	TAM0-13.30	TAX0-13.30
0-A	13.40	0.5276	—	1/8	TAP0-13.40	TAK0-13.40	TAN0-13.40	TAM0-13.40	TAX0-13.40
0-A	13.49	0.5311	17/32	1/8	TAP0-13.49	TAK0-13.49	TAN0-13.49	TAM0-13.49	TAX0-13.49
0-A	13.50	0.5315	—	1/8	TAP0-13.50	TAK0-13.50	TAN0-13.50	TAM0-13.50	TAX0-13.50
0-A	13.60	0.5354	—	1/8	TAP0-13.60	TAK0-13.60	TAN0-13.60	TAM0-13.60	TAX0-13.60
0-A	13.70	0.5394	—	1/8	TAP0-13.70	TAK0-13.70	TAN0-13.70	TAM0-13.70	TAX0-13.70
0-A	13.80	0.5433	—	1/8	TAP0-13.80	TAK0-13.80	TAN0-13.80	TAM0-13.80	TAX0-13.80
0-A	13.89	0.5469	35/64	1/8	TAP0-13.89	TAK0-13.89	TAN0-13.89	TAM0-13.89	TAX0-13.89
0-B	14.00	0.5512	—	1/8	TAP0-14.00	TAK0-14.00	TAN0-14.00	TAM0-14.00	TAX0-14.00
0-B	14.10	0.5551	—	1/8	TAP0-14.10	TAK0-14.10	TAN0-14.10	TAM0-14.10	TAX0-14.10
0-B	14.20	0.5591	—	1/8	TAP0-14.20	TAK0-14.20	TAN0-14.20	TAM0-14.20	TAX0-14.20
0-B	14.29	0.5626	9/16	1/8	TAP0-14.29	TAK0-14.29	TAN0-14.29	TAM0-14.29	TAX0-14.29
0-B	14.40	0.5669	—	1/8	TAP0-14.40	TAK0-14.40	TAN0-14.40	TAM0-14.40	TAX0-14.40
0-B	14.50	0.5709	—	1/8	TAP0-14.50	TAK0-14.50	TAN0-14.50	TAM0-14.50	TAX0-14.50
0-B	14.60	0.5748	—	1/8	TAP0-14.60	TAK0-14.60	TAN0-14.60	TAM0-14.60	TAX0-14.60
0-B	14.68	0.5780	37/64	1/8	TAP0-14.68	TAK0-14.68	TAN0-14.68	TAM0-14.68	TAX0-14.68
0-B	14.80	0.5827	—	1/8	TAP0-14.80	TAK0-14.80	TAN0-14.80	TAM0-14.80	TAX0-14.80
0-B	14.90	0.5866	—	1/8	TAP0-14.90	TAK0-14.90	TAN0-14.90	TAM0-14.90	TAX0-14.90
0-B	15.00	0.5906	—	1/8	TAP0-15.00	TAK0-15.00	TAN0-15.00	TAM0-15.00	TAX0-15.00

Les lames sont conditionnées par 2.

Porte-outils sous-série renforcé (A, B, C, D)

Les porte-outils de sous-série renforcés sont recommandés lors de l'utilisation des lames carbure proche de la fin de la plage de diamètre de chaque série, ainsi que dans les applications plus difficiles nécessitant plus de support de la lame et du porte-outil. **À NOTER** : Seuls les lames de sous-série spécifiés doivent être utilisés avec des porte-outils de sous-série renforcés équivalents ou plus petits.

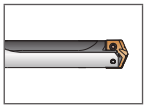

Lame série A +
porte-outil série A


Lame série C +
porte-outil série A

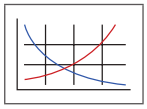

Lame série C +
porte-outil série C


Lame série A +
porte-outil série C

A25: 20 - 23



A25: 56 - 63

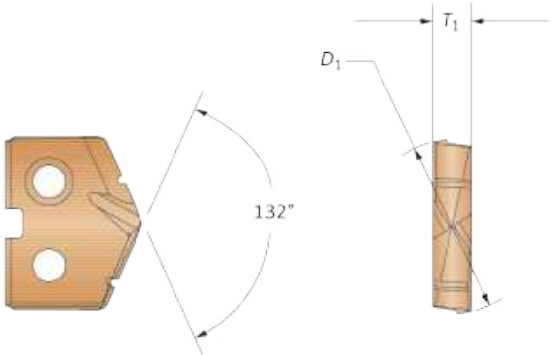


Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande. Lorsque vous commandez, suivez l'exemple ci-dessous:	
Métrique :	13.16 mm, Acier, Série 0 = Référence **TAP0-13.16**
Impérial :	0.5180", Acier, Série 0 = Référence **TAP0-13.16**

Lames T-A Pro

Série 0 | Plage de diamètre : 12.70 mm - 17.64 mm (0.4999" - 0.6946")





Lame					Carbure				HSS
					Référence	Référence	Référence	Référence	Référence
Séries	D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	T_1	P	K	N	M	X
0-C	15.08	0.5937	19/32	1/8	TAP0-15.08	TAK0-15.08	TAN0-15.08	TAM0-15.08	TAX0-15.08
0-C	15.20	0.5984	—	1/8	TAP0-15.20	TAK0-15.20	TAN0-15.20	TAM0-15.20	TAX0-15.20
0-C	15.25	0.6004	—	1/8	TAP0-15.25	TAK0-15.25	TAN0-15.25	TAM0-15.25	TAX0-15.25
0-C	15.30	0.6024	—	1/8	TAP0-15.30	TAK0-15.30	TAN0-15.30	TAM0-15.30	TAX0-15.30
0-C	15.40	0.6063	—	1/8	TAP0-15.40	TAK0-15.40	TAN0-15.40	TAM0-15.40	TAX0-15.40
0-C	15.48	0.6094	39/64	1/8	TAP0-15.48	TAK0-15.48	TAN0-15.48	TAM0-15.48	TAX0-15.48
0-C	15.50	0.6102	—	1/8	TAP0-15.50	TAK0-15.50	TAN0-15.50	TAM0-15.50	TAX0-15.50
0-C	15.60	0.6142	—	1/8	TAP0-15.60	TAK0-15.60	TAN0-15.60	TAM0-15.60	TAX0-15.60
0-C	15.70	0.6181	—	1/8	TAP0-15.70	TAK0-15.70	TAN0-15.70	TAM0-15.70	TAX0-15.70
0-C	15.80	0.6220	—	1/8	TAP0-15.80	TAK0-15.80	TAN0-15.80	TAM0-15.80	TAX0-15.80
0-C	15.88	0.6252	5/8	1/8	TAP0-15.88	TAK0-15.88	TAN0-15.88	TAM0-15.88	TAX0-15.88
0-C	16.00	0.6299	—	1/8	TAP0-16.00	TAK0-16.00	TAN0-16.00	TAM0-16.00	TAX0-16.00
0-C	16.08	0.6331	—	1/8	TAP0-16.08	TAK0-16.08	TAN0-16.08	TAM0-16.08	TAX0-16.08
0-C	16.20	0.6378	—	1/8	TAP0-16.20	TAK0-16.20	TAN0-16.20	TAM0-16.20	TAX0-16.20
0-C	16.27	0.6406	41/64	1/8	TAP0-16.27	TAK0-16.27	TAN0-16.27	TAM0-16.27	TAX0-16.27
0-C	16.40	0.6457	—	1/8	TAP0-16.40	TAK0-16.40	TAN0-16.40	TAM0-16.40	TAX0-16.40
0-D	16.50	0.6496	—	1/8	TAP0-16.50	TAK0-16.50	TAN0-16.50	TAM0-16.50	TAX0-16.50
0-D	16.60	0.6535	—	1/8	TAP0-16.60	TAK0-16.60	TAN0-16.60	TAM0-16.60	TAX0-16.60
0-D	16.67	0.6563	21/32	1/8	TAP0-16.67	TAK0-16.67	TAN0-16.67	TAM0-16.67	TAX0-16.67
0-D	16.80	0.6614	—	1/8	TAP0-16.80	TAK0-16.80	TAN0-16.80	TAM0-16.80	TAX0-16.80
0-D	16.90	0.6654	—	1/8	TAP0-16.90	TAK0-16.90	TAN0-16.90	TAM0-16.90	TAX0-16.90
0-D	17.00	0.6693	—	1/8	TAP0-17.00	TAK0-17.00	TAN0-17.00	TAM0-17.00	TAX0-17.00
0-D	17.07	0.6720	43/64	1/8	TAP0-17.07	TAK0-17.07	TAN0-17.07	TAM0-17.07	TAX0-17.07
0-D	17.10	0.6732	—	1/8	TAP0-17.10	TAK0-17.10	TAN0-17.10	TAM0-17.10	TAX0-17.10
0-D	17.20	0.6772	—	1/8	TAP0-17.20	TAK0-17.20	TAN0-17.20	TAM0-17.20	TAX0-17.20
0-D	17.30	0.6811	—	1/8	TAP0-17.30	TAK0-17.30	TAN0-17.30	TAM0-17.30	TAX0-17.30
0-D	17.40	0.6850	—	1/8	TAP0-17.40	TAK0-17.40	TAN0-17.40	TAM0-17.40	TAX0-17.40
0-D	17.46	0.6874	11/16	1/8	TAP0-17.46	TAK0-17.46	TAN0-17.46	TAM0-17.46	TAX0-17.46
0-D	17.50	0.6890	—	1/8	TAP0-17.50	TAK0-17.50	TAN0-17.50	TAM0-17.50	TAX0-17.50
0-D	17.60	0.6929	—	1/8	TAP0-17.60	TAK0-17.60	TAN0-17.60	TAM0-17.60	TAX0-17.60

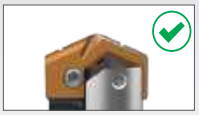
Les lames sont conditionnées par 2.

Porte-outils sous-série renforcé (A, B, C, D)

Les porte-outils de sous-série renforcés sont recommandés lors de l'utilisation des lames carbure proche de la fin de la plage de diamètre de chaque série, ainsi que dans les applications plus difficiles nécessitant plus de support de la lame et du porte-outil. **À NOTER** : Seuls les lames de sous-série spécifiés doivent être utilisés avec des porte-outils de sous-série renforcés équivalents ou plus petits.

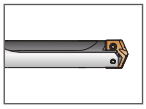

Lame série A +
porte-outil série A


Lame série C +
porte-outil série A

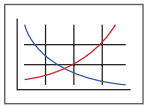

Lame série C +
porte-outil série C


Lame série A +
porte-outil série C

A25: 20 - 23



A25: 56 - 63



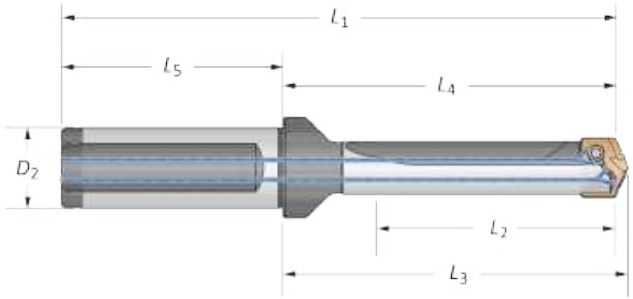
Légende A25: 1

Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande. Lorsque vous commandez, suivez l'exemple ci-dessous:	
Métrique :	13.16 mm, Acier, Série 0 = Référence **TAP0-13.16**
Impérial :	0.5180", Acier, Série 0 = Référence **TAP0-13.16**

Porte-outils T-A Pro

Série 0 Métrique | Plage de diamètre : 12.70 mm - 17.64 mm





	Longueur	Sous-série	Corps L_2	Corps L_4	Corps L_3	Corps L_1	Queue L_5	Queue D_2	Méplat	Référence
	Extra-court	A	15.3	44.0	46.7	94.0	50.0	20	Oui	**HTA0A01-20FM**
	Extra-court	A	15.3	44.0	46.7	94.0	50.0	20	Non	**HTA0A01-20CM**
	Extra-court	B	15.3	44.0	46.7	94.0	50.0	20	Oui	**HTA0B01-20FM**
	Extra-court	B	15.3	44.0	46.7	94.0	50.0	20	Non	**HTA0B01-20CM**
	Extra-court	C	15.3	44.0	46.7	94.0	50.0	20	Oui	**HTA0C01-20FM**
	Extra-court	C	15.3	44.0	46.7	94.0	50.0	20	Non	**HTA0C01-20CM**
	Extra-court	D	15.3	44.0	46.7	94.0	50.0	20	Oui	**HTA0D01-20FM**
	Extra-court	D	15.3	44.0	46.7	94.0	50.0	20	Non	**HTA0D01-20CM**
	3xD	A	45.9	77.8	80.5	127.8	50.0	20	Oui	**HTA0A03-20FM**
	3xD	A	45.9	77.8	80.5	127.8	50.0	20	Non	**HTA0A03-20CM**
	3xD	B	45.9	77.8	80.5	127.8	50.0	20	Oui	**HTA0B03-20FM**
	3xD	B	45.9	77.8	80.5	127.8	50.0	20	Non	**HTA0B03-20CM**
	3xD	C	45.9	77.8	80.5	127.8	50.0	20	Oui	**HTA0C03-20FM**
	3xD	C	45.9	77.8	80.5	127.8	50.0	20	Non	**HTA0C03-20CM**
	3xD	D	45.9	77.8	80.5	127.8	50.0	20	Oui	**HTA0D03-20FM**
ⓜ	3xD	D	45.9	77.8	80.5	127.8	50.0	20	Non	**HTA0D03-20CM**
	5xD	A	76.6	108.5	111.2	158.5	50.0	20	Oui	**HTA0A05-20FM**
	5xD	A	76.6	108.5	111.2	158.5	50.0	20	Non	**HTA0A05-20CM**
	5xD	B	76.6	108.5	111.2	158.5	50.0	20	Oui	**HTA0B05-20FM**
	5xD	B	76.6	108.5	111.2	158.5	50.0	20	Non	**HTA0B05-20CM**
	5xD	C	76.6	108.5	111.2	158.5	50.0	20	Oui	**HTA0C05-20FM**
	5xD	C	76.6	108.5	111.2	158.5	50.0	20	Non	**HTA0C05-20CM**
	5xD	D	76.6	108.5	111.2	158.5	50.0	20	Oui	**HTA0D05-20FM**
	5xD	D	76.6	108.5	111.2	158.5	50.0	20	Non	**HTA0D05-20CM**
	7xD	A	107.2	139.1	141.8	189.1	50.0	20	Oui	**HTA0A07-20FM**
	7xD	A	107.2	139.1	141.8	189.1	50.0	20	Non	**HTA0A07-20CM**
	7xD	B	107.2	139.1	141.8	189.1	50.0	20	Oui	**HTA0B07-20FM**
	7xD	B	107.2	139.1	141.8	189.1	50.0	20	Non	**HTA0B07-20CM**
	7xD	C	107.2	139.1	141.8	189.1	50.0	20	Oui	**HTA0C07-20FM**
	7xD	C	107.2	139.1	141.8	189.1	50.0	20	Non	**HTA0C07-20CM**
	7xD	D	107.2	139.1	141.8	189.1	50.0	20	Oui	**HTA0D07-20FM**
	7xD	D	107.2	139.1	141.8	189.1	50.0	20	Non	**HTA0D07-20CM**

Sous-série	Plage de diamètres de porte-outils série 0 Métrique (mm)	Impérial (Pouce)
0A	12.70 mm - 17.64 mm	0.4999" - 0.6946"
0B	14.00 mm - 17.64 mm	0.5510" - 0.6946"
0C	15.08 mm - 17.64 mm	0.5936" - 0.6946"
0D	16.50 mm - 17.64 mm	0.6495" - 0.6946"

Accessoires

	Vis pour lame	Vis de verrouillage nylon	Tournevis	Tournevis à serrage préréglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible*
A/B	72556-IP8-1	72556N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	175 N-cm (15.5 in-lbs)
C/D	72567-IP8-1	72567N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	175 N-cm (15.5 in-lbs)

*Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.

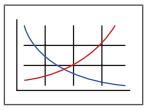
⚠ AVERTISSEMENT Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page **A25: 66** du catalogue. **Visitez www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.
***Email :* engineering.eu@alliedmachine.com**

A25: 18 - 19



Légende A25: 1

A25: 56 - 63

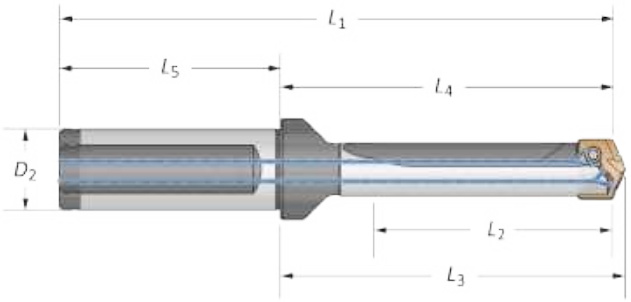


ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)
Vis conditionnées par sachet de 10.

Porte-outils T-A Pro

Série 0 Métrique | Plage de diamètre : 12.70 mm - 17.64 mm





	Longueur	Sous-série	Corps L_2	Corps L_4	Corps L_3	Corps L_1	Queue L_5	Queue D_2	Méplat	Référence
	10xD	A	153.2	185.0	187.8	235.1	50.0	20	Oui	⚠ HTA0A10-20FM
	10xD	A	153.2	185.0	187.8	235.1	50.0	20	Non	⚠ HTA0A10-20CM
	10xD	B	153.2	185.0	187.8	235.1	50.0	20	Oui	⚠ HTA0B10-20FM
	10xD	B	153.2	185.0	187.8	235.1	50.0	20	Non	⚠ HTA0B10-20CM
	10xD	C	153.2	185.0	187.8	235.1	50.0	20	Oui	⚠ HTA0C10-20FM
	10xD	C	153.2	185.0	187.8	235.1	50.0	20	Non	⚠ HTA0C10-20CM
	10xD	D	153.2	185.0	187.8	235.1	50.0	20	Oui	⚠ HTA0D10-20FM
	10xD	D	153.2	185.0	187.8	235.1	50.0	20	Non	⚠ HTA0D10-20CM
	12xD	A	183.8	215.7	218.4	265.7	50.0	20	Oui	⚠ HTA0A12-20FM
	12xD	A	183.8	215.7	218.4	265.7	50.0	20	Non	⚠ HTA0A12-20CM
	12xD	B	183.8	215.7	218.4	265.7	50.0	20	Oui	⚠ HTA0B12-20FM
Ⓜ	12xD	B	183.8	215.7	218.4	265.7	50.0	20	Non	⚠ HTA0B12-20CM
	12xD	C	183.8	215.7	218.4	265.7	50.0	20	Oui	⚠ HTA0C12-20FM
	12xD	C	183.8	215.7	218.4	265.7	50.0	20	Non	⚠ HTA0C12-20CM
	12xD	D	183.8	215.7	218.4	265.7	50.0	20	Oui	⚠ HTA0D12-20FM
	12xD	D	183.8	215.7	218.4	265.7	50.0	20	Non	⚠ HTA0D12-20CM
	15xD	A	229.7	261.6	264.3	311.6	50.0	20	Oui	⚠ HTA0A15-20FM
	15xD	A	229.7	261.6	264.3	311.6	50.0	20	Non	⚠ HTA0A15-20CM
	15xD	B	229.7	261.6	264.3	311.6	50.0	20	Oui	⚠ HTA0B15-20FM
	15xD	B	229.7	261.6	264.3	311.6	50.0	20	Non	⚠ HTA0B15-20CM
	15xD	C	229.7	261.6	264.3	311.6	50.0	20	Oui	⚠ HTA0C15-20FM
	15xD	C	229.7	261.6	264.3	311.6	50.0	20	Non	⚠ HTA0C15-20CM
	15xD	D	229.7	261.6	264.3	311.6	50.0	20	Oui	⚠ HTA0D15-20FM
	15xD	D	229.7	261.6	264.3	311.6	50.0	20	Non	⚠ HTA0D15-20CM

Sous-série	Plage de diamètres de porte-outils série 0 Métrique (mm)	Impérial (Pouce)
0A	12.70 mm - 17.64 mm	0.4999" - 0.6946"
0B	14.00 mm - 17.64 mm	0.5510" - 0.6946"
0C	15.08 mm - 17.64 mm	0.5936" - 0.6946"
0D	16.50 mm - 17.64 mm	0.6495" - 0.6946"

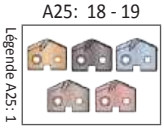
Accessoires

	Vis pour lame	Vis de verrouillage nylon	Tournevis	Tournevis à serrage préréglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible*
A/B	72556-IP8-1	72556N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	175 N-cm (15.5 in-lbs)
C/D	72567-IP8-1	72567N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	175 N-cm (15.5 in-lbs)

*Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.

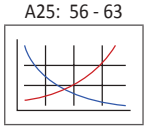
⚠ AVERTISSEMENT Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page **A25: 66** du catalogue. **Visitez www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.
Email : **engineering.eu@alliedmachine.com**

A25: 18 - 19



Légende A25: 1

A25: 56 - 63

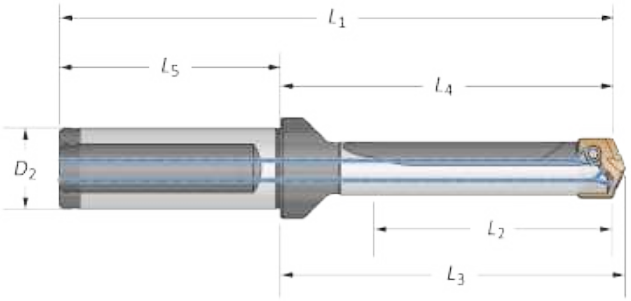


Ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)
Vis conditionnées par sachet de 10.

Porte-outils T-A Pro

Série 0 Impérial | Plage de diamètre : 0.4999" - 0.6946"





	Longueur	Sous-série	Corps L_2	Corps L_4	Corps L_3	Corps L_1	Queue L_5	Queue D_2	Méplat	Référence
	Extra-court	A	0.603	1.731	1.838	3.761	2.030	3/4	Oui	**HTA0A01-075F**
	Extra-court	A	0.603	1.731	1.838	3.761	2.030	3/4	Non	**HTA0A01-075C**
	Extra-court	B	0.603	1.731	1.838	3.761	2.030	3/4	Oui	**HTA0B01-075F**
	Extra-court	B	0.603	1.731	1.838	3.761	2.030	3/4	Non	**HTA0B01-075C**
	Extra-court	C	0.603	1.731	1.838	3.761	2.030	3/4	Oui	**HTA0C01-075F**
	Extra-court	C	0.603	1.731	1.838	3.761	2.030	3/4	Non	**HTA0C01-075C**
	Extra-court	D	0.603	1.731	1.838	3.761	2.030	3/4	Oui	**HTA0D01-075F**
	Extra-court	D	0.603	1.731	1.838	3.761	2.030	3/4	Non	**HTA0D01-075C**
	3xD	A	1.809	3.064	3.171	5.094	2.030	3/4	Oui	**HTA0A03-075F**
	3xD	A	1.809	3.064	3.171	5.094	2.030	3/4	Non	**HTA0A03-075C**
	3xD	B	1.809	3.064	3.171	5.094	2.030	3/4	Oui	**HTA0B03-075F**
	3xD	B	1.809	3.064	3.171	5.094	2.030	3/4	Non	**HTA0B03-075C**
	3xD	C	1.809	3.064	3.171	5.094	2.030	3/4	Oui	**HTA0C03-075F**
	3xD	C	1.809	3.064	3.171	5.094	2.030	3/4	Non	**HTA0C03-075C**
	3xD	D	1.809	3.064	3.171	5.094	2.030	3/4	Oui	**HTA0D03-075F**
ⓘ	3xD	D	1.809	3.064	3.171	5.094	2.030	3/4	Non	**HTA0D03-075C**
	5xD	A	3.015	4.270	4.377	6.300	2.030	3/4	Oui	**HTA0A05-075F**
	5xD	A	3.015	4.270	4.377	6.300	2.030	3/4	Non	**HTA0A05-075C**
	5xD	B	3.015	4.270	4.377	6.300	2.030	3/4	Oui	**HTA0B05-075F**
	5xD	B	3.015	4.270	4.377	6.300	2.030	3/4	Non	**HTA0B05-075C**
	5xD	C	3.015	4.270	4.377	6.300	2.030	3/4	Oui	**HTA0C05-075F**
	5xD	C	3.015	4.270	4.377	6.300	2.030	3/4	Non	**HTA0C05-075C**
	5xD	D	3.015	4.270	4.377	6.300	2.030	3/4	Oui	**HTA0D05-075F**
	5xD	D	3.015	4.270	4.377	6.300	2.030	3/4	Non	**HTA0D05-075C**
	7xD	A	4.221	5.476	5.583	7.506	2.030	3/4	Oui	**HTA0A07-075F**
	7xD	A	4.221	5.476	5.583	7.506	2.030	3/4	Non	**HTA0A07-075C**
	7xD	B	4.221	5.476	5.583	7.506	2.030	3/4	Oui	**HTA0B07-075F**
	7xD	B	4.221	5.476	5.583	7.506	2.030	3/4	Non	**HTA0B07-075C**
	7xD	C	4.221	5.476	5.583	7.506	2.030	3/4	Oui	**HTA0C07-075F**
	7xD	C	4.221	5.476	5.583	7.506	2.030	3/4	Non	**HTA0C07-075C**
	7xD	D	4.221	5.476	5.583	7.506	2.030	3/4	Oui	**HTA0D07-075F**
	7xD	D	4.221	5.476	5.583	7.506	2.030	3/4	Non	**HTA0D07-075C**

Sous-série	Plage de diamètres de porte-outils série 0 Métrique (mm)	Impérial (Pouce)
0A	12.70 mm - 17.64 mm	0.4999" - 0.6946"
0B	14.00 mm - 17.64 mm	0.5510" - 0.6946"
0C	15.08 mm - 17.64 mm	0.5936" - 0.6946"
0D	16.50 mm - 17.64 mm	0.6495" - 0.6946"

Accessoires

	Vis pour lame	Vis de verrouillage nylon	Tournevis	Tournevis à serrage préréglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible*
A/B	72556-IP8-1	72556N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	175 N-cm (15.5 in-lbs)
C/D	72567-IP8-1	72567N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	175 N-cm (15.5 in-lbs)

*Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.

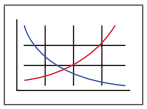
⚠ AVERTISSEMENT Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page **A25: 66** du catalogue. **Visitez www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.
Email : **engineering.eu@alliedmachine.com**

A25: 18 - 19



Légende A25: 1

A25: 56 - 63

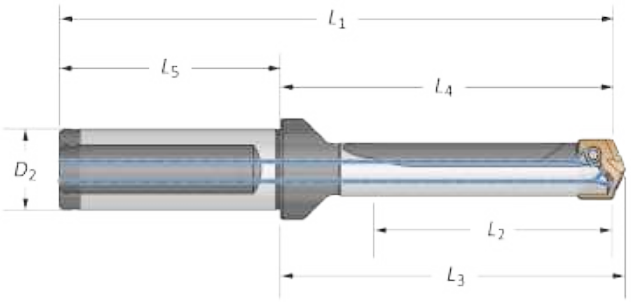


ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)
Vis conditionnées par sachet de 10.

Porte-outils T-A Pro

Série 0 Impérial | Plage de diamètre : 0.4999" - 0.6946"





	Longueur	Sous-série	Corps L_2	Corps L_4	Corps L_3	Corps L_1	Queue L_5	Queue D_2	Méplat	Référence
	10xD	A	6.030	7.285	7.392	9.315	2.030	3/4	Oui	⚠ HTA0A10-075F
	10xD	A	6.030	7.285	7.392	9.315	2.030	3/4	Non	⚠ HTA0A10-075C
	10xD	B	6.030	7.285	7.392	9.315	2.030	3/4	Oui	⚠ HTA0B10-075F
	10xD	B	6.030	7.285	7.392	9.315	2.030	3/4	Non	⚠ HTA0B10-075C
	10xD	C	6.030	7.285	7.392	9.315	2.030	3/4	Oui	⚠ HTA0C10-075F
	10xD	C	6.030	7.285	7.392	9.315	2.030	3/4	Non	⚠ HTA0C10-075C
	10xD	D	6.030	7.285	7.392	9.315	2.030	3/4	Oui	⚠ HTA0D10-075F
	10xD	D	6.030	7.285	7.392	9.315	2.030	3/4	Non	⚠ HTA0D10-075C
	12xD	A	7.236	8.491	8.598	10.521	2.030	3/4	Oui	⚠ HTA0A12-075F
	12xD	A	7.236	8.491	8.598	10.521	2.030	3/4	Non	⚠ HTA0A12-075C
	12xD	B	7.236	8.491	8.598	10.521	2.030	3/4	Oui	⚠ HTA0B12-075F
ⓘ	12xD	B	7.236	8.491	8.598	10.521	2.030	3/4	Non	⚠ HTA0B12-075C
	12xD	C	7.236	8.491	8.598	10.521	2.030	3/4	Oui	⚠ HTA0C12-075F
	12xD	C	7.236	8.491	8.598	10.521	2.030	3/4	Non	⚠ HTA0C12-075C
	12xD	D	7.236	8.491	8.598	10.521	2.030	3/4	Oui	⚠ HTA0D12-075F
	12xD	D	7.236	8.491	8.598	10.521	2.030	3/4	Non	⚠ HTA0D12-075C
	15xD	A	9.045	10.300	10.407	12.330	2.030	3/4	Oui	⚠ HTA0A15-075F
	15xD	A	9.045	10.300	10.407	12.330	2.030	3/4	Non	⚠ HTA0A15-075C
	15xD	B	9.045	10.300	10.407	12.330	2.030	3/4	Oui	⚠ HTA0B15-075F
	15xD	B	9.045	10.300	10.407	12.330	2.030	3/4	Non	⚠ HTA0B15-075C
	15xD	C	9.045	10.300	10.407	12.330	2.030	3/4	Oui	⚠ HTA0C15-075F
	15xD	C	9.045	10.300	10.407	12.330	2.030	3/4	Non	⚠ HTA0C15-075C
	15xD	D	9.045	10.300	10.407	12.330	2.030	3/4	Oui	⚠ HTA0D15-075F
	15xD	D	9.045	10.300	10.407	12.330	2.030	3/4	Non	⚠ HTA0D15-075C

Sous-série	Plage de diamètres de porte-outils série 0 Métrique (mm)	Impérial (Pouce)
0A	12.70 mm - 17.64 mm	0.4999" - 0.6946"
0B	14.00 mm - 17.64 mm	0.5510" - 0.6946"
0C	15.08 mm - 17.64 mm	0.5936" - 0.6946"
0D	16.50 mm - 17.64 mm	0.6495" - 0.6946"

Accessoires

	Vis pour lame	Vis de verrouillage nylon	Tournevis	Tournevis à serrage préréglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible*
A/B	72556-IP8-1	72556N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	175 N-cm (15.5 in-lbs)
C/D	72567-IP8-1	72567N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	175 N-cm (15.5 in-lbs)

*Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.

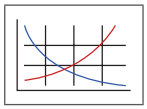
⚠ AVERTISSEMENT Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page **A25: 66** du catalogue. **Visitez www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.
Email : **engineering.eu@alliedmachine.com**

A25: 18 - 19



Légende A25: 1

A25: 56 - 63

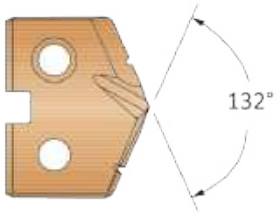


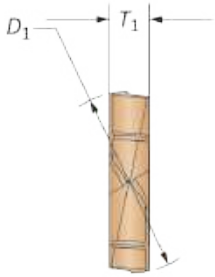
ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)
Vis conditionnées par sachet de 10.

Lames T-A Pro

Série 1 | Plage de diamètre : 17.65 mm - 24.37 mm (0.6947" - 0.9596")







Lame					Carbure				HSS
					Référence	Référence	Référence	Référence	Référence
Séries	D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	T_1	P	K	N	M	X
1-A	17.70	0.6969	—	5/32	TAP1-17.70	TAK1-17.70	TAN1-17.70	TAM1-17.70	TAX1-17.70
1-A	17.80	0.7008	—	5/32	TAP1-17.80	TAK1-17.80	TAN1-17.80	TAM1-17.80	TAX1-17.80
1-A	17.86	0.7031	45/64	5/32	TAP1-17.86	TAK1-17.86	TAN1-17.86	TAM1-17.86	TAX1-17.86
1-A	17.90	0.7047	—	5/32	TAP1-17.90	TAK1-17.90	TAN1-17.90	TAM1-17.90	TAX1-17.90
1-A	18.00	0.7087	—	5/32	TAP1-18.00	TAK1-18.00	TAN1-18.00	TAM1-18.00	TAX1-18.00
1-A	18.10	0.7126	—	5/32	TAP1-18.10	TAK1-18.10	TAN1-18.10	TAM1-18.10	TAX1-18.10
1-A	18.20	0.7165	—	5/32	TAP1-18.20	TAK1-18.20	TAN1-18.20	TAM1-18.20	TAX1-18.20
1-A	18.26	0.7189	23/32	5/32	TAP1-18.26	TAK1-18.26	TAN1-18.26	TAM1-18.26	TAX1-18.26
1-A	18.30	0.7205	—	5/32	TAP1-18.30	TAK1-18.30	TAN1-18.30	TAM1-18.30	TAX1-18.30
1-A	18.40	0.7244	—	5/32	TAP1-18.40	TAK1-18.40	TAN1-18.40	TAM1-18.40	TAX1-18.40
1-A	18.50	0.7283	—	5/32	TAP1-18.50	TAK1-18.50	TAN1-18.50	TAM1-18.50	TAX1-18.50
1-A	18.60	0.7323	—	5/32	TAP1-18.60	TAK1-18.60	TAN1-18.60	TAM1-18.60	TAX1-18.60
1-A	18.65	0.7343	47/64	5/32	TAP1-18.65	TAK1-18.65	TAN1-18.65	TAM1-18.65	TAX1-18.65
1-A	18.70	0.7362	—	5/32	TAP1-18.70	TAK1-18.70	TAN1-18.70	TAM1-18.70	TAX1-18.70
1-A	18.80	0.7402	—	5/32	TAP1-18.80	TAK1-18.80	TAN1-18.80	TAM1-18.80	TAX1-18.80
1-A	18.90	0.7441	—	5/32	TAP1-18.90	TAK1-18.90	TAN1-18.90	TAM1-18.90	TAX1-18.90
1-A	19.00	0.7480	—	5/32	TAP1-19.00	TAK1-19.00	TAN1-19.00	TAM1-19.00	TAX1-19.00

Les lames sont conditionnées par 2.

Porte-outils sous-série renforcé (A, B, C, D)

Les porte-outils de sous-série renforcés sont recommandés lors de l'utilisation des lames carbure proche de la fin de la plage de diamètre de chaque série, ainsi que dans les applications plus difficiles nécessitant plus de support de la lame et du porte-outil. **À NOTER** : Seuls les lames de sous-série spécifiés doivent être utilisés avec des porte-outils de sous-série renforcés équivalents ou plus petits.

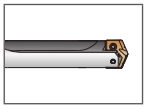

Lame série A +
porte-outil série A


Lame série C +
porte-outil série A

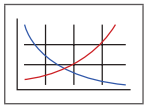

Lame série C +
porte-outil série C


Lame série A +
porte-outil série C

A25: 28 - 31



A25: 56 - 63



Légende A25: 1

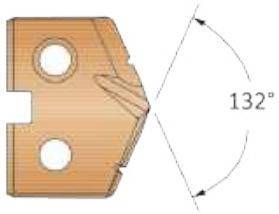
Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande.
Lorsque vous commandez, suivez l'exemple ci-dessous:

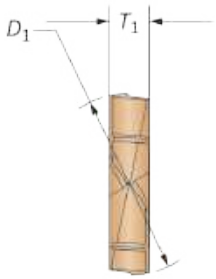
Métrique :	13.16 mm, Acier, Série 0 = Référence **TAP0-13.16**
Impérial :	0.5180", Acier, Série 0 = Référence **TAP0-13.16**

Lames T-A Pro

Série 1 | Plage de diamètre : 17.65 mm - 24.37 mm (0.6947" - 0.9596")







Lame					Carbure				HSS
					Référence	Référence	Référence	Référence	Référence
Séries	D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	T_1	P	K	N	M	X
1-B	19.05	0.7500	3/4	5/32	TAP1-19.05	TAK1-19.05	TAN1-19.05	TAM1-19.05	TAX1-19.05
1-B	19.10	0.7520	—	5/32	TAP1-19.10	TAK1-19.10	TAN1-19.10	TAM1-19.10	TAX1-19.10
1-B	19.20	0.7559	—	5/32	TAP1-19.20	TAK1-19.20	TAN1-19.20	TAM1-19.20	TAX1-19.20
1-B	19.25	0.7579	—	5/32	TAP1-19.25	TAK1-19.25	TAN1-19.25	TAM1-19.25	TAX1-19.25
1-B	19.30	0.7598	—	5/32	TAP1-19.30	TAK1-19.30	TAN1-19.30	TAM1-19.30	TAX1-19.30
1-B	19.40	0.7638	—	5/32	TAP1-19.40	TAK1-19.40	TAN1-19.40	TAM1-19.40	TAX1-19.40
1-B	19.45	0.7657	49/64	5/32	TAP1-19.45	TAK1-19.45	TAN1-19.45	TAM1-19.45	TAX1-19.45
1-B	19.50	0.7677	—	5/32	TAP1-19.50	TAK1-19.50	TAN1-19.50	TAM1-19.50	TAX1-19.50
1-B	19.60	0.7717	—	5/32	TAP1-19.60	TAK1-19.60	TAN1-19.60	TAM1-19.60	TAX1-19.60
1-B	19.70	0.7756	—	5/32	TAP1-19.70	TAK1-19.70	TAN1-19.70	TAM1-19.70	TAX1-19.70
1-B	19.80	0.7795	—	5/32	TAP1-19.80	TAK1-19.80	TAN1-19.80	TAM1-19.80	TAX1-19.80
1-B	19.84	0.7811	25/32	5/32	TAP1-19.84	TAK1-19.84	TAN1-19.84	TAM1-19.84	TAX1-19.84
1-B	19.90	0.7835	—	5/32	TAP1-19.90	TAK1-19.90	TAN1-19.90	TAM1-19.90	TAX1-19.90
1-B	20.00	0.7874	—	5/32	TAP1-20.00	TAK1-20.00	TAN1-20.00	TAM1-20.00	TAX1-20.00
1-B	20.10	0.7913	—	5/32	TAP1-20.10	TAK1-20.10	TAN1-20.10	TAM1-20.10	TAX1-20.10
1-B	20.20	0.7953	—	5/32	TAP1-20.20	TAK1-20.20	TAN1-20.20	TAM1-20.20	TAX1-20.20
1-B	20.24	0.7969	51/64	5/32	TAP1-20.24	TAK1-20.24	TAN1-20.24	TAM1-20.24	TAX1-20.24
1-B	20.30	0.7992	—	5/32	TAP1-20.30	TAK1-20.30	TAN1-20.30	TAM1-20.30	TAX1-20.30
1-B	20.40	0.8031	—	5/32	TAP1-20.40	TAK1-20.40	TAN1-20.40	TAM1-20.40	TAX1-20.40
1-B	20.50	0.8071	—	5/32	TAP1-20.50	TAK1-20.50	TAN1-20.50	TAM1-20.50	TAX1-20.50

Les lames sont conditionnées par 2.

Porte-outils sous-série renforcé (A, B, C, D)

Les porte-outils de sous-série renforcés sont recommandés lors de l'utilisation des lames carbure proche de la fin de la plage de diamètre de chaque série, ainsi que dans les applications plus difficiles nécessitant plus de support de la lame et du porte-outil. **À NOTER** : Seuls les lames de sous-série spécifiés doivent être utilisés avec des porte-outils de sous-série renforcés équivalents ou plus petits.

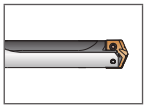

Lame série A +
porte-outil série A


Lame série C +
porte-outil série A

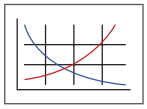

Lame série C +
porte-outil série C


Lame série A +
porte-outil série C

A25: 28 - 31



A25: 56 - 63

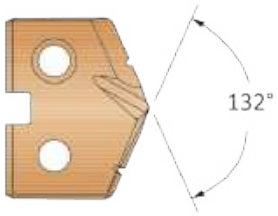


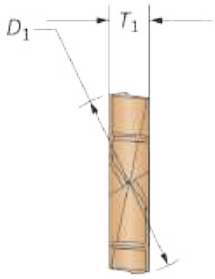
Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande. Lorsque vous commandez, suivez l'exemple ci-dessous:	
Métrique :	13.16 mm, Acier, Série 0 = Référence **TAP0-13.16**
Impérial :	0.5180", Acier, Série 0 = Référence **TAP0-13.16**

Lames T-A Pro

Série 1 | Plage de diamètre : 17.65 mm - 24.37 mm (0.6947" - 0.9596")







Lame					Carbure				HSS
									
Séries	D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	T_1	Référence P	Référence K	Référence N	Référence M	Référence X
1-C	20.60	0.8110	—	5/32	TAP1-20.60	TAK1-20.60	TAN1-20.60	TAM1-20.60	TAX1-20.60
1-C	20.64	0.8126	13/16	5/32	TAP1-20.64	TAK1-20.64	TAN1-20.64	TAM1-20.64	TAX1-20.64
1-C	20.70	0.8150	—	5/32	TAP1-20.70	TAK1-20.70	TAN1-20.70	TAM1-20.70	TAX1-20.70
1-C	20.80	0.8189	—	5/32	TAP1-20.80	TAK1-20.80	TAN1-20.80	TAM1-20.80	TAX1-20.80
1-C	20.90	0.8228	—	5/32	TAP1-20.90	TAK1-20.90	TAN1-20.90	TAM1-20.90	TAX1-20.90
1-C	21.00	0.8268	—	5/32	TAP1-21.00	TAK1-21.00	TAN1-21.00	TAM1-21.00	TAX1-21.00
1-C	21.10	0.8307	—	5/32	TAP1-21.10	TAK1-21.10	TAN1-21.10	TAM1-21.10	TAX1-21.10
1-C	21.20	0.8346	—	5/32	TAP1-21.20	TAK1-21.20	TAN1-21.20	TAM1-21.20	TAX1-21.20
1-C	21.30	0.8386	—	5/32	TAP1-21.30	TAK1-21.30	TAN1-21.30	TAM1-21.30	TAX1-21.30
1-C	21.40	0.8425	—	5/32	TAP1-21.40	TAK1-21.40	TAN1-21.40	TAM1-21.40	TAX1-21.40
1-C	21.43	0.8437	27/32	5/32	TAP1-21.43	TAK1-21.43	TAN1-21.43	TAM1-21.43	TAX1-21.43
1-C	21.50	0.8465	—	5/32	TAP1-21.50	TAK1-21.50	TAN1-21.50	TAM1-21.50	TAX1-21.50
1-C	21.60	0.8504	—	5/32	TAP1-21.60	TAK1-21.60	TAN1-21.60	TAM1-21.60	TAX1-21.60
1-C	21.70	0.8543	—	5/32	TAP1-21.70	TAK1-21.70	TAN1-21.70	TAM1-21.70	TAX1-21.70
1-C	21.80	0.8583	—	5/32	TAP1-21.80	TAK1-21.80	TAN1-21.80	TAM1-21.80	TAX1-21.80
1-C	21.83	0.8594	55/64	5/32	TAP1-21.83	TAK1-21.83	TAN1-21.83	TAM1-21.83	TAX1-21.83
1-C	21.90	0.8622	—	5/32	TAP1-21.90	TAK1-21.90	TAN1-21.90	TAM1-21.90	TAX1-21.90
1-C	22.00	0.8661	—	5/32	TAP1-22.00	TAK1-22.00	TAN1-22.00	TAM1-22.00	TAX1-22.00
1-C	22.10	0.8701	—	5/32	TAP1-22.10	TAK1-22.10	TAN1-22.10	TAM1-22.10	TAX1-22.10
1-C	22.20	0.8740	—	5/32	TAP1-22.20	TAK1-22.20	TAN1-22.20	TAM1-22.20	TAX1-22.20
1-C	22.23	0.8752	7/8	5/32	TAP1-22.23	TAK1-22.23	TAN1-22.23	TAM1-22.23	TAX1-22.23
1-C	22.30	0.8780	—	5/32	TAP1-22.30	TAK1-22.30	TAN1-22.30	TAM1-22.30	TAX1-22.30
1-C	22.40	0.8819	—	5/32	TAP1-22.40	TAK1-22.40	TAN1-22.40	TAM1-22.40	TAX1-22.40
1-C	22.50	0.8858	—	5/32	TAP1-22.50	TAK1-22.50	TAN1-22.50	TAM1-22.50	TAX1-22.50
1-C	22.62	0.8906	57/64	5/32	TAP1-22.62	TAK1-22.62	TAN1-22.62	TAM1-22.62	TAX1-22.62
1-C	22.70	0.8937	—	5/32	TAP1-22.70	TAK1-22.70	TAN1-22.70	TAM1-22.70	TAX1-22.70
1-C	22.80	0.8976	—	5/32	TAP1-22.80	TAK1-22.80	TAN1-22.80	TAM1-22.80	TAX1-22.80

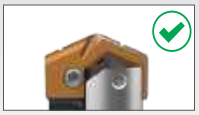
Les lames sont conditionnées par 2.

Porte-outils sous-série renforcé (A, B, C, D)

Les porte-outils de sous-série renforcés sont recommandés lors de l'utilisation des lames carbure proche de la fin de la plage de diamètre de chaque série, ainsi que dans les applications plus difficiles nécessitant plus de support de la lame et du porte-outil. **À NOTER** : Seuls les lames de sous-série spécifiés doivent être utilisés avec des porte-outils de sous-série renforcés équivalents ou plus petits.

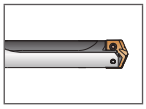

Lame série A +
porte-outil série A


Lame série C +
porte-outil série A

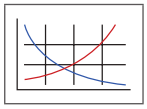

Lame série C +
porte-outil série C


Lame série A +
porte-outil série C

A25: 28 - 31



A25: 56 - 63

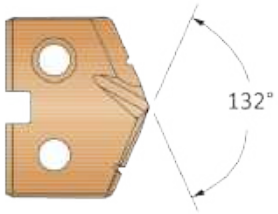


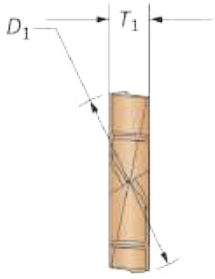
Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande. Lorsque vous commandez, suivez l'exemple ci-dessous:	
Métrique :	13.16 mm, Acier, Série 0 = Référence **TAP0-13.16**
Impérial :	0.5180", Acier, Série 0 = Référence **TAP0-13.16**

Lames T-A Pro

Série 1 | Plage de diamètre : 17.65 mm - 24.37 mm (0.6947" - 0.9596")







Lame					Carbure				HSS
					Référence	Référence	Référence	Référence	Référence
Séries	D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	T_1	P	K	N	M	X
1-D	22.90	0.9016	—	5/32	**TAP1-22.90**	**TAK1-22.90**	**TAN1-22.90**	**TAM1-22.90**	**TAX1-22.90**
1-D	23.00	0.9055	—	5/32	**TAP1-23.00**	**TAK1-23.00**	**TAN1-23.00**	**TAM1-23.00**	**TAX1-23.00**
1-D	23.02	0.9063	29/32	5/32	**TAP1-23.02**	**TAK1-23.02**	**TAN1-23.02**	**TAM1-23.02**	**TAX1-23.02**
1-D	23.10	0.9094	—	5/32	**TAP1-23.10**	**TAK1-23.10**	**TAN1-23.10**	**TAM1-23.10**	**TAX1-23.10**
1-D	23.20	0.9134	—	5/32	**TAP1-23.20**	**TAK1-23.20**	**TAN1-23.20**	**TAM1-23.20**	**TAX1-23.20**
1-D	23.30	0.9173	—	5/32	**TAP1-23.30**	**TAK1-23.30**	**TAN1-23.30**	**TAM1-23.30**	**TAX1-23.30**
1-D	23.42	0.9220	59/64	5/32	**TAP1-23.42**	**TAK1-23.42**	**TAN1-23.42**	**TAM1-23.42**	**TAX1-23.42**
1-D	23.50	0.9252	—	5/32	**TAP1-23.50**	**TAK1-23.50**	**TAN1-23.50**	**TAM1-23.50**	**TAX1-23.50**
1-D	23.60	0.9291	—	5/32	**TAP1-23.60**	**TAK1-23.60**	**TAN1-23.60**	**TAM1-23.60**	**TAX1-23.60**
1-D	23.70	0.9331	—	5/32	**TAP1-23.70**	**TAK1-23.70**	**TAN1-23.70**	**TAM1-23.70**	**TAX1-23.70**
1-D	23.81	0.9374	15/16	5/32	**TAP1-23.81**	**TAK1-23.81**	**TAN1-23.81**	**TAM1-23.81**	**TAX1-23.81**
1-D	23.90	0.9409	—	5/32	**TAP1-23.90**	**TAK1-23.90**	**TAN1-23.90**	**TAM1-23.90**	**TAX1-23.90**
1-D	24.00	0.9449	—	5/32	**TAP1-24.00**	**TAK1-24.00**	**TAN1-24.00**	**TAM1-24.00**	**TAX1-24.00**
1-D	24.10	0.9488	—	5/32	**TAP1-24.10**	**TAK1-24.10**	**TAN1-24.10**	**TAM1-24.10**	**TAX1-24.10**
1-D	24.20	0.9528	—	5/32	**TAP1-24.20**	**TAK1-24.20**	**TAN1-24.20**	**TAM1-24.20**	**TAX1-24.20**
1-D	24.30	0.9567	—	5/32	**TAP1-24.30**	**TAK1-24.30**	**TAN1-24.30**	**TAM1-24.30**	**TAX1-24.30**

Les lames sont conditionnées par 2.

Porte-outils sous-série renforcé (A, B, C, D)

Les porte-outils de sous-série renforcés sont recommandés lors de l'utilisation des lames carbure proche de la fin de la plage de diamètre de chaque série, ainsi que dans les applications plus difficiles nécessitant plus de support de la lame et du porte-outil. **À NOTER** : Seuls les lames de sous-série spécifiés doivent être utilisés avec des porte-outils de sous-série renforcés équivalents ou plus petits.

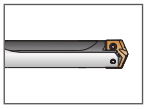

Lame série A +
porte-outil série A


Lame série C +
porte-outil série A

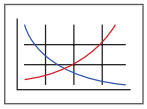

Lame série C +
porte-outil série C


Lame série A +
porte-outil série C

A25: 28 - 31



A25: 56 - 63



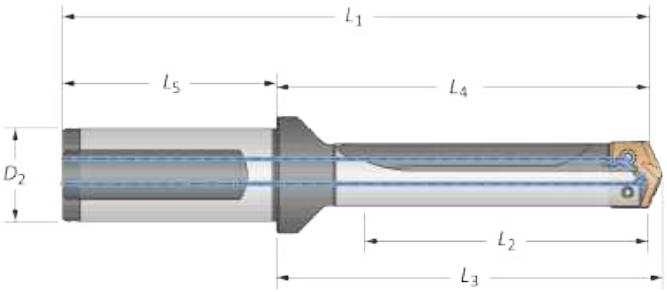
Légende A25: 1

Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande. Lorsque vous commandez, suivez l'exemple ci-dessous:	
Métrique :	13.16 mm, Acier, Série 0 = Référence **TAP0-13.16**
Impérial :	0.5180", Acier, Série 0 = Référence **TAP0-13.16**

Porte-outils T-A Pro

Série 1 Métrique | Plage de diamètre : 17.65 mm - 24.37 mm





	Longueur	Sous-série	Corps L_2	Corps L_4	Corps L_3	Corps L_1	Queue L_5	Queue D_2	Méplat	Référence
	Extra-court	A	21.0	56.5	60.0	112.5	56.0	25	Oui	**HTA1A01-25FM**
	Extra-court	A	21.0	56.5	60.0	112.5	56.0	25	Non	**HTA1A01-25CM**
	Extra-court	B	21.0	56.5	60.0	112.5	56.0	25	Oui	**HTA1B01-25FM**
	Extra-court	B	21.0	56.5	60.0	112.5	56.0	25	Non	**HTA1B01-25CM**
	Extra-court	C	21.0	56.5	60.0	112.5	56.0	25	Oui	**HTA1C01-25FM**
	Extra-court	C	21.0	56.5	60.0	112.5	56.0	25	Non	**HTA1C01-25CM**
	Extra-court	D	21.0	56.5	60.0	112.5	56.0	25	Oui	**HTA1D01-25FM**
	Extra-court	D	21.0	56.5	60.0	112.5	56.0	25	Non	**HTA1D01-25CM**
	3xD	A	62.9	100.9	104.5	156.9	56.0	25	Oui	**HTA1A03-25FM**
	3xD	A	62.9	100.9	104.5	156.9	56.0	25	Non	**HTA1A03-25CM**
	3xD	B	62.9	100.9	104.5	156.9	56.0	25	Oui	**HTA1B03-25FM**
	3xD	B	62.9	100.9	104.5	156.9	56.0	25	Non	**HTA1B03-25CM**
	3xD	C	62.9	100.9	104.5	156.9	56.0	25	Oui	**HTA1C03-25FM**
	3xD	C	62.9	100.9	104.5	156.9	56.0	25	Non	**HTA1C03-25CM**
	3xD	D	62.9	100.9	104.5	156.9	56.0	25	Oui	**HTA1D03-25FM**
ⓜ	3xD	D	62.9	100.9	104.5	156.9	56.0	25	Non	**HTA1D03-25CM**
	5xD	A	104.8	142.8	146.4	198.8	56.0	25	Oui	**HTA1A05-25FM**
	5xD	A	104.8	142.8	146.4	198.8	56.0	25	Non	**HTA1A05-25CM**
	5xD	B	104.8	142.8	146.4	198.8	56.0	25	Oui	**HTA1B05-25FM**
	5xD	B	104.8	142.8	146.4	198.8	56.0	25	Non	**HTA1B05-25CM**
	5xD	C	104.8	142.8	146.4	198.8	56.0	25	Oui	**HTA1C05-25FM**
	5xD	C	104.8	142.8	146.4	198.8	56.0	25	Non	**HTA1C05-25CM**
	5xD	D	104.8	142.8	146.4	198.8	56.0	25	Oui	**HTA1D05-25FM**
	5xD	D	104.8	142.8	146.4	198.8	56.0	25	Non	**HTA1D05-25CM**
	7xD	A	146.7	184.7	188.3	240.7	56.0	25	Oui	**HTA1A07-25FM**
	7xD	A	146.7	184.7	188.3	240.7	56.0	25	Non	**HTA1A07-25CM**
	7xD	B	146.7	184.7	188.3	240.7	56.0	25	Oui	**HTA1B07-25FM**
	7xD	B	146.7	184.7	188.3	240.7	56.0	25	Non	**HTA1B07-25CM**
	7xD	C	146.7	184.7	188.3	240.7	56.0	25	Oui	**HTA1C07-25FM**
	7xD	C	146.7	184.7	188.3	240.7	56.0	25	Non	**HTA1C07-25CM**
	7xD	D	146.7	184.7	188.3	240.7	56.0	25	Oui	**HTA1D07-25FM**
	7xD	D	146.7	184.7	188.3	240.7	56.0	25	Non	**HTA1D07-25CM**

Sous-série	Plage de diamètres de porte-outils série 1 Métrique (mm)	Impérial (Pouce)
1A	17.65 mm - 24.37 mm	0.6947" - 0.9596"
1B	19.05 mm - 24.37 mm	0.7499" - 0.9596"
1C	20.60 mm - 24.37 mm	0.8109" - 0.9596"
1D	22.90 mm - 24.37 mm	0.9014" - 0.9596"

Accessoires

	Vis pour lame	Vis de verrouillage nylon	Tournevis	Tournevis à serrage préréglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible*
A/B	7375-IP9-1	7375N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	305 N-cm (27.0 in-lbs)
C/D	739-IP9-1	739N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	305 N-cm (27.0 in-lbs)

*Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.

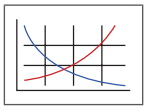
⚠ AVERTISSEMENT Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page **A25: 66** du catalogue. **Visitez www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.
Email : **engineering.eu@alliedmachine.com**

A25: 24 - 27



Légende A25: 1

A25: 56 - 63

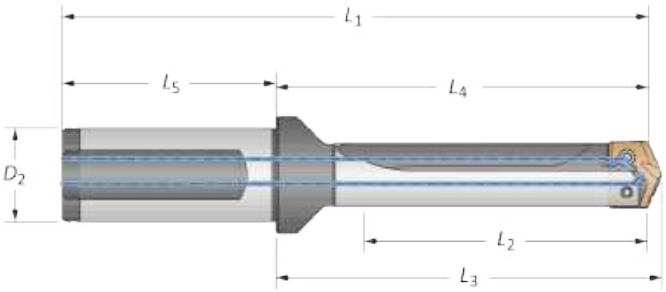


ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)
Vis conditionnées par sachet de 10.

Porte-outils T-A Pro

Série 1 Métrique | Plage de diamètre : 17.65 mm - 24.37 mm





	Longueur	Sous-série	Corps L_2	Corps L_4	Corps L_3	Corps L_1	Queue L_5	Queue D_2	Méplat	Référence
	10xD	A	209.6	247.6	251.2	303.6	56.0	25	Oui	⚠ HTA1A10-25FM
	10xD	A	209.6	247.6	251.2	303.6	56.0	25	Non	⚠ HTA1A10-25CM
	10xD	B	209.6	247.6	251.2	303.6	56.0	25	Oui	⚠ HTA1B10-25FM
	10xD	B	209.6	247.6	251.2	303.6	56.0	25	Non	⚠ HTA1B10-25CM
	10xD	C	209.6	247.6	251.2	303.6	56.0	25	Oui	⚠ HTA1C10-25FM
	10xD	C	209.6	247.6	251.2	303.6	56.0	25	Non	⚠ HTA1C10-25CM
	10xD	D	209.6	247.6	251.2	303.6	56.0	25	Oui	⚠ HTA1D10-25FM
	10xD	D	209.6	247.6	251.2	303.6	56.0	25	Non	⚠ HTA1D10-25CM
	12xD	A	251.5	289.5	293.1	345.5	56.0	25	Oui	⚠ HTA1A12-25FM
	12xD	A	251.5	289.5	293.1	345.5	56.0	25	Non	⚠ HTA1A12-25CM
	12xD	B	251.5	289.5	293.1	345.5	56.0	25	Oui	⚠ HTA1B12-25FM
ⓜ	12xD	B	251.5	289.5	293.1	345.5	56.0	25	Non	⚠ HTA1B12-25CM
	12xD	C	251.5	289.5	293.1	345.5	56.0	25	Oui	⚠ HTA1C12-25FM
	12xD	C	251.5	289.5	293.1	345.5	56.0	25	Non	⚠ HTA1C12-25CM
	12xD	D	251.5	289.5	293.1	345.5	56.0	25	Oui	⚠ HTA1D12-25FM
	12xD	D	251.5	289.5	293.1	345.5	56.0	25	Non	⚠ HTA1D12-25CM
	15xD	A	314.3	352.4	355.9	408.4	56.0	25	Oui	⚠ HTA1A15-25FM
	15xD	A	314.3	352.4	355.9	408.4	56.0	25	Non	⚠ HTA1A15-25CM
	15xD	B	314.3	352.4	355.9	408.4	56.0	25	Oui	⚠ HTA1B15-25FM
	15xD	B	314.3	352.4	355.9	408.4	56.0	25	Non	⚠ HTA1B15-25CM
	15xD	C	314.3	352.4	355.9	408.4	56.0	25	Oui	⚠ HTA1C15-25FM
	15xD	C	314.3	352.4	355.9	408.4	56.0	25	Non	⚠ HTA1C15-25CM
	15xD	D	314.3	352.4	355.9	408.4	56.0	25	Oui	⚠ HTA1D15-25FM
	15xD	D	314.3	352.4	355.9	408.4	56.0	25	Non	⚠ HTA1D15-25CM

Sous-série	Plage de diamètres de porte-outils série 1 Métrique (mm)	Impérial (Pouce)
1A	17.65 mm - 24.37 mm	0.6947" - 0.9596"
1B	19.05 mm - 24.37 mm	0.7499" - 0.9596"
1C	20.60 mm - 24.37 mm	0.8109" - 0.9596"
1D	22.90 mm - 24.37 mm	0.9014" - 0.9596"

Accessoires

	Vis pour lame	Vis de verrouillage nylon	Tournevis	Tournevis à serrage préréglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible*
A/B	7375-IP9-1	7375N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	305 N-cm (27.0 in-lbs)
C/D	739-IP9-1	739N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	305 N-cm (27.0 in-lbs)

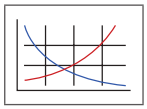
*Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.

⚠ AVERTISSEMENT Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page **A25: 66** du catalogue. **Visitez www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.
Email : **engineering.eu@alliedmachine.com**

A25: 24 - 27



A25: 56 - 63



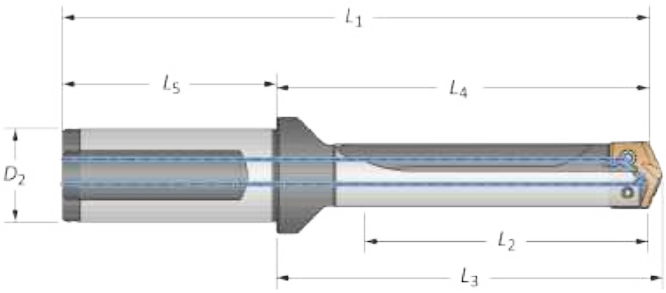
Légende A25: 1

ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)
Vis conditionnées par sachet de 10.

Porte-outils T-A Pro

Série 1 Impérial | Plage de diamètre : 0.6947" - 0.9596"





	Longueur	Sous-série	Corps L_2	Corps L_4	Corps L_3	Corps L_1	Queue L_5	Queue D_2	Méplat	Référence
	Extra-court	A	0.825	2.224	2.364	4.504	2.280	1	Oui	**HTA1A01-100F**
	Extra-court	A	0.825	2.224	2.364	4.504	2.280	1	Non	**HTA1A01-100C**
	Extra-court	B	0.825	2.224	2.364	4.504	2.280	1	Oui	**HTA1B01-100F**
	Extra-court	B	0.825	2.224	2.364	4.504	2.280	1	Non	**HTA1B01-100C**
	Extra-court	C	0.825	2.224	2.364	4.504	2.280	1	Oui	**HTA1C01-100F**
	Extra-court	C	0.825	2.224	2.364	4.504	2.280	1	Non	**HTA1C01-100C**
	Extra-court	D	0.825	2.224	2.364	4.504	2.280	1	Oui	**HTA1D01-100F**
	Extra-court	D	0.825	2.224	2.364	4.504	2.280	1	Non	**HTA1D01-100C**
	3xD	A	2.475	3.973	4.113	6.253	2.280	1	Oui	**HTA1A03-100F**
	3xD	A	2.475	3.973	4.113	6.253	2.280	1	Non	**HTA1A03-100C**
	3xD	B	2.475	3.973	4.113	6.253	2.280	1	Oui	**HTA1B03-100F**
	3xD	B	2.475	3.973	4.113	6.253	2.280	1	Non	**HTA1B03-100C**
	3xD	C	2.475	3.973	4.113	6.253	2.280	1	Oui	**HTA1C03-100F**
	3xD	C	2.475	3.973	4.113	6.253	2.280	1	Non	**HTA1C03-100C**
	3xD	D	2.475	3.973	4.113	6.253	2.280	1	Oui	**HTA1D03-100F**
ⓘ	3xD	D	2.475	3.973	4.113	6.253	2.280	1	Non	**HTA1D03-100C**
	5xD	A	4.125	5.623	5.763	7.903	2.280	1	Oui	**HTA1A05-100F**
	5xD	A	4.125	5.623	5.763	7.903	2.280	1	Non	**HTA1A05-100C**
	5xD	B	4.125	5.623	5.763	7.903	2.280	1	Oui	**HTA1B05-100F**
	5xD	B	4.125	5.623	5.763	7.903	2.280	1	Non	**HTA1B05-100C**
	5xD	C	4.125	5.623	5.763	7.903	2.280	1	Oui	**HTA1C05-100F**
	5xD	C	4.125	5.623	5.763	7.903	2.280	1	Non	**HTA1C05-100C**
	5xD	D	4.125	5.623	5.763	7.903	2.280	1	Oui	**HTA1D05-100F**
	5xD	D	4.125	5.623	5.763	7.903	2.280	1	Non	**HTA1D05-100C**
	7xD	A	5.775	7.273	7.413	9.553	2.280	1	Oui	**HTA1A07-100F**
	7xD	A	5.775	7.273	7.413	9.553	2.280	1	Non	**HTA1A07-100C**
	7xD	B	5.775	7.273	7.413	9.553	2.280	1	Oui	**HTA1B07-100F**
	7xD	B	5.775	7.273	7.413	9.553	2.280	1	Non	**HTA1B07-100C**
	7xD	C	5.775	7.273	7.413	9.553	2.280	1	Oui	**HTA1C07-100F**
	7xD	C	5.775	7.273	7.413	9.553	2.280	1	Non	**HTA1C07-100C**
	7xD	D	5.775	7.273	7.413	9.553	2.280	1	Oui	**HTA1D07-100F**
	7xD	D	5.775	7.273	7.413	9.553	2.280	1	Non	**HTA1D07-100C**

Sous-série	Plage de diamètres de porte-outils série 1 Métrique (mm)	Impérial (Pouce)
1A	17.65 mm - 24.37 mm	0.6947" - 0.9596"
1B	19.05 mm - 24.37 mm	0.7499" - 0.9596"
1C	20.60 mm - 24.37 mm	0.8109" - 0.9596"
1D	22.90 mm - 24.37 mm	0.9014" - 0.9596"

Accessoires

	Vis pour lame	Vis de verrouillage nylon	Tournevis	Tournevis à serrage préréglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible*
A/B	7375-IP9-1	7375N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	305 N-cm (27.0 in-lbs)
C/D	739-IP9-1	739N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	305 N-cm (27.0 in-lbs)

*Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.

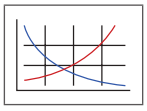
⚠ AVERTISSEMENT Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page **A25: 66** du catalogue. **Visitez www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.
Email : **engineering.eu@alliedmachine.com**

A25: 24 - 27



Légende A25: 1

A25: 56 - 63

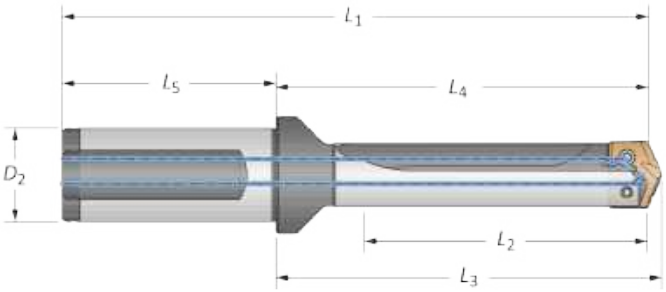


ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)
Vis conditionnées par sachet de 10.

Porte-outils T-A Pro

Série 1 Impérial | Plage de diamètre : 0.6947" - 0.9596"





	Longueur	Sous-série	Corps L_2	Corps L_4	Corps L_3	Corps L_1	Queue L_5	Queue D_2	Méplat	Référence
	10xD	A	8.250	9.748	9.888	12.028	2.280	1	Oui	HTA1A10-100F
	10xD	A	8.250	9.748	9.888	12.028	2.280	1	Non	HTA1A10-100C
	10xD	B	8.250	9.748	9.888	12.028	2.280	1	Oui	HTA1B10-100F
	10xD	B	8.250	9.748	9.888	12.028	2.280	1	Non	HTA1B10-100C
	10xD	C	8.250	9.748	9.888	12.028	2.280	1	Oui	HTA1C10-100F
	10xD	C	8.250	9.748	9.888	12.028	2.280	1	Non	HTA1C10-100C
	10xD	D	8.250	9.748	9.888	12.028	2.280	1	Oui	HTA1D10-100F
	10xD	D	8.250	9.748	9.888	12.028	2.280	1	Non	HTA1D10-100C
	12xD	A	9.900	11.398	11.538	13.678	2.280	1	Oui	HTA1A12-100F
	12xD	A	9.900	11.398	11.538	13.678	2.280	1	Non	HTA1A12-100C
	12xD	B	9.900	11.398	11.538	13.678	2.280	1	Oui	HTA1B12-100F
ⓘ	12xD	B	9.900	11.398	11.538	13.678	2.280	1	Non	HTA1B12-100C
	12xD	C	9.900	11.398	11.538	13.678	2.280	1	Oui	HTA1C12-100F
	12xD	C	9.900	11.398	11.538	13.678	2.280	1	Non	HTA1C12-100C
	12xD	D	9.900	11.398	11.538	13.678	2.280	1	Oui	HTA1D12-100F
	12xD	D	9.900	11.398	11.538	13.678	2.280	1	Non	HTA1D12-100C
	15xD	A	12.375	13.873	14.013	16.153	2.280	1	Oui	HTA1A15-100F
	15xD	A	12.375	13.873	14.013	16.153	2.280	1	Non	HTA1A15-100C
	15xD	B	12.375	13.873	14.013	16.153	2.280	1	Oui	HTA1B15-100F
	15xD	B	12.375	13.873	14.013	16.153	2.280	1	Non	HTA1B15-100C
	15xD	C	12.375	13.873	14.013	16.153	2.280	1	Oui	HTA1C15-100F
	15xD	C	12.375	13.873	14.013	16.153	2.280	1	Non	HTA1C15-100C
	15xD	D	12.375	13.873	14.013	16.153	2.280	1	Oui	HTA1D15-100F
	15xD	D	12.375	13.873	14.013	16.153	2.280	1	Non	HTA1D15-100C

Sous-série	Plage de diamètres de porte-outils série 1 Métrique (mm)	Impérial (Pouce)
1A	17.65 mm - 24.37 mm	0.6947" - 0.9596"
1B	19.05 mm - 24.37 mm	0.7499" - 0.9596"
1C	20.60 mm - 24.37 mm	0.8109" - 0.9596"
1D	22.90 mm - 24.37 mm	0.9014" - 0.9596"

Accessoires

	Vis pour lame	Vis de verrouillage nylon	Tournevis	Tournevis à serrage préréglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible*
A/B	7375-IP9-1	7375N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	305 N-cm (27.0 in-lbs)
C/D	739-IP9-1	739N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	305 N-cm (27.0 in-lbs)

*Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.

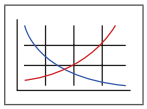
⚠ AVERTISSEMENT Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page **A25: 66** du catalogue. **Visitez www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.
Email : **engineering.eu@alliedmachine.com**

A25: 24 - 27



Légende A25: 1

A25: 56 - 63

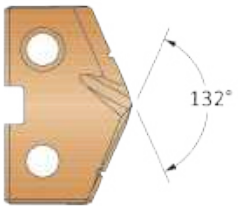


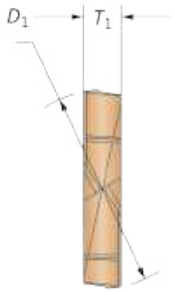
ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)
Vis conditionnées par sachet de 10.

Lames T-A Pro

Série 2 | Plage de diamètre : 24.38 mm - 35.04 mm (0.9597" - 1.3797")







Lame					Carbure				HSS
					Référence	Référence	Référence	Référence	Référence
Séries	D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	T_1	P	K	N	M	X
2-A	24.40	0.9606	—	3/16	TAP2-24.40	TAK2-24.40	TAN2-24.40	TAM2-24.40	TAX2-24.40
2-A	24.50	0.9646	—	3/16	TAP2-24.50	TAK2-24.50	TAN2-24.50	TAM2-24.50	TAX2-24.50
2-A	24.61	0.9689	31/32	3/16	TAP2-24.61	TAK2-24.61	TAN2-24.61	TAM2-24.61	TAX2-24.61
2-A	24.70	0.9724	—	3/16	TAP2-24.70	TAK2-24.70	TAN2-24.70	TAM2-24.70	TAX2-24.70
2-A	24.80	0.9764	—	3/16	TAP2-24.80	TAK2-24.80	TAN2-24.80	TAM2-24.80	TAX2-24.80
2-A	24.90	0.9803	—	3/16	TAP2-24.90	TAK2-24.90	TAN2-24.90	TAM2-24.90	TAX2-24.90
2-A	25.00	0.9843	63/64	3/16	TAP2-25.00	TAK2-25.00	TAN2-25.00	TAM2-25.00	TAX2-25.00
2-A	25.10	0.9882	—	3/16	TAP2-25.10	TAK2-25.10	TAN2-25.10	TAM2-25.10	TAX2-25.10
2-A	25.20	0.9921	—	3/16	TAP2-25.20	TAK2-25.20	TAN2-25.20	TAM2-25.20	TAX2-25.20
2-A	25.30	0.9961	—	3/16	TAP2-25.30	TAK2-25.30	TAN2-25.30	TAM2-25.30	TAX2-25.30

Les lames sont conditionnées par 2.

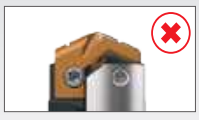
Porte-outils sous-série renforcé (A, B, C, D)

Les porte-outils de sous-série renforcés sont recommandés lors de l'utilisation des lames carbure proche de la fin de la plage de diamètre de chaque série, ainsi que dans les applications plus difficiles nécessitant plus de support de la lame et du porte-outil. **À NOTER** : Seuls les lames de sous-série spécifiés doivent être utilisés avec des porte-outils de sous-série renforcés équivalents ou plus petits.

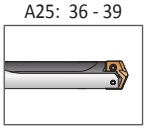

Lame série A +
porte-outil série A


Lame série C +
porte-outil série A

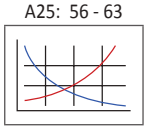

Lame série C +
porte-outil série C


Lame série A +
porte-outil série C

A25: 36 - 39


Légende A25: 1

A25: 56 - 63



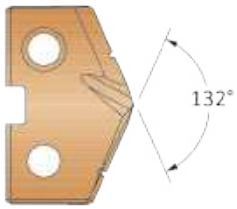
Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande.
Lorsque vous commandez, suivez l'exemple ci-dessous:

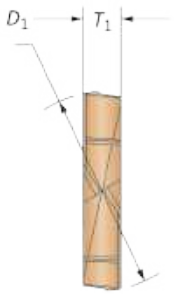
Métrique :	13.16 mm, Acier, Série 0 = Référence **TAP0-13.16**
Impérial :	0.5180", Acier, Série 0 = Référence **TAP0-13.16**

Lames T-A Pro

Série 2 | Plage de diamètre : 24.38 mm - 35.04 mm (0.9597" - 1.3797")







Lame					Carbure				HSS
					Référence	Référence	Référence	Référence	Référence
Séries	D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	T_1	P	K	N	M	X
2-B	25.40	1.0000	1	3/16	TAP2-25.40	TAK2-25.40	TAN2-25.40	TAM2-25.40	TAX2-25.40
2-B	25.50	1.0039	—	3/16	TAP2-25.50	TAK2-25.50	TAN2-25.50	TAM2-25.50	TAX2-25.50
2-B	25.60	1.0079	—	3/16	TAP2-25.60	TAK2-25.60	TAN2-25.60	TAM2-25.60	TAX2-25.60
2-B	25.70	1.0118	—	3/16	TAP2-25.70	TAK2-25.70	TAN2-25.70	TAM2-25.70	TAX2-25.70
2-B	25.78	1.0150	—	3/16	TAP2-25.78	TAK2-25.78	TAN2-25.78	TAM2-25.78	TAX2-25.78
2-B	25.90	1.0197	—	3/16	TAP2-25.90	TAK2-25.90	TAN2-25.90	TAM2-25.90	TAX2-25.90
2-B	26.00	1.0236	—	3/16	TAP2-26.00	TAK2-26.00	TAN2-26.00	TAM2-26.00	TAX2-26.00
2-B	26.10	1.0276	—	3/16	TAP2-26.10	TAK2-26.10	TAN2-26.10	TAM2-26.10	TAX2-26.10
2-B	26.20	1.0315	1-1/32	3/16	TAP2-26.20	TAK2-26.20	TAN2-26.20	TAM2-26.20	TAX2-26.20
2-B	26.30	1.0354	—	3/16	TAP2-26.30	TAK2-26.30	TAN2-26.30	TAM2-26.30	TAX2-26.30
2-B	26.40	1.0394	—	3/16	TAP2-26.40	TAK2-26.40	TAN2-26.40	TAM2-26.40	TAX2-26.40
2-B	26.50	1.0433	—	3/16	TAP2-26.50	TAK2-26.50	TAN2-26.50	TAM2-26.50	TAX2-26.50
2-B	26.57	1.0461	—	3/16	TAP2-26.57	TAK2-26.57	TAN2-26.57	TAM2-26.57	TAX2-26.57
2-B	26.59	1.0469	1-3/64	3/16	TAP2-26.59	TAK2-26.59	TAN2-26.59	TAM2-26.59	TAX2-26.59
2-B	26.60	1.0472	—	3/16	TAP2-26.60	TAK2-26.60	TAN2-26.60	TAM2-26.60	TAX2-26.60
2-B	26.70	1.0512	—	3/16	TAP2-26.70	TAK2-26.70	TAN2-26.70	TAM2-26.70	TAX2-26.70
2-B	26.80	1.0551	—	3/16	TAP2-26.80	TAK2-26.80	TAN2-26.80	TAM2-26.80	TAX2-26.80
2-B	26.90	1.0591	—	3/16	TAP2-26.90	TAK2-26.90	TAN2-26.90	TAM2-26.90	TAX2-26.90
2-B	26.99	1.0626	1-1/16	3/16	TAP2-26.99	TAK2-26.99	TAN2-26.99	TAM2-26.99	TAX2-26.99
2-B	27.00	1.0630	—	3/16	TAP2-27.00	TAK2-27.00	TAN2-27.00	TAM2-27.00	TAX2-27.00
2-B	27.10	1.0669	—	3/16	TAP2-27.10	TAK2-27.10	TAN2-27.10	TAM2-27.10	TAX2-27.10
2-B	27.20	1.0709	—	3/16	TAP2-27.20	TAK2-27.20	TAN2-27.20	TAM2-27.20	TAX2-27.20
2-B	27.30	1.0748	—	3/16	TAP2-27.30	TAK2-27.30	TAN2-27.30	TAM2-27.30	TAX2-27.30
2-B	27.40	1.0787	—	3/16	TAP2-27.40	TAK2-27.40	TAN2-27.40	TAM2-27.40	TAX2-27.40
2-B	27.50	1.0827	—	3/16	TAP2-27.50	TAK2-27.50	TAN2-27.50	TAM2-27.50	TAX2-27.50
2-B	27.60	1.0866	—	3/16	TAP2-27.60	TAK2-27.60	TAN2-27.60	TAM2-27.60	TAX2-27.60
2-B	27.70	1.0906	—	3/16	TAP2-27.70	TAK2-27.70	TAN2-27.70	TAM2-27.70	TAX2-27.70
2-B	27.78	1.0937	1-3/32	3/16	TAP2-27.78	TAK2-27.78	TAN2-27.78	TAM2-27.78	TAX2-27.78
2-B	27.90	1.0984	—	3/16	TAP2-27.90	TAK2-27.90	TAN2-27.90	TAM2-27.90	TAX2-27.90
2-B	28.00	1.1024	—	3/16	TAP2-28.00	TAK2-28.00	TAN2-28.00	TAM2-28.00	TAX2-28.00
2-B	28.10	1.1063	—	3/16	TAP2-28.10	TAK2-28.10	TAN2-28.10	TAM2-28.10	TAX2-28.10
2-B	28.17	1.1091	1-7/64	3/16	TAP2-28.17	TAK2-28.17	TAN2-28.17	TAM2-28.17	TAX2-28.17
2-B	28.20	1.1102	—	3/16	TAP2-28.20	TAK2-28.20	TAN2-28.20	TAM2-28.20	TAX2-28.20
2-B	28.30	1.1142	—	3/16	TAP2-28.30	TAK2-28.30	TAN2-28.30	TAM2-28.30	TAX2-28.30
2-B	28.40	1.1181	—	3/16	TAP2-28.40	TAK2-28.40	TAN2-28.40	TAM2-28.40	TAX2-28.40

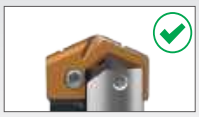
Les lames sont conditionnées par 2.

Porte-outils sous-série renforcé (A, B, C, D)

Les porte-outils de sous-série renforcés sont recommandés lors de l'utilisation des lames carbure proche de la fin de la plage de diamètre de chaque série, ainsi que dans les applications plus difficiles nécessitant plus de support de la lame et du porte-outil. **À NOTER** : Seuls les lames de sous-série spécifiés doivent être utilisés avec des porte-outils de sous-série renforcés équivalents ou plus petits.


Lame série A +
porte-outil série A

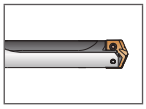

Lame série C +
porte-outil série A


Lame série C +
porte-outil série C

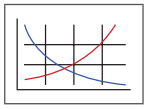

Lame série A +
porte-outil série C

Légende A25: 1

A25: 36 - 39



A25: 56 - 63

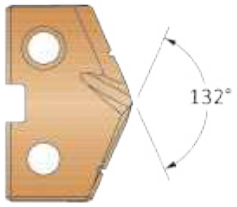


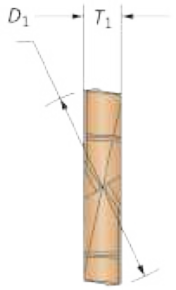
Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande. Lorsque vous commandez, suivez l'exemple ci-dessous:	
Métrique :	13.16 mm, Acier, Série 0 = Référence **TAP0-13.16**
Impérial :	0.5180", Acier, Série 0 = Référence **TAP0-13.16**

Lames T-A Pro

Série 2 | Plage de diamètre : 24.38 mm - 35.04 mm (0.9597" - 1.3797")







Lame					Carbure				HSS
					Référence	Référence	Référence	Référence	Référence
Séries	D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	T_1	P	K	N	M	X
2-C	28.50	1.1220	—	3/16	TAP2-28.50	TAK2-28.50	TAN2-28.50	TAM2-28.50	TAX2-28.50
2-C	28.58	1.1252	1-1/8	3/16	TAP2-28.58	TAK2-28.58	TAN2-28.58	TAM2-28.58	TAX2-28.58
2-C	28.70	1.1299	—	3/16	TAP2-28.70	TAK2-28.70	TAN2-28.70	TAM2-28.70	TAX2-28.70
2-C	28.80	1.1339	—	3/16	TAP2-28.80	TAK2-28.80	TAN2-28.80	TAM2-28.80	TAX2-28.80
2-C	28.90	1.1378	—	3/16	TAP2-28.90	TAK2-28.90	TAN2-28.90	TAM2-28.90	TAX2-28.90
2-C	29.00	1.1417	—	3/16	TAP2-29.00	TAK2-29.00	TAN2-29.00	TAM2-29.00	TAX2-29.00
2-C	29.10	1.1457	—	3/16	TAP2-29.10	TAK2-29.10	TAN2-29.10	TAM2-29.10	TAX2-29.10
2-C	29.20	1.1496	—	3/16	TAP2-29.20	TAK2-29.20	TAN2-29.20	TAM2-29.20	TAX2-29.20
2-C	29.30	1.1535	—	3/16	TAP2-29.30	TAK2-29.30	TAN2-29.30	TAM2-29.30	TAX2-29.30
2-C	29.37	1.1563	1-5/32	3/16	TAP2-29.37	TAK2-29.37	TAN2-29.37	TAM2-29.37	TAX2-29.37
2-C	29.40	1.1575	—	3/16	TAP2-29.40	TAK2-29.40	TAN2-29.40	TAM2-29.40	TAX2-29.40
2-C	29.50	1.1614	—	3/16	TAP2-29.50	TAK2-29.50	TAN2-29.50	TAM2-29.50	TAX2-29.50
2-C	29.60	1.1654	—	3/16	TAP2-29.60	TAK2-29.60	TAN2-29.60	TAM2-29.60	TAX2-29.60
2-C	29.70	1.1693	—	3/16	TAP2-29.70	TAK2-29.70	TAN2-29.70	TAM2-29.70	TAX2-29.70
2-C	29.80	1.1732	—	3/16	TAP2-29.80	TAK2-29.80	TAN2-29.80	TAM2-29.80	TAX2-29.80
2-C	29.90	1.1772	—	3/16	TAP2-29.90	TAK2-29.90	TAN2-29.90	TAM2-29.90	TAX2-29.90
2-C	30.00	1.1811	—	3/16	TAP2-30.00	TAK2-30.00	TAN2-30.00	TAM2-30.00	TAX2-30.00
2-C	30.10	1.1850	—	3/16	TAP2-30.10	TAK2-30.10	TAN2-30.10	TAM2-30.10	TAX2-30.10
2-C	30.16	1.1874	1-3/16	3/16	TAP2-30.16	TAK2-30.16	TAN2-30.16	TAM2-30.16	TAX2-30.16
2-C	30.20	1.1890	—	3/16	TAP2-30.20	TAK2-30.20	TAN2-30.20	TAM2-30.20	TAX2-30.20
2-C	30.30	1.1929	—	3/16	TAP2-30.30	TAK2-30.30	TAN2-30.30	TAM2-30.30	TAX2-30.30
2-C	30.40	1.1969	—	3/16	TAP2-30.40	TAK2-30.40	TAN2-30.40	TAM2-30.40	TAX2-30.40
2-C	30.50	1.2008	—	3/16	TAP2-30.50	TAK2-30.50	TAN2-30.50	TAM2-30.50	TAX2-30.50
2-C	30.60	1.2047	—	3/16	TAP2-30.60	TAK2-30.60	TAN2-30.60	TAM2-30.60	TAX2-30.60
2-C	30.70	1.2087	—	3/16	TAP2-30.70	TAK2-30.70	TAN2-30.70	TAM2-30.70	TAX2-30.70
2-C	30.80	1.2126	—	3/16	TAP2-30.80	TAK2-30.80	TAN2-30.80	TAM2-30.80	TAX2-30.80
2-C	30.90	1.2165	—	3/16	TAP2-30.90	TAK2-30.90	TAN2-30.90	TAM2-30.90	TAX2-30.90
2-C	30.96	1.2189	1-7/32	3/16	TAP2-30.96	TAK2-30.96	TAN2-30.96	TAM2-30.96	TAX2-30.96
2-C	31.00	1.2205	—	3/16	TAP2-31.00	TAK2-31.00	TAN2-31.00	TAM2-31.00	TAX2-31.00
2-C	31.10	1.2244	—	3/16	TAP2-31.10	TAK2-31.10	TAN2-31.10	TAM2-31.10	TAX2-31.10
2-C	31.20	1.2283	—	3/16	TAP2-31.20	TAK2-31.20	TAN2-31.20	TAM2-31.20	TAX2-31.20
2-C	31.30	1.2323	—	3/16	TAP2-31.30	TAK2-31.30	TAN2-31.30	TAM2-31.30	TAX2-31.30
2-C	31.40	1.2362	—	3/16	TAP2-31.40	TAK2-31.40	TAN2-31.40	TAM2-31.40	TAX2-31.40
2-C	31.50	1.2402	—	3/16	TAP2-31.50	TAK2-31.50	TAN2-31.50	TAM2-31.50	TAX2-31.50
2-C	31.60	1.2441	—	3/16	TAP2-31.60	TAK2-31.60	TAN2-31.60	TAM2-31.60	TAX2-31.60

Les lames sont conditionnées par 2.

Porte-outils sous-série renforcé (A, B, C, D)

Les porte-outils de sous-série renforcés sont recommandés lors de l'utilisation des lames carbure proche de la fin de la plage de diamètre de chaque série, ainsi que dans les applications plus difficiles nécessitant plus de support de la lame et du porte-outil. **À NOTER** : Seuls les lames de sous-série spécifiés doivent être utilisés avec des porte-outils de sous-série renforcés équivalents ou plus petits.

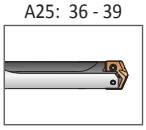

Lame série A + porte-outil série A


Lame série C + porte-outil série A

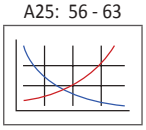

Lame série C + porte-outil série C


Lame série A + porte-outil série C

A25: 36 - 39



A25: 56 - 63



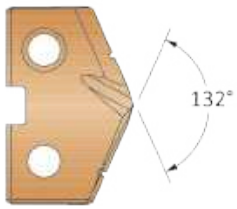
Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande.
Lorsque vous commandez, suivez l'exemple ci-dessous:

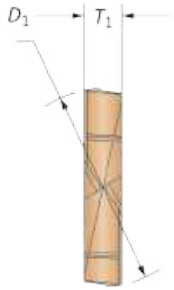
Métrique :	13.16 mm, Acier, Série 0 = Référence **TAP0-13.16**
Impérial :	0.5180", Acier, Série 0 = Référence **TAP0-13.16**

Lames T-A Pro

Série 2 | Plage de diamètre : 24.38 mm - 35.04 mm (0.9597" - 1.3797")







Lame					Carbure				HSS
					Référence	Référence	Référence	Référence	Référence
Séries	D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	T_1	P	K	N	M	X
2-D	31.70	1.2480	—	3/16	TAP2-31.70	TAK2-31.70	TAN2-31.70	TAM2-31.70	TAX2-31.70
2-D	31.75	1.2500	1-1/4	3/16	TAP2-31.75	TAK2-31.75	TAN2-31.75	TAM2-31.75	TAX2-31.75
2-D	31.80	1.2520	—	3/16	TAP2-31.80	TAK2-31.80	TAN2-31.80	TAM2-31.80	TAX2-31.80
2-D	31.90	1.2559	—	3/16	TAP2-31.90	TAK2-31.90	TAN2-31.90	TAM2-31.90	TAX2-31.90
2-D	32.00	1.2598	—	3/16	TAP2-32.00	TAK2-32.00	TAN2-32.00	TAM2-32.00	TAX2-32.00
2-D	32.10	1.2638	—	3/16	TAP2-32.10	TAK2-32.10	TAN2-32.10	TAM2-32.10	TAX2-32.10
2-D	32.15	1.2657	1-17/64	3/16	TAP2-32.15	TAK2-32.15	TAN2-32.15	TAM2-32.15	TAX2-32.15
2-D	32.20	1.2677	—	3/16	TAP2-32.20	TAK2-32.20	TAN2-32.20	TAM2-32.20	TAX2-32.20
2-D	32.30	1.2717	—	3/16	TAP2-32.30	TAK2-32.30	TAN2-32.30	TAM2-32.30	TAX2-32.30
2-D	32.40	1.2756	—	3/16	TAP2-32.40	TAK2-32.40	TAN2-32.40	TAM2-32.40	TAX2-32.40
2-D	32.50	1.2795	—	3/16	TAP2-32.50	TAK2-32.50	TAN2-32.50	TAM2-32.50	TAX2-32.50
2-D	32.55	1.2815	1-9/32	3/16	TAP2-32.55	TAK2-32.55	TAN2-32.55	TAM2-32.55	TAX2-32.55
2-D	32.60	1.2835	—	3/16	TAP2-32.60	TAK2-32.60	TAN2-32.60	TAM2-32.60	TAX2-32.60
2-D	32.70	1.2874	—	3/16	TAP2-32.70	TAK2-32.70	TAN2-32.70	TAM2-32.70	TAX2-32.70
2-D	32.80	1.2913	—	3/16	TAP2-32.80	TAK2-32.80	TAN2-32.80	TAM2-32.80	TAX2-32.80
2-D	32.90	1.2953	—	3/16	TAP2-32.90	TAK2-32.90	TAN2-32.90	TAM2-32.90	TAX2-32.90
2-D	33.00	1.2992	—	3/16	TAP2-33.00	TAK2-33.00	TAN2-33.00	TAM2-33.00	TAX2-33.00
2-D	33.10	1.3031	—	3/16	TAP2-33.10	TAK2-33.10	TAN2-33.10	TAM2-33.10	TAX2-33.10
2-D	33.20	1.3071	—	3/16	TAP2-33.20	TAK2-33.20	TAN2-33.20	TAM2-33.20	TAX2-33.20
2-D	33.30	1.3110	—	3/16	TAP2-33.30	TAK2-33.30	TAN2-33.30	TAM2-33.30	TAX2-33.30
2-D	33.34	1.3126	1-5/16	3/16	TAP2-33.34	TAK2-33.34	TAN2-33.34	TAM2-33.34	TAX2-33.34
2-D	33.40	1.3150	—	3/16	TAP2-33.40	TAK2-33.40	TAN2-33.40	TAM2-33.40	TAX2-33.40
2-D	33.50	1.3189	—	3/16	TAP2-33.50	TAK2-33.50	TAN2-33.50	TAM2-33.50	TAX2-33.50
2-D	33.60	1.3228	—	3/16	TAP2-33.60	TAK2-33.60	TAN2-33.60	TAM2-33.60	TAX2-33.60
2-D	33.70	1.3268	—	3/16	TAP2-33.70	TAK2-33.70	TAN2-33.70	TAM2-33.70	TAX2-33.70
2-D	33.80	1.3307	—	3/16	TAP2-33.80	TAK2-33.80	TAN2-33.80	TAM2-33.80	TAX2-33.80
2-D	33.90	1.3346	—	3/16	TAP2-33.90	TAK2-33.90	TAN2-33.90	TAM2-33.90	TAX2-33.90
2-D	34.00	1.3386	—	3/16	TAP2-34.00	TAK2-34.00	TAN2-34.00	TAM2-34.00	TAX2-34.00
2-D	34.10	1.3425	—	3/16	TAP2-34.10	TAK2-34.10	TAN2-34.10	TAM2-34.10	TAX2-34.10
2-D	34.13	1.3437	1-11/32	3/16	TAP2-34.13	TAK2-34.13	TAN2-34.13	TAM2-34.13	TAX2-34.13
2-D	34.20	1.3465	—	3/16	TAP2-34.20	TAK2-34.20	TAN2-34.20	TAM2-34.20	TAX2-34.20
2-D	34.30	1.3504	—	3/16	TAP2-34.30	TAK2-34.30	TAN2-34.30	TAM2-34.30	TAX2-34.30
2-D	34.40	1.3543	—	3/16	TAP2-34.40	TAK2-34.40	TAN2-34.40	TAM2-34.40	TAX2-34.40
2-D	34.50	1.3583	—	3/16	TAP2-34.50	TAK2-34.50	TAN2-34.50	TAM2-34.50	TAX2-34.50
2-D	34.60	1.3622	—	3/16	TAP2-34.60	TAK2-34.60	TAN2-34.60	TAM2-34.60	TAX2-34.60
2-D	34.70	1.3661	—	3/16	TAP2-34.70	TAK2-34.70	TAN2-34.70	TAM2-34.70	TAX2-34.70
2-D	34.80	1.3701	—	3/16	TAP2-34.80	TAK2-34.80	TAN2-34.80	TAM2-34.80	TAX2-34.80
2-D	34.90	1.3740	—	3/16	TAP2-34.90	TAK2-34.90	TAN2-34.90	TAM2-34.90	TAX2-34.90
2-D	34.93	1.3752	1-3/8	3/16	TAP2-34.93	TAK2-34.93	TAN2-34.93	TAM2-34.93	TAX2-34.93
2-D	35.00	1.3780	—	3/16	TAP2-35.00	TAK2-35.00	TAN2-35.00	TAM2-35.00	TAX2-35.00

Les lames sont conditionnées par 2.

Porte-outils sous-série renforcé (A, B, C, D)

Les porte-outils de sous-série renforcés sont recommandés lors de l'utilisation des lames carbure proche de la fin de la plage de diamètre de chaque série, ainsi que dans les applications plus difficiles nécessitant plus de support de la lame et du porte-outil. **À NOTER** : Seuls les lames de sous-série spécifiés doivent être utilisés avec des porte-outils de sous-série renforcés équivalents ou plus petits.

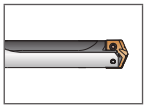

Lame série A + porte-outil série A


Lame série C + porte-outil série A

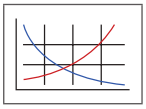

Lame série C + porte-outil série C


Lame série A + porte-outil série C

A25: 36 - 39



A25: 56 - 63



Légende A25: 1

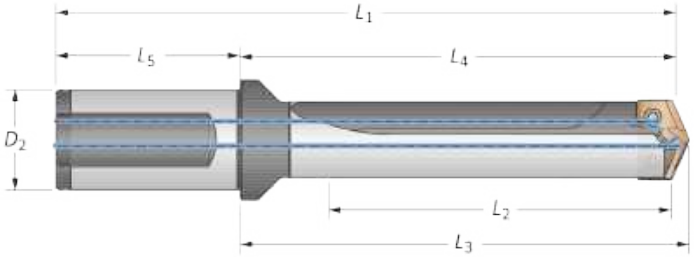
Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande.
Lorsque vous commandez, suivez l'exemple ci-dessous:

Métrique :	13.16 mm, Acier, Série 0 = Référence **TAP0-13.16**
Impérial :	0.5180", Acier, Série 0 = Référence **TAP0-13.16**

Porte-outils T-A Pro

Série 2 Métrique | Plage de diamètre : 24.38 mm - 35.04 mm





	Corps						Queue			
	Longueur	Sous-série	L_2	L_4	L_3	L_1	L_5	D_2	Méplat	Référence
	Extra-court	A	29.7	75.0	78.6	135.0	60.0	32	Oui	**HTA2A01-32FM**
	Extra-court	A	29.7	75.0	78.6	135.0	60.0	32	Non	**HTA2A01-32CM**
	Extra-court	B	29.7	75.0	78.6	135.0	60.0	32	Oui	**HTA2B01-32FM**
	Extra-court	B	29.7	75.0	78.6	135.0	60.0	32	Non	**HTA2B01-32CM**
	Extra-court	C	29.7	75.0	78.6	135.0	60.0	32	Oui	**HTA2C01-32FM**
	Extra-court	C	29.7	75.0	78.6	135.0	60.0	32	Non	**HTA2C01-32CM**
	Extra-court	D	29.7	75.0	78.6	135.0	60.0	32	Oui	**HTA2D01-32FM**
	Extra-court	D	29.7	75.0	78.6	135.0	60.0	32	Non	**HTA2D01-32CM**
	3xD	A	89.2	137.4	141.0	197.4	60.0	32	Oui	**HTA2A03-32FM**
	3xD	A	89.2	137.4	141.0	197.4	60.0	32	Non	**HTA2A03-32CM**
	3xD	B	89.2	137.4	141.0	197.4	60.0	32	Oui	**HTA2B03-32FM**
	3xD	B	89.2	137.4	141.0	197.4	60.0	32	Non	**HTA2B03-32CM**
	3xD	C	89.2	137.4	141.0	197.4	60.0	32	Oui	**HTA2C03-32FM**
	3xD	C	89.2	137.4	141.0	197.4	60.0	32	Non	**HTA2C03-32CM**
	3xD	D	89.2	137.4	141.0	197.4	60.0	32	Oui	**HTA2D03-32FM**
ⓜ	3xD	D	89.2	137.4	141.0	197.4	60.0	32	Non	**HTA2D03-32CM**
	5xD	A	148.7	196.9	200.5	256.9	60.0	32	Oui	**HTA2A05-32FM**
	5xD	A	148.7	196.9	200.5	256.9	60.0	32	Non	**HTA2A05-32CM**
	5xD	B	148.7	196.9	200.5	256.9	60.0	32	Oui	**HTA2B05-32FM**
	5xD	B	148.7	196.9	200.5	256.9	60.0	32	Non	**HTA2B05-32CM**
	5xD	C	148.7	196.9	200.5	256.9	60.0	32	Oui	**HTA2C05-32FM**
	5xD	C	148.7	196.9	200.5	256.9	60.0	32	Non	**HTA2C05-32CM**
	5xD	D	148.7	196.9	200.5	256.9	60.0	32	Oui	**HTA2D05-32FM**
	5xD	D	148.7	196.9	200.5	256.9	60.0	32	Non	**HTA2D05-32CM**
	7xD	A	208.2	256.4	260.0	316.4	60.0	32	Oui	**HTA2A07-32FM**
	7xD	A	208.2	256.4	260.0	316.4	60.0	32	Non	**HTA2A07-32CM**
	7xD	B	208.2	256.4	260.0	316.4	60.0	32	Oui	**HTA2B07-32FM**
	7xD	B	208.2	256.4	260.0	316.4	60.0	32	Non	**HTA2B07-32CM**
	7xD	C	208.2	256.4	260.0	316.4	60.0	32	Oui	**HTA2C07-32FM**
	7xD	C	208.2	256.4	260.0	316.4	60.0	32	Non	**HTA2C07-32CM**
	7xD	D	208.2	256.4	260.0	316.4	60.0	32	Oui	**HTA2D07-32FM**
	7xD	D	208.2	256.4	260.0	316.4	60.0	32	Non	**HTA2D07-32CM**

Sous-série	Plage de diamètres de porte-outils série 2	
	Métrique (mm)	Impérial (Pouce)
2A	24.38 mm - 35.04 mm	0.9597" - 1.3797"
2B	25.40 mm - 35.04 mm	0.9999" - 1.3797"
2C	28.50 mm - 35.04 mm	1.1219" - 1.3797"
2D	31.70 mm - 35.04 mm	1.2479" - 1.3797"

Accessoires

Vis pour lame	Vis de verrouillage nylon	Tournevis	Tournevis à serrage préréglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible*
7495-IP15-1	7495N-IP15-1	8IP-15	8IP-15TL	8IP-15B	690 N-cm (61.0 in-lbs)

*Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.

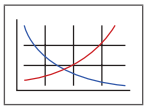
⚠ AVERTISSEMENT Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page **A25: 66** du catalogue. **Visitez www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.
Email : **engineering.eu@alliedmachine.com**

A25: 32 - 35



Légende A25: 1

A25: 56 - 63

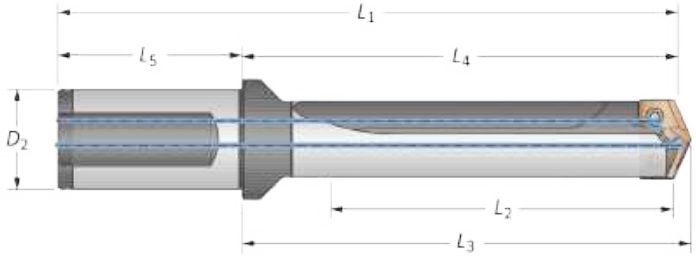


ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)
Vis conditionnées par sachet de 10.

Porte-outils T-A Pro

Série 2 Métrique | Plage de diamètre : 24.38 mm - 35.04 mm





	Corps						Queue			
	Longueur	Sous-série	L_2	L_4	L_3	L_1	L_5	D_2	Méplat	Référence
ⓜ	10xD	A	297.4	345.6	349.2	405.6	60.0	32	Oui	⚠ HTA2A10-32FM
	10xD	A	297.4	345.6	349.2	405.6	60.0	32	Non	⚠ HTA2A10-32CM
	10xD	B	297.4	345.6	349.2	405.6	60.0	32	Oui	⚠ HTA2B10-32FM
	10xD	B	297.4	345.6	349.2	405.6	60.0	32	Non	⚠ HTA2B10-32CM
	10xD	C	297.4	345.6	349.2	405.6	60.0	32	Oui	⚠ HTA2C10-32FM
	10xD	C	297.4	345.6	349.2	405.6	60.0	32	Non	⚠ HTA2C10-32CM
	10xD	D	297.4	345.6	349.2	405.6	60.0	32	Oui	⚠ HTA2D10-32FM
	10xD	D	297.4	345.6	349.2	405.6	60.0	32	Non	⚠ HTA2D10-32CM
	12xD	A	356.9	405.1	408.7	465.1	60.0	32	Oui	⚠ HTA2A12-32FM
	12xD	A	356.9	405.1	408.7	465.1	60.0	32	Non	⚠ HTA2A12-32CM
	12xD	B	356.9	405.1	408.7	465.1	60.0	32	Oui	⚠ HTA2B12-32FM
	12xD	B	356.9	405.1	408.7	465.1	60.0	32	Non	⚠ HTA2B12-32CM
	12xD	C	356.9	405.1	408.7	465.1	60.0	32	Oui	⚠ HTA2C12-32FM
	12xD	C	356.9	405.1	408.7	465.1	60.0	32	Non	⚠ HTA2C12-32CM
	12xD	D	356.9	405.1	408.7	465.1	60.0	32	Oui	⚠ HTA2D12-32FM
	12xD	D	356.9	405.1	408.7	465.1	60.0	32	Non	⚠ HTA2D12-32CM
	15xD	A	446.2	494.4	497.9	554.4	60.0	32	Oui	⚠ HTA2A15-32FM
	15xD	A	446.2	494.4	497.9	554.4	60.0	32	Non	⚠ HTA2A15-32CM
	15xD	B	446.2	494.4	497.9	554.4	60.0	32	Oui	⚠ HTA2B15-32FM
	15xD	B	446.2	494.4	497.9	554.4	60.0	32	Non	⚠ HTA2B15-32CM
	15xD	C	446.2	494.4	497.9	554.4	60.0	32	Oui	⚠ HTA2C15-32FM
	15xD	C	446.2	494.4	497.9	554.4	60.0	32	Non	⚠ HTA2C15-32CM
	15xD	D	446.2	494.4	497.9	554.4	60.0	32	Oui	⚠ HTA2D15-32FM
	15xD	D	446.2	494.4	497.9	554.4	60.0	32	Non	⚠ HTA2D15-32CM

Sous-série	Plage de diamètres de porte-outils série 2	
	Métrique (mm)	Impérial (Pouce)
2A	24.38 mm - 35.04 mm	0.9597" - 1.3797"
2B	25.40 mm - 35.04 mm	0.9999" - 1.3797"
2C	28.50 mm - 35.04 mm	1.1219" - 1.3797"
2D	31.70 mm - 35.04 mm	1.2479" - 1.3797"

Accessoires

Vis pour lame	Vis de verrouillage nylon	Tournevis	Tournevis à serrage préréglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible*
7495-IP15-1	7495N-IP15-1	8IP-15	8IP-15TL	8IP-15B	690 N-cm (61.0 in-lbs)

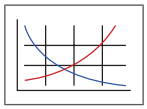
*Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.

⚠ AVERTISSEMENT Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page **A25: 66** du catalogue. **Visitez www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.
Email : **engineering.eu@alliedmachine.com**

A25: 32 - 35



A25: 56 - 63



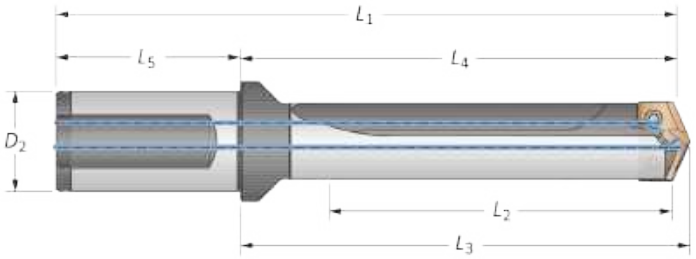
Légende A25: 1

ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)
Vis conditionnées par sachet de 10.

Porte-outils T-A Pro

Série 2 Impérial | Plage de diamètre : 0.9597" - 1.3797"





	Corps						Queue			
	Longueur	Sous-série	L_2	L_4	L_3	L_1	L_5	D_2	Méplat	Référence
	Extra-court	A	1.171	2.954	3.094	5.234	2.280	1-1/4	Oui	**HTA2A01-125F**
	Extra-court	A	1.171	2.954	3.094	5.234	2.280	1-1/4	Non	**HTA2A01-125C**
	Extra-court	B	1.171	2.954	3.094	5.234	2.280	1-1/4	Oui	**HTA2B01-125F**
	Extra-court	B	1.171	2.954	3.094	5.234	2.280	1-1/4	Non	**HTA2B01-125C**
	Extra-court	C	1.171	2.954	3.094	5.234	2.280	1-1/4	Oui	**HTA2C01-125F**
	Extra-court	C	1.171	2.954	3.094	5.234	2.280	1-1/4	Non	**HTA2C01-125C**
	Extra-court	D	1.171	2.954	3.094	5.234	2.280	1-1/4	Oui	**HTA2D01-125F**
	Extra-court	D	1.171	2.954	3.094	5.234	2.280	1-1/4	Non	**HTA2D01-125C**
	3xD	A	3.513	5.411	5.551	7.691	2.280	1-1/4	Oui	**HTA2A03-125F**
	3xD	A	3.513	5.411	5.551	7.691	2.280	1-1/4	Non	**HTA2A03-125C**
	3xD	B	3.513	5.411	5.551	7.691	2.280	1-1/4	Oui	**HTA2B03-125F**
	3xD	B	3.513	5.411	5.551	7.691	2.280	1-1/4	Non	**HTA2B03-125C**
	3xD	C	3.513	5.411	5.551	7.691	2.280	1-1/4	Oui	**HTA2C03-125F**
	3xD	C	3.513	5.411	5.551	7.691	2.280	1-1/4	Non	**HTA2C03-125C**
	3xD	D	3.513	5.411	5.551	7.691	2.280	1-1/4	Oui	**HTA2D03-125F**
ⓘ	3xD	D	3.513	5.411	5.551	7.691	2.280	1-1/4	Non	**HTA2D03-125C**
	5xD	A	5.855	7.753	7.893	10.033	2.280	1-1/4	Oui	**HTA2A05-125F**
	5xD	A	5.855	7.753	7.893	10.033	2.280	1-1/4	Non	**HTA2A05-125C**
	5xD	B	5.855	7.753	7.893	10.033	2.280	1-1/4	Oui	**HTA2B05-125F**
	5xD	B	5.855	7.753	7.893	10.033	2.280	1-1/4	Non	**HTA2B05-125C**
	5xD	C	5.855	7.753	7.893	10.033	2.280	1-1/4	Oui	**HTA2C05-125F**
	5xD	C	5.855	7.753	7.893	10.033	2.280	1-1/4	Non	**HTA2C05-125C**
	5xD	D	5.855	7.753	7.893	10.033	2.280	1-1/4	Oui	**HTA2D05-125F**
	5xD	D	5.855	7.753	7.893	10.033	2.280	1-1/4	Non	**HTA2D05-125C**
	7xD	A	8.197	10.095	10.235	12.375	2.280	1-1/4	Oui	**HTA2A07-125F**
	7xD	A	8.197	10.095	10.235	12.375	2.280	1-1/4	Non	**HTA2A07-125C**
	7xD	B	8.197	10.095	10.235	12.375	2.280	1-1/4	Oui	**HTA2B07-125F**
	7xD	B	8.197	10.095	10.235	12.375	2.280	1-1/4	Non	**HTA2B07-125C**
	7xD	C	8.197	10.095	10.235	12.375	2.280	1-1/4	Oui	**HTA2C07-125F**
	7xD	C	8.197	10.095	10.235	12.375	2.280	1-1/4	Non	**HTA2C07-125C**
	7xD	D	8.197	10.095	10.235	12.375	2.280	1-1/4	Oui	**HTA2D07-125F**
	7xD	D	8.197	10.095	10.235	12.375	2.280	1-1/4	Non	**HTA2D07-125C**

Sous-série	Plage de diamètres de porte-outils série 2	
	Métrique (mm)	Impérial (Pouce)
2A	24.38 mm - 35.04 mm	0.9597" - 1.3797"
2B	25.40 mm - 35.04 mm	0.9999" - 1.3797"
2C	28.50 mm - 35.04 mm	1.1219" - 1.3797"
2D	31.70 mm - 35.04 mm	1.2479" - 1.3797"

Accessoires

 Vis pour lame	 Vis de verrouillage nylon	 Tournevis	 Tournevis à serrage préréglé	 Pointes de rechange	Couple de serrage admissible*
7495-IP15-1	7495N-IP15-1	8IP-15	8IP-15TL	8IP-15B	690 N-cm (61.0 in-lbs)

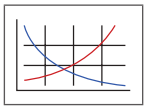
*Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.

⚠ AVERTISSEMENT Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page **A25: 66** du catalogue. **Visitez www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.
Email : **engineering.eu@alliedmachine.com**

A25: 32 - 35



A25: 56 - 63



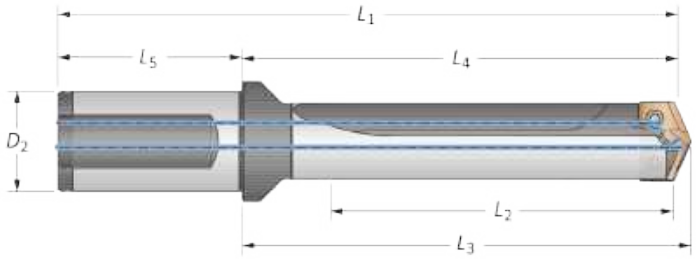
Légende A25: 1

ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)
Vis conditionnées par sachet de 10.

Porte-outils T-A Pro

Série 2 Impérial | Plage de diamètre : 0.9597" - 1.3797"

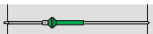




	Corps						Queue			
	Longueur	Sous-série	L_2	L_4	L_3	L_1	L_5	D_2	Méplat	Référence
	10xD	A	11.710	13.608	13.748	15.888	2.280	1-1/4	Oui	⚠ HTA2A10-125F
	10xD	A	11.710	13.608	13.748	15.888	2.280	1-1/4	Non	⚠ HTA2A10-125C
	10xD	B	11.710	13.608	13.748	15.888	2.280	1-1/4	Oui	⚠ HTA2B10-125F
	10xD	B	11.710	13.608	13.748	15.888	2.280	1-1/4	Non	⚠ HTA2B10-125C
	10xD	C	11.710	13.608	13.748	15.888	2.280	1-1/4	Oui	⚠ HTA2C10-125F
	10xD	C	11.710	13.608	13.748	15.888	2.280	1-1/4	Non	⚠ HTA2C10-125C
	10xD	D	11.710	13.608	13.748	15.888	2.280	1-1/4	Oui	⚠ HTA2D10-125F
	10xD	D	11.710	13.608	13.748	15.888	2.280	1-1/4	Non	⚠ HTA2D10-125C
	12xD	A	14.052	15.950	16.090	18.230	2.280	1-1/4	Oui	⚠ HTA2A12-125F
	12xD	A	14.052	15.950	16.090	18.230	2.280	1-1/4	Non	⚠ HTA2A12-125C
	12xD	B	14.052	15.950	16.090	18.230	2.280	1-1/4	Oui	⚠ HTA2B12-125F
ⓘ	12xD	B	14.052	15.950	16.090	18.230	2.280	1-1/4	Non	⚠ HTA2B12-125C
	12xD	C	14.052	15.950	16.090	18.230	2.280	1-1/4	Oui	⚠ HTA2C12-125F
	12xD	C	14.052	15.950	16.090	18.230	2.280	1-1/4	Non	⚠ HTA2C12-125C
	12xD	D	14.052	15.950	16.090	18.230	2.280	1-1/4	Oui	⚠ HTA2D12-125F
	12xD	D	14.052	15.950	16.090	18.230	2.280	1-1/4	Non	⚠ HTA2D12-125C
	15xD	A	17.565	19.463	19.603	21.743	2.280	1-1/4	Oui	⚠ HTA2A15-125F
	15xD	A	17.565	19.463	19.603	21.743	2.280	1-1/4	Non	⚠ HTA2A15-125C
	15xD	B	17.565	19.463	19.603	21.743	2.280	1-1/4	Oui	⚠ HTA2B15-125F
	15xD	B	17.565	19.463	19.603	21.743	2.280	1-1/4	Non	⚠ HTA2B15-125C
	15xD	C	17.565	19.463	19.603	21.743	2.280	1-1/4	Oui	⚠ HTA2C15-125F
	15xD	C	17.565	19.463	19.603	21.743	2.280	1-1/4	Non	⚠ HTA2C15-125C
	15xD	D	17.565	19.463	19.603	21.743	2.280	1-1/4	Oui	⚠ HTA2D15-125F
	15xD	D	17.565	19.463	19.603	21.743	2.280	1-1/4	Non	⚠ HTA2D15-125C

Sous-série	Plage de diamètres de porte-outils série 2	
	Métrique (mm)	Impérial (Pouce)
2A	24.38 mm - 35.04 mm	0.9597" - 1.3797"
2B	25.40 mm - 35.04 mm	0.9999" - 1.3797"
2C	28.50 mm - 35.04 mm	1.1219" - 1.3797"
2D	31.70 mm - 35.04 mm	1.2479" - 1.3797"

Accessoires

 Vis pour lame	 Vis de verrouillage nylon	 Tournevis	 Tournevis à serrage préréglé	 Pointes de rechange	Couple de serrage admissible*
7495-IP15-1	7495N-IP15-1	8IP-15	8IP-15TL	8IP-15B	690 N-cm (61.0 in-lbs)

*Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.

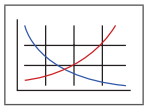
⚠ AVERTISSEMENT Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page **A25: 66** du catalogue. **Visitez www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.
Email : **engineering.eu@alliedmachine.com**

A25: 32 - 35



Légende A25: 1

A25: 56 - 63

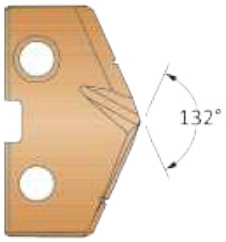


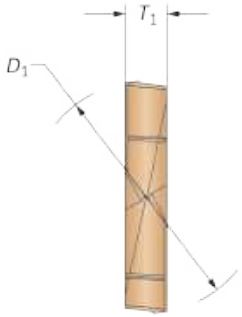
ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)
Vis conditionnées par sachet de 10.

Lames T-A Pro

Série 3 | Plage de diamètre : 35.05 mm - 47.80 mm (1.3798" - 1.8820")







Lame					Carbure				HSS
					Référence	Référence	Référence	Référence	Référence
Séries	D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	T_1	P	K	N	M	X
3-A	35.10	1.3819	—	1/4	TAP3-35.10	TAK3-35.10	TAN3-35.10	TAM3-35.10	TAX3-35.10
3-A	35.20	1.3858	—	1/4	TAP3-35.20	TAK3-35.20	TAN3-35.20	TAM3-35.20	TAX3-35.20
3-A	35.30	1.3898	—	1/4	TAP3-35.30	TAK3-35.30	TAN3-35.30	TAM3-35.30	TAX3-35.30
3-A	35.40	1.3937	—	1/4	TAP3-35.40	TAK3-35.40	TAN3-35.40	TAM3-35.40	TAX3-35.40
3-A	35.50	1.3976	—	1/4	TAP3-35.50	TAK3-35.50	TAN3-35.50	TAM3-35.50	TAX3-35.50
3-A	35.60	1.4016	—	1/4	TAP3-35.60	TAK3-35.60	TAN3-35.60	TAM3-35.60	TAX3-35.60
3-A	35.70	1.4055	—	1/4	TAP3-35.70	TAK3-35.70	TAN3-35.70	TAM3-35.70	TAX3-35.70
3-A	35.72	1.4063	1-13/32	1/4	TAP3-35.72	TAK3-35.72	TAN3-35.72	TAM3-35.72	TAX3-35.72
3-A	35.80	1.4094	—	1/4	TAP3-35.80	TAK3-35.80	TAN3-35.80	TAM3-35.80	TAX3-35.80
3-A	35.90	1.4134	—	1/4	TAP3-35.90	TAK3-35.90	TAN3-35.90	TAM3-35.90	TAX3-35.90
3-A	36.00	1.4173	—	1/4	TAP3-36.00	TAK3-36.00	TAN3-36.00	TAM3-36.00	TAX3-36.00
3-A	36.10	1.4213	—	1/4	TAP3-36.10	TAK3-36.10	TAN3-36.10	TAM3-36.10	TAX3-36.10
3-A	36.20	1.4252	—	1/4	TAP3-36.20	TAK3-36.20	TAN3-36.20	TAM3-36.20	TAX3-36.20
3-A	36.30	1.4291	—	1/4	TAP3-36.30	TAK3-36.30	TAN3-36.30	TAM3-36.30	TAX3-36.30
3-A	36.40	1.4331	—	1/4	TAP3-36.40	TAK3-36.40	TAN3-36.40	TAM3-36.40	TAX3-36.40
3-A	36.50	1.4370	—	1/4	TAP3-36.50	TAK3-36.50	TAN3-36.50	TAM3-36.50	TAX3-36.50
3-A	36.51	1.4374	1-7/16	1/4	TAP3-36.51	TAK3-36.51	TAN3-36.51	TAM3-36.51	TAX3-36.51
3-A	36.60	1.4409	—	1/4	TAP3-36.60	TAK3-36.60	TAN3-36.60	TAM3-36.60	TAX3-36.60
3-A	36.70	1.4449	—	1/4	TAP3-36.70	TAK3-36.70	TAN3-36.70	TAM3-36.70	TAX3-36.70
3-A	36.80	1.4488	—	1/4	TAP3-36.80	TAK3-36.80	TAN3-36.80	TAM3-36.80	TAX3-36.80
3-A	36.90	1.4528	—	1/4	TAP3-36.90	TAK3-36.90	TAN3-36.90	TAM3-36.90	TAX3-36.90
3-A	37.00	1.4567	—	1/4	TAP3-37.00	TAK3-37.00	TAN3-37.00	TAM3-37.00	TAX3-37.00
3-A	37.10	1.4606	—	1/4	TAP3-37.10	TAK3-37.10	TAN3-37.10	TAM3-37.10	TAX3-37.10
3-A	37.20	1.4646	—	1/4	TAP3-37.20	TAK3-37.20	TAN3-37.20	TAM3-37.20	TAX3-37.20
3-A	37.30	1.4685	—	1/4	TAP3-37.30	TAK3-37.30	TAN3-37.30	TAM3-37.30	TAX3-37.30
3-A	37.31	1.4689	1-15/32	1/4	TAP3-37.31	TAK3-37.31	TAN3-37.31	TAM3-37.31	TAX3-37.31
3-A	37.40	1.4724	—	1/4	TAP3-37.40	TAK3-37.40	TAN3-37.40	TAM3-37.40	TAX3-37.40
3-A	37.50	1.4764	—	1/4	TAP3-37.50	TAK3-37.50	TAN3-37.50	TAM3-37.50	TAX3-37.50
3-A	37.60	1.4803	—	1/4	TAP3-37.60	TAK3-37.60	TAN3-37.60	TAM3-37.60	TAX3-37.60
3-A	37.70	1.4843	1-31/64	1/4	TAP3-37.70	TAK3-37.70	TAN3-37.70	TAM3-37.70	TAX3-37.70

Les lames sont conditionnées par 1.

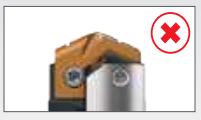
Porte-outils sous-série renforcé (A, B, C, D)

Les porte-outils de sous-série renforcés sont recommandés lors de l'utilisation des lames carbure proche de la fin de la plage de diamètre de chaque série, ainsi que dans les applications plus difficiles nécessitant plus de support de la lame et du porte-outil. **À NOTER** : Seuls les lames de sous-série spécifiés doivent être utilisés avec des porte-outils de sous-série renforcés équivalents ou plus petits.

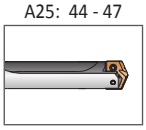

Lame série A +
porte-outil série A


Lame série C +
porte-outil série A

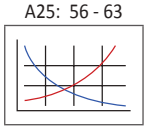

Lame série C +
porte-outil série C


Lame série A +
porte-outil série C

A25: 44 - 47



A25: 56 - 63

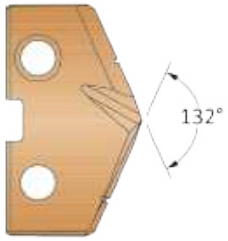


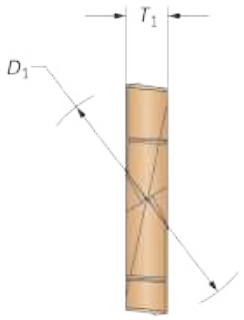
Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande. Lorsque vous commandez, suivez l'exemple ci-dessous:	
Métrique :	13.16 mm, Acier, Série 0 = Référence **TAP0-13.16**
Impérial :	0.5180", Acier, Série 0 = Référence **TAP0-13.16**

Lames T-A Pro

Série 3 | Plage de diamètre : 35.05 mm - 47.80 mm (1.3798" - 1.8820")







Lame					Carbure				HSS
					Référence	Référence	Référence	Référence	Référence
Séries	D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	T_1	P	K	N	M	X
3-B	37.80	1.4882	—	1/4	TAP3-37.80	TAK3-37.80	TAN3-37.80	TAM3-37.80	TAX3-37.80
3-B	37.90	1.4921	—	1/4	TAP3-37.90	TAK3-37.90	TAN3-37.90	TAM3-37.90	TAX3-37.90
3-B	38.00	1.4961	—	1/4	TAP3-38.00	TAK3-38.00	TAN3-38.00	TAM3-38.00	TAX3-38.00
3-B	38.10	1.5000	1-1/2	1/4	TAP3-38.10	TAK3-38.10	TAN3-38.10	TAM3-38.10	TAX3-38.10
3-B	38.20	1.5039	—	1/4	TAP3-38.20	TAK3-38.20	TAN3-38.20	TAM3-38.20	TAX3-38.20
3-B	38.30	1.5079	—	1/4	TAP3-38.30	TAK3-38.30	TAN3-38.30	TAM3-38.30	TAX3-38.30
3-B	38.40	1.5118	—	1/4	TAP3-38.40	TAK3-38.40	TAN3-38.40	TAM3-38.40	TAX3-38.40
3-B	38.50	1.5157	1-33/64	1/4	TAP3-38.50	TAK3-38.50	TAN3-38.50	TAM3-38.50	TAX3-38.50
3-B	38.60	1.5197	—	1/4	TAP3-38.60	TAK3-38.60	TAN3-38.60	TAM3-38.60	TAX3-38.60
3-B	38.70	1.5236	—	1/4	TAP3-38.70	TAK3-38.70	TAN3-38.70	TAM3-38.70	TAX3-38.70
3-B	38.80	1.5276	—	1/4	TAP3-38.80	TAK3-38.80	TAN3-38.80	TAM3-38.80	TAX3-38.80
3-B	38.89	1.5311	1-17/32	1/4	TAP3-38.89	TAK3-38.89	TAN3-38.89	TAM3-38.89	TAX3-38.89
3-B	38.90	1.5315	—	1/4	TAP3-38.90	TAK3-38.90	TAN3-38.90	TAM3-38.90	TAX3-38.90
3-B	39.00	1.5354	—	1/4	TAP3-39.00	TAK3-39.00	TAN3-39.00	TAM3-39.00	TAX3-39.00
3-B	39.10	1.5394	—	1/4	TAP3-39.10	TAK3-39.10	TAN3-39.10	TAM3-39.10	TAX3-39.10
3-B	39.20	1.5433	—	1/4	TAP3-39.20	TAK3-39.20	TAN3-39.20	TAM3-39.20	TAX3-39.20
3-B	39.29	1.5469	1-35/64	1/4	TAP3-39.29	TAK3-39.29	TAN3-39.29	TAM3-39.29	TAX3-39.29
3-B	39.30	1.5472	—	1/4	TAP3-39.30	TAK3-39.30	TAN3-39.30	TAM3-39.30	TAX3-39.30
3-B	39.40	1.5512	—	1/4	TAP3-39.40	TAK3-39.40	TAN3-39.40	TAM3-39.40	TAX3-39.40
3-B	39.50	1.5551	—	1/4	TAP3-39.50	TAK3-39.50	TAN3-39.50	TAM3-39.50	TAX3-39.50
3-B	39.60	1.5591	—	1/4	TAP3-39.60	TAK3-39.60	TAN3-39.60	TAM3-39.60	TAX3-39.60
3-B	39.69	1.5626	1-9/16	1/4	TAP3-39.69	TAK3-39.69	TAN3-39.69	TAM3-39.69	TAX3-39.69
3-B	39.70	1.5630	—	1/4	TAP3-39.70	TAK3-39.70	TAN3-39.70	TAM3-39.70	TAX3-39.70
3-B	39.80	1.5669	—	1/4	TAP3-39.80	TAK3-39.80	TAN3-39.80	TAM3-39.80	TAX3-39.80
3-B	39.90	1.5709	—	1/4	TAP3-39.90	TAK3-39.90	TAN3-39.90	TAM3-39.90	TAX3-39.90
3-B	40.00	1.5748	—	1/4	TAP3-40.00	TAK3-40.00	TAN3-40.00	TAM3-40.00	TAX3-40.00
3-B	40.10	1.5787	—	1/4	TAP3-40.10	TAK3-40.10	TAN3-40.10	TAM3-40.10	TAX3-40.10
3-B	40.20	1.5827	—	1/4	TAP3-40.20	TAK3-40.20	TAN3-40.20	TAM3-40.20	TAX3-40.20
3-B	40.30	1.5866	—	1/4	TAP3-40.30	TAK3-40.30	TAN3-40.30	TAM3-40.30	TAX3-40.30
3-B	40.40	1.5906	—	1/4	TAP3-40.40	TAK3-40.40	TAN3-40.40	TAM3-40.40	TAX3-40.40
3-B	40.48	1.5937	1-19/32	1/4	TAP3-40.48	TAK3-40.48	TAN3-40.48	TAM3-40.48	TAX3-40.48
3-B	40.50	1.5945	—	1/4	TAP3-40.50	TAK3-40.50	TAN3-40.50	TAM3-40.50	TAX3-40.50
3-B	40.60	1.5984	—	1/4	TAP3-40.60	TAK3-40.60	TAN3-40.60	TAM3-40.60	TAX3-40.60
3-B	40.70	1.6024	—	1/4	TAP3-40.70	TAK3-40.70	TAN3-40.70	TAM3-40.70	TAX3-40.70
3-B	40.80	1.6063	—	1/4	TAP3-40.80	TAK3-40.80	TAN3-40.80	TAM3-40.80	TAX3-40.80
3-B	40.90	1.6102	—	1/4	TAP3-40.90	TAK3-40.90	TAN3-40.90	TAM3-40.90	TAX3-40.90

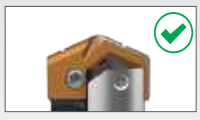
Les lames sont conditionnées par 1.

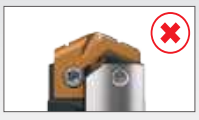
Porte-outils sous-série renforcé (A, B, C, D)

Les porte-outils de sous-série renforcés sont recommandés lors de l'utilisation des lames carbure proche de la fin de la plage de diamètre de chaque série, ainsi que dans les applications plus difficiles nécessitant plus de support de la lame et du porte-outil. **À NOTER** : Seuls les lames de sous-série spécifiés doivent être utilisés avec des porte-outils de sous-série renforcés équivalents ou plus petits.

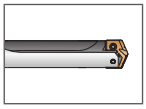

Lame série A +
porte-outil série A


Lame série C +
porte-outil série A

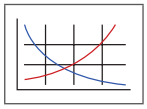

Lame série C +
porte-outil série C


Lame série A +
porte-outil série C

A25: 44 - 47


Légende A25: 1

A25: 56 - 63



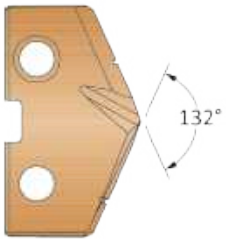
Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande.
Lorsque vous commandez, suivez l'exemple ci-dessous:

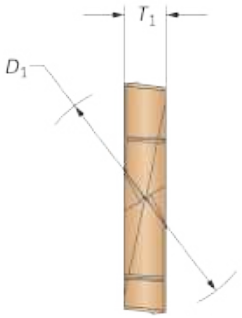
Métrique :	13.16 mm, Acier, Série 0 = Référence **TAP0-13.16**
Impérial :	0.5180", Acier, Série 0 = Référence **TAP0-13.16**

Lames T-A Pro

Série 3 | Plage de diamètre : 35.05 mm - 47.80 mm (1.3798" - 1.8820")







Lame					Carbure				HSS
					Référence	Référence	Référence	Référence	Référence
Séries	D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	T_1	P	K	N	M	X
3-C	41.00	1.6142	—	1/4	TAP3-41.00	TAK3-41.00	TAN3-41.00	TAM3-41.00	TAX3-41.00
3-C	41.10	1.6181	—	1/4	TAP3-41.10	TAK3-41.10	TAN3-41.10	TAM3-41.10	TAX3-41.10
3-C	41.20	1.6220	—	1/4	TAP3-41.20	TAK3-41.20	TAN3-41.20	TAM3-41.20	TAX3-41.20
3-C	41.28	1.6252	1-5/8	1/4	TAP3-41.28	TAK3-41.28	TAN3-41.28	TAM3-41.28	TAX3-41.28
3-C	41.30	1.6260	—	1/4	TAP3-41.30	TAK3-41.30	TAN3-41.30	TAM3-41.30	TAX3-41.30
3-C	41.40	1.6299	—	1/4	TAP3-41.40	TAK3-41.40	TAN3-41.40	TAM3-41.40	TAX3-41.40
3-C	41.50	1.6339	—	1/4	TAP3-41.50	TAK3-41.50	TAN3-41.50	TAM3-41.50	TAX3-41.50
3-C	41.60	1.6378	—	1/4	TAP3-41.60	TAK3-41.60	TAN3-41.60	TAM3-41.60	TAX3-41.60
3-C	41.70	1.6417	—	1/4	TAP3-41.70	TAK3-41.70	TAN3-41.70	TAM3-41.70	TAX3-41.70
3-C	41.80	1.6457	—	1/4	TAP3-41.80	TAK3-41.80	TAN3-41.80	TAM3-41.80	TAX3-41.80
3-C	41.90	1.6496	—	1/4	TAP3-41.90	TAK3-41.90	TAN3-41.90	TAM3-41.90	TAX3-41.90
3-C	42.00	1.6535	—	1/4	TAP3-42.00	TAK3-42.00	TAN3-42.00	TAM3-42.00	TAX3-42.00
3-C	42.07	1.6563	1-21/32	1/4	TAP3-42.07	TAK3-42.07	TAN3-42.07	TAM3-42.07	TAX3-42.07
3-C	42.10	1.6575	—	1/4	TAP3-42.10	TAK3-42.10	TAN3-42.10	TAM3-42.10	TAX3-42.10
3-C	42.20	1.6614	—	1/4	TAP3-42.20	TAK3-42.20	TAN3-42.20	TAM3-42.20	TAX3-42.20
3-C	42.30	1.6654	—	1/4	TAP3-42.30	TAK3-42.30	TAN3-42.30	TAM3-42.30	TAX3-42.30
3-C	42.40	1.6693	—	1/4	TAP3-42.40	TAK3-42.40	TAN3-42.40	TAM3-42.40	TAX3-42.40
3-C	42.50	1.6732	—	1/4	TAP3-42.50	TAK3-42.50	TAN3-42.50	TAM3-42.50	TAX3-42.50
3-C	42.60	1.6772	—	1/4	TAP3-42.60	TAK3-42.60	TAN3-42.60	TAM3-42.60	TAX3-42.60
3-C	42.70	1.6811	—	1/4	TAP3-42.70	TAK3-42.70	TAN3-42.70	TAM3-42.70	TAX3-42.70
3-C	42.80	1.6850	—	1/4	TAP3-42.80	TAK3-42.80	TAN3-42.80	TAM3-42.80	TAX3-42.80
3-C	42.86	1.6874	1-11/16	1/4	TAP3-42.86	TAK3-42.86	TAN3-42.86	TAM3-42.86	TAX3-42.86
3-C	42.90	1.6890	—	1/4	TAP3-42.90	TAK3-42.90	TAN3-42.90	TAM3-42.90	TAX3-42.90
3-C	43.00	1.6929	—	1/4	TAP3-43.00	TAK3-43.00	TAN3-43.00	TAM3-43.00	TAX3-43.00
3-C	43.10	1.6969	—	1/4	TAP3-43.10	TAK3-43.10	TAN3-43.10	TAM3-43.10	TAX3-43.10
3-C	43.20	1.7008	—	1/4	TAP3-43.20	TAK3-43.20	TAN3-43.20	TAM3-43.20	TAX3-43.20
3-C	43.30	1.7047	—	1/4	TAP3-43.30	TAK3-43.30	TAN3-43.30	TAM3-43.30	TAX3-43.30
3-C	43.40	1.7087	—	1/4	TAP3-43.40	TAK3-43.40	TAN3-43.40	TAM3-43.40	TAX3-43.40
3-C	43.50	1.7126	—	1/4	TAP3-43.50	TAK3-43.50	TAN3-43.50	TAM3-43.50	TAX3-43.50
3-C	43.60	1.7165	—	1/4	TAP3-43.60	TAK3-43.60	TAN3-43.60	TAM3-43.60	TAX3-43.60
3-C	43.66	1.7189	1-23/32	1/4	TAP3-43.66	TAK3-43.66	TAN3-43.66	TAM3-43.66	TAX3-43.66
3-C	43.70	1.7205	—	1/4	TAP3-43.70	TAK3-43.70	TAN3-43.70	TAM3-43.70	TAX3-43.70
3-C	43.80	1.7244	—	1/4	TAP3-43.80	TAK3-43.80	TAN3-43.80	TAM3-43.80	TAX3-43.80
3-C	43.90	1.7283	—	1/4	TAP3-43.90	TAK3-43.90	TAN3-43.90	TAM3-43.90	TAX3-43.90
3-C	44.00	1.7323	—	1/4	TAP3-44.00	TAK3-44.00	TAN3-44.00	TAM3-44.00	TAX3-44.00
3-C	44.10	1.7362	—	1/4	TAP3-44.10	TAK3-44.10	TAN3-44.10	TAM3-44.10	TAX3-44.10
3-C	44.20	1.7402	—	1/4	TAP3-44.20	TAK3-44.20	TAN3-44.20	TAM3-44.20	TAX3-44.20
3-C	44.30	1.7441	—	1/4	TAP3-44.30	TAK3-44.30	TAN3-44.30	TAM3-44.30	TAX3-44.30

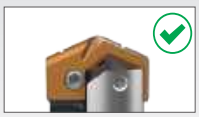
Les lames sont conditionnées par 1.

Porte-outils sous-série renforcé (A, B, C, D)

Les porte-outils de sous-série renforcés sont recommandés lors de l'utilisation des lames carbure proche de la fin de la plage de diamètre de chaque série, ainsi que dans les applications plus difficiles nécessitant plus de support de la lame et du porte-outil. **À NOTER** : Seuls les lames de sous-série spécifiés doivent être utilisés avec des porte-outils de sous-série renforcés équivalents ou plus petits.

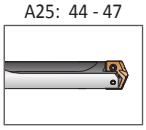

Lame série A +
porte-outil série A


Lame série C +
porte-outil série A

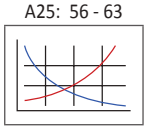

Lame série C +
porte-outil série C


Lame série A +
porte-outil série C

A25: 44 - 47



A25: 56 - 63

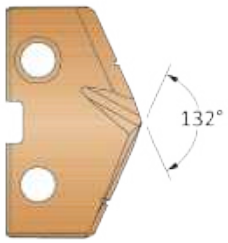


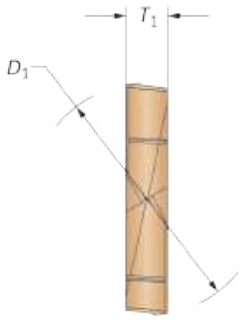
Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande. Lorsque vous commandez, suivez l'exemple ci-dessous:	
Métrique :	13.16 mm, Acier, Série 0 = Référence **TAP0-13.16**
Impérial :	0.5180", Acier, Série 0 = Référence **TAP0-13.16**

Lames T-A Pro

Série 3 | Plage de diamètre : 35.05 mm - 47.80 mm (1.3798" - 1.8820")







Lame					Carbure				HSS
					Référence	Référence	Référence	Référence	Référence
Séries	D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	T_1	P	K	N	M	X
3-D	44.40	1.7480	—	1/4	TAP3-44.40	TAK3-44.40	TAN3-44.40	TAM3-44.40	TAX3-44.40
3-D	44.45	1.7500	1-3/4	1/4	TAP3-44.45	TAK3-44.45	TAN3-44.45	TAM3-44.45	TAX3-44.45
3-D	44.50	1.7520	—	1/4	TAP3-44.50	TAK3-44.50	TAN3-44.50	TAM3-44.50	TAX3-44.50
3-D	44.60	1.7559	—	1/4	TAP3-44.60	TAK3-44.60	TAN3-44.60	TAM3-44.60	TAX3-44.60
3-D	44.70	1.7598	—	1/4	TAP3-44.70	TAK3-44.70	TAN3-44.70	TAM3-44.70	TAX3-44.70
3-D	44.80	1.7638	—	1/4	TAP3-44.80	TAK3-44.80	TAN3-44.80	TAM3-44.80	TAX3-44.80
3-D	44.90	1.7677	—	1/4	TAP3-44.90	TAK3-44.90	TAN3-44.90	TAM3-44.90	TAX3-44.90
3-D	45.00	1.7717	—	1/4	TAP3-45.00	TAK3-45.00	TAN3-45.00	TAM3-45.00	TAX3-45.00
3-D	45.10	1.7756	—	1/4	TAP3-45.10	TAK3-45.10	TAN3-45.10	TAM3-45.10	TAX3-45.10
3-D	45.20	1.7795	—	1/4	TAP3-45.20	TAK3-45.20	TAN3-45.20	TAM3-45.20	TAX3-45.20
3-D	45.24	1.7811	1-25/32	1/4	TAP3-45.24	TAK3-45.24	TAN3-45.24	TAM3-45.24	TAX3-45.24
3-D	45.30	1.7835	—	1/4	TAP3-45.30	TAK3-45.30	TAN3-45.30	TAM3-45.30	TAX3-45.30
3-D	45.40	1.7874	—	1/4	TAP3-45.40	TAK3-45.40	TAN3-45.40	TAM3-45.40	TAX3-45.40
3-D	45.50	1.7913	—	1/4	TAP3-45.50	TAK3-45.50	TAN3-45.50	TAM3-45.50	TAX3-45.50
3-D	45.60	1.7953	—	1/4	TAP3-45.60	TAK3-45.60	TAN3-45.60	TAM3-45.60	TAX3-45.60
3-D	45.64	1.7969	1-51/64	1/4	TAP3-45.64	TAK3-45.64	TAN3-45.64	TAM3-45.64	TAX3-45.64
3-D	45.70	1.7992	—	1/4	TAP3-45.70	TAK3-45.70	TAN3-45.70	TAM3-45.70	TAX3-45.70
3-D	45.80	1.8031	—	1/4	TAP3-45.80	TAK3-45.80	TAN3-45.80	TAM3-45.80	TAX3-45.80
3-D	45.90	1.8071	—	1/4	TAP3-45.90	TAK3-45.90	TAN3-45.90	TAM3-45.90	TAX3-45.90
3-D	46.00	1.8110	—	1/4	TAP3-46.00	TAK3-46.00	TAN3-46.00	TAM3-46.00	TAX3-46.00
3-D	46.04	1.8126	1-13/16	1/4	TAP3-46.04	TAK3-46.04	TAN3-46.04	TAM3-46.04	TAX3-46.04
3-D	46.10	1.8150	—	1/4	TAP3-46.10	TAK3-46.10	TAN3-46.10	TAM3-46.10	TAX3-46.10
3-D	46.20	1.8189	—	1/4	TAP3-46.20	TAK3-46.20	TAN3-46.20	TAM3-46.20	TAX3-46.20
3-D	46.30	1.8228	—	1/4	TAP3-46.30	TAK3-46.30	TAN3-46.30	TAM3-46.30	TAX3-46.30
3-D	46.40	1.8268	—	1/4	TAP3-46.40	TAK3-46.40	TAN3-46.40	TAM3-46.40	TAX3-46.40
3-D	46.50	1.8307	—	1/4	TAP3-46.50	TAK3-46.50	TAN3-46.50	TAM3-46.50	TAX3-46.50
3-D	46.60	1.8346	—	1/4	TAP3-46.60	TAK3-46.60	TAN3-46.60	TAM3-46.60	TAX3-46.60
3-D	46.70	1.8386	—	1/4	TAP3-46.70	TAK3-46.70	TAN3-46.70	TAM3-46.70	TAX3-46.70
3-D	46.80	1.8425	—	1/4	TAP3-46.80	TAK3-46.80	TAN3-46.80	TAM3-46.80	TAX3-46.80
3-D	46.83	1.8437	1-27/32	1/4	TAP3-46.83	TAK3-46.83	TAN3-46.83	TAM3-46.83	TAX3-46.83
3-D	46.90	1.8465	—	1/4	TAP3-46.90	TAK3-46.90	TAN3-46.90	TAM3-46.90	TAX3-46.90
3-D	47.00	1.8504	—	1/4	TAP3-47.00	TAK3-47.00	TAN3-47.00	TAM3-47.00	TAX3-47.00
3-D	47.10	1.8543	—	1/4	TAP3-47.10	TAK3-47.10	TAN3-47.10	TAM3-47.10	TAX3-47.10
3-D	47.20	1.8583	—	1/4	TAP3-47.20	TAK3-47.20	TAN3-47.20	TAM3-47.20	TAX3-47.20
3-D	47.30	1.8622	—	1/4	TAP3-47.30	TAK3-47.30	TAN3-47.30	TAM3-47.30	TAX3-47.30
3-D	47.40	1.8661	—	1/4	TAP3-47.40	TAK3-47.40	TAN3-47.40	TAM3-47.40	TAX3-47.40
3-D	47.50	1.8701	—	1/4	TAP3-47.50	TAK3-47.50	TAN3-47.50	TAM3-47.50	TAX3-47.50
3-D	47.60	1.8740	—	1/4	TAP3-47.60	TAK3-47.60	TAN3-47.60	TAM3-47.60	TAX3-47.60
3-D	47.63	1.8752	1-7/8	1/4	TAP3-47.63	TAK3-47.63	TAN3-47.63	TAM3-47.63	TAX3-47.63

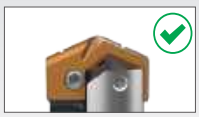
Les lames sont conditionnées par 1.

Porte-outils sous-série renforcé (A, B, C, D)

Les porte-outils de sous-série renforcés sont recommandés lors de l'utilisation des lames carbure proche de la fin de la plage de diamètre de chaque série, ainsi que dans les applications plus difficiles nécessitant plus de support de la lame et du porte-outil. **À NOTER** : Seuls les lames de sous-série spécifiés doivent être utilisés avec des porte-outils de sous-série renforcés équivalents ou plus petits.

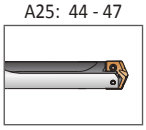

Lame série A +
porte-outil série A


Lame série C +
porte-outil série A

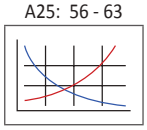

Lame série C +
porte-outil série C


Lame série A +
porte-outil série C

A25: 44 - 47



A25: 56 - 63



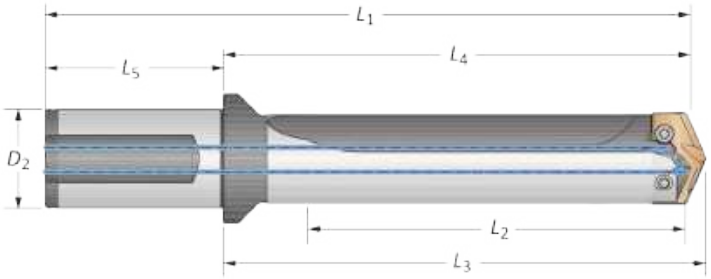
Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande.
Lorsque vous commandez, suivez l'exemple ci-dessous:

Métrique :	13.16 mm, Acier, Série 0 = Référence **TAP0-13.16**
Impérial :	0.5180", Acier, Série 0 = Référence **TAP0-13.16**

Porte-outils T-A Pro

Série 3 Métrique | Plage de diamètre : 35.05 mm - 47.80 mm





	Longueur	Sous-série	Corps L_2	Corps L_4	Corps L_3	Corps L_1	Queue L_5	Queue D_2	Queue Méplat	Référence
	Extra-court	A	41.1	92.3	97.1	162.3	70.0	40	Oui	**HTA3A01-40FM**
	Extra-court	A	41.1	92.3	97.1	162.3	70.0	40	Non	**HTA3A01-40CM**
	Extra-court	B	41.1	92.3	97.1	162.3	70.0	40	Oui	**HTA3B01-40FM**
	Extra-court	B	41.1	92.3	97.1	162.3	70.0	40	Non	**HTA3B01-40CM**
	Extra-court	C	41.1	92.3	97.1	162.3	70.0	40	Oui	**HTA3C01-40FM**
	Extra-court	C	41.1	92.3	97.1	162.3	70.0	40	Non	**HTA3C01-40CM**
	Extra-court	D	41.1	92.3	97.1	162.3	70.0	40	Oui	**HTA3D01-40FM**
	Extra-court	D	41.1	92.3	97.1	162.3	70.0	40	Non	**HTA3D01-40CM**
	3xD	A	123.3	180.1	184.8	250.1	70.0	40	Oui	**HTA3A03-40FM**
	3xD	A	123.3	180.1	184.8	250.1	70.0	40	Non	**HTA3A03-40CM**
	3xD	B	123.3	180.1	184.8	250.1	70.0	40	Oui	**HTA3B03-40FM**
	3xD	B	123.3	180.1	184.8	250.1	70.0	40	Non	**HTA3B03-40CM**
	3xD	C	123.3	180.1	184.8	250.1	70.0	40	Oui	**HTA3C03-40FM**
	3xD	C	123.3	180.1	184.8	250.1	70.0	40	Non	**HTA3C03-40CM**
	3xD	D	123.3	180.1	184.8	250.1	70.0	40	Oui	**HTA3D03-40FM**
ⓜ	3xD	D	123.3	180.1	184.8	250.1	70.0	40	Non	**HTA3D03-40CM**
	5xD	A	205.5	262.3	267.0	332.3	70.0	40	Oui	**HTA3A05-40FM**
	5xD	A	205.5	262.3	267.0	332.3	70.0	40	Non	**HTA3A05-40CM**
	5xD	B	205.5	262.3	267.0	332.3	70.0	40	Oui	**HTA3B05-40FM**
	5xD	B	205.5	262.3	267.0	332.3	70.0	40	Non	**HTA3B05-40CM**
	5xD	C	205.5	262.3	267.0	332.3	70.0	40	Oui	**HTA3C05-40FM**
	5xD	C	205.5	262.3	267.0	332.3	70.0	40	Non	**HTA3C05-40CM**
	5xD	D	205.5	262.3	267.0	332.3	70.0	40	Oui	**HTA3D05-40FM**
	5xD	D	205.5	262.3	267.0	332.3	70.0	40	Non	**HTA3D05-40CM**
	7xD	A	287.7	344.4	349.2	414.5	70.0	40	Oui	**HTA3A07-40FM**
	7xD	A	287.7	344.4	349.2	414.5	70.0	40	Non	**HTA3A07-40CM**
	7xD	B	287.7	344.4	349.2	414.5	70.0	40	Oui	**HTA3B07-40FM**
	7xD	B	287.7	344.4	349.2	414.5	70.0	40	Non	**HTA3B07-40CM**
	7xD	C	287.7	344.4	349.2	414.5	70.0	40	Oui	**HTA3C07-40FM**
	7xD	C	287.7	344.4	349.2	414.5	70.0	40	Non	**HTA3C07-40CM**
	7xD	D	287.7	344.4	349.2	414.5	70.0	40	Oui	**HTA3D07-40FM**
	7xD	D	287.7	344.4	349.2	414.5	70.0	40	Non	**HTA3D07-40CM**

Sous-série	Plage de diamètres de porte-outils série 3 Métrique (mm)	Impérial (Pouce)
3A	35.05 mm - 47.80 mm	1.3798" - 1.8820"
3B	37.80 mm - 47.80 mm	1.4880" - 1.8820"
3C	41.00 mm - 47.80 mm	1.6140" - 1.8820"
3D	44.40 mm - 47.80 mm	1.7479" - 1.8820"

Accessoires

Vis pour lame	Vis de verrouillage nylon	Tournevis	Couple de serrage admissible*
7514-IP20-1	7514N-IP20-1	8IP-20	1370 N-cm (121.3 in-lbs)

*Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.

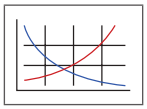
⚠ AVERTISSEMENT Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page **A25: 66** du catalogue. **Visitez www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.
Email : **engineering.eu@alliedmachine.com**

A25: 40 - 43



Légende A25: 1

A25: 56 - 63

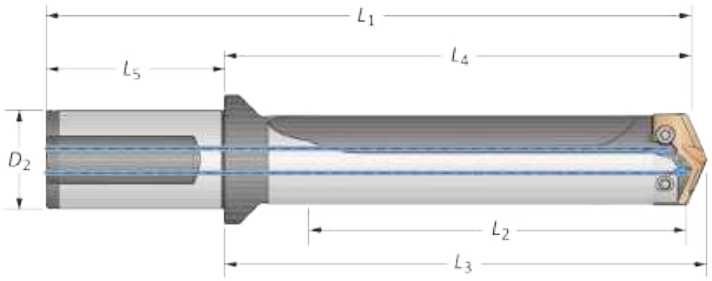


ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)
Vis conditionnées par sachet de 10.

Porte-outils T-A Pro

Série 3 Métrique | Plage de diamètre : 35.05 mm - 47.80 mm





	Corps						Queue			
	Longueur	Sous-série	L_2	L_4	L_3	L_1	L_5	D_2	Méplat	Référence
ⓜ	10xD	A	411.0	467.7	472.5	537.7	70.0	40	Oui	⚠ HTA3A10-40FM
	10xD	A	411.0	467.7	472.5	537.7	70.0	40	Non	⚠ HTA3A10-40CM
	10xD	B	411.0	467.7	472.5	537.7	70.0	40	Oui	⚠ HTA3B10-40FM
	10xD	B	411.0	467.7	472.5	537.7	70.0	40	Non	⚠ HTA3B10-40CM
	10xD	C	411.0	467.7	472.5	537.7	70.0	40	Oui	⚠ HTA3C10-40FM
	10xD	C	411.0	467.7	472.5	537.7	70.0	40	Non	⚠ HTA3C10-40CM
	10xD	D	411.0	467.7	472.5	537.7	70.0	40	Oui	⚠ HTA3D10-40FM
	10xD	D	411.0	467.7	472.5	537.7	70.0	40	Non	⚠ HTA3D10-40CM
	12xD	A	493.2	549.9	554.7	619.9	70.0	40	Oui	⚠ HTA3A12-40FM
	12xD	A	493.2	549.9	554.7	619.9	70.0	40	Non	⚠ HTA3A12-40CM
	12xD	B	493.2	549.9	554.7	619.9	70.0	40	Oui	⚠ HTA3B12-40FM
	12xD	B	493.2	549.9	554.7	619.9	70.0	40	Non	⚠ HTA3B12-40CM
	12xD	C	493.2	549.9	554.7	619.9	70.0	40	Oui	⚠ HTA3C12-40FM
	12xD	C	493.2	549.9	554.7	619.9	70.0	40	Non	⚠ HTA3C12-40CM
	12xD	D	493.2	549.9	554.7	619.9	70.0	40	Oui	⚠ HTA3D12-40FM
	12xD	D	493.2	549.9	554.7	619.9	70.0	40	Non	⚠ HTA3D12-40CM
	15xD	A	616.5	673.2	678.0	743.2	70.0	40	Oui	⚠ HTA3A15-40FM
	15xD	A	616.5	673.2	678.0	743.2	70.0	40	Non	⚠ HTA3A15-40CM
	15xD	B	616.5	673.2	678.0	743.2	70.0	40	Oui	⚠ HTA3B15-40FM
	15xD	B	616.5	673.2	678.0	743.2	70.0	40	Non	⚠ HTA3B15-40CM
	15xD	C	616.5	673.2	678.0	743.2	70.0	40	Oui	⚠ HTA3C15-40FM
	15xD	C	616.5	673.2	678.0	743.2	70.0	40	Non	⚠ HTA3C15-40CM
	15xD	D	616.5	673.2	678.0	743.2	70.0	40	Oui	⚠ HTA3D15-40FM
	15xD	D	616.5	673.2	678.0	743.2	70.0	40	Non	⚠ HTA3D15-40CM

Sous-série	Plage de diamètres de porte-outils série 3	
	Métrique (mm)	Impérial (Pouce)
3A	35.05 mm - 47.80 mm	1.3798" - 1.8820"
3B	37.80 mm - 47.80 mm	1.4880" - 1.8820"
3C	41.00 mm - 47.80 mm	1.6140" - 1.8820"
3D	44.40 mm - 47.80 mm	1.7479" - 1.8820"

Accessoires

 Vis pour lame	 Vis de verrouillage nylon	Tournevis	Couple de serrage admissible*
7514-IP20-1	7514N-IP20-1	8IP-20	1370 N-cm (121.3 in-lbs)

*Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.

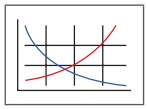
⚠ AVERTISSEMENT Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page **A25: 66** du catalogue. **Visitez www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.
Email : **engineering.eu@alliedmachine.com**

A25: 40 - 43



Légende A25: 1

A25: 56 - 63

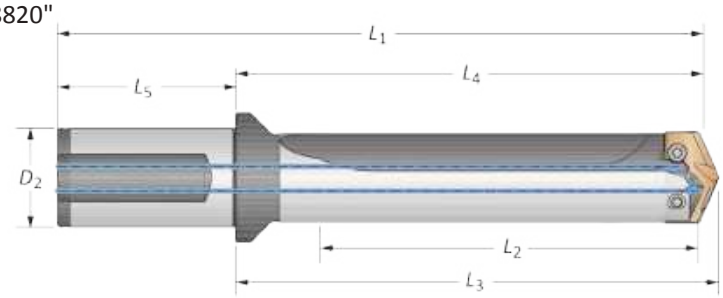


ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)
Vis conditionnées par sachet de 10.

Porte-outils T-A Pro

Série 3 Impérial | Plage de diamètre : 1.3798" - 1.8820"





	Longueur	Sous-série	Corps L_2	Corps L_4	Corps L_3	Corps L_1	Queue L_5	Queue D_2	Méplat	Référence
	Extra-court	A	1.618	3.634	3.821	6.322	2.688	1-1/2	Oui	**HTA3A01-150F**
	Extra-court	A	1.618	3.634	3.821	6.322	2.688	1-1/2	Non	**HTA3A01-150C**
	Extra-court	B	1.618	3.634	3.821	6.322	2.688	1-1/2	Oui	**HTA3B01-150F**
	Extra-court	B	1.618	3.634	3.821	6.322	2.688	1-1/2	Non	**HTA3B01-150C**
	Extra-court	C	1.618	3.634	3.821	6.322	2.688	1-1/2	Oui	**HTA3C01-150F**
	Extra-court	C	1.618	3.634	3.821	6.322	2.688	1-1/2	Non	**HTA3C01-150C**
	Extra-court	D	1.618	3.634	3.821	6.322	2.688	1-1/2	Oui	**HTA3D01-150F**
	Extra-court	D	1.618	3.634	3.821	6.322	2.688	1-1/2	Non	**HTA3D01-150C**
	3xD	A	4.854	7.089	7.276	9.777	2.688	1-1/2	Oui	**HTA3A03-150F**
	3xD	A	4.854	7.089	7.276	9.777	2.688	1-1/2	Non	**HTA3A03-150C**
	3xD	B	4.854	7.089	7.276	9.777	2.688	1-1/2	Oui	**HTA3B03-150F**
	3xD	B	4.854	7.089	7.276	9.777	2.688	1-1/2	Non	**HTA3B03-150C**
	3xD	C	4.854	7.089	7.276	9.777	2.688	1-1/2	Oui	**HTA3C03-150F**
	3xD	C	4.854	7.089	7.276	9.777	2.688	1-1/2	Non	**HTA3C03-150C**
	3xD	D	4.854	7.089	7.276	9.777	2.688	1-1/2	Oui	**HTA3D03-150F**
ⓘ	3xD	D	4.854	7.089	7.276	9.777	2.688	1-1/2	Non	**HTA3D03-150C**
	5xD	A	8.090	10.325	10.512	13.013	2.688	1-1/2	Oui	**HTA3A05-150F**
	5xD	A	8.090	10.325	10.512	13.013	2.688	1-1/2	Non	**HTA3A05-150C**
	5xD	B	8.090	10.325	10.512	13.013	2.688	1-1/2	Oui	**HTA3B05-150F**
	5xD	B	8.090	10.325	10.512	13.013	2.688	1-1/2	Non	**HTA3B05-150C**
	5xD	C	8.090	10.325	10.512	13.013	2.688	1-1/2	Oui	**HTA3C05-150F**
	5xD	C	8.090	10.325	10.512	13.013	2.688	1-1/2	Non	**HTA3C05-150C**
	5xD	D	8.090	10.325	10.512	13.013	2.688	1-1/2	Oui	**HTA3D05-150F**
	5xD	D	8.090	10.325	10.512	13.013	2.688	1-1/2	Non	**HTA3D05-150C**
	7xD	A	11.326	13.561	13.748	16.249	2.688	1-1/2	Oui	**HTA3A07-150F**
	7xD	A	11.326	13.561	13.748	16.249	2.688	1-1/2	Non	**HTA3A07-150C**
	7xD	B	11.326	13.561	13.748	16.249	2.688	1-1/2	Oui	**HTA3B07-150F**
	7xD	B	11.326	13.561	13.748	16.249	2.688	1-1/2	Non	**HTA3B07-150C**
	7xD	C	11.326	13.561	13.748	16.249	2.688	1-1/2	Oui	**HTA3C07-150F**
	7xD	C	11.326	13.561	13.748	16.249	2.688	1-1/2	Non	**HTA3C07-150C**
	7xD	D	11.326	13.561	13.748	16.249	2.688	1-1/2	Oui	**HTA3D07-150F**
	7xD	D	11.326	13.561	13.748	16.249	2.688	1-1/2	Non	**HTA3D07-150C**

Sous-série	Plage de diamètres de porte-outils série 3 Métrique (mm)	Impérial (Pouce)
3A	35.05 mm - 47.80 mm	1.3798" - 1.8820"
3B	37.80 mm - 47.80 mm	1.4880" - 1.8820"
3C	41.00 mm - 47.80 mm	1.6140" - 1.8820"
3D	44.40 mm - 47.80 mm	1.7479" - 1.8820"

Accessoires

Vis pour lame	Vis de verrouillage nylon	Tournevis	Couple de serrage admissible*
7514-IP20-1	7514N-IP20-1	8IP-20	1370 N-cm (121.3 in-lbs)

*Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.

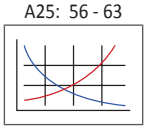
⚠ AVERTISSEMENT Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page **A25: 66** du catalogue. **Visitez www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.
***Email :* engineering.eu@alliedmachine.com**

A25: 40 - 43



Légende A25: 1

A25: 56 - 63

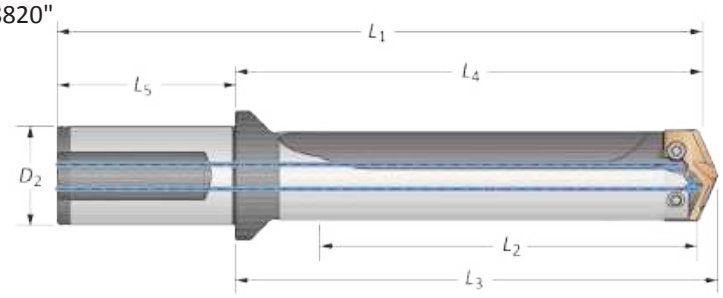


ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)
Vis conditionnées par sachet de 10.

Porte-outils T-A Pro

Série 3 Impérial | Plage de diamètre : 1.3798" - 1.8820"





	Longueur	Sous-série	Corps L_2	Corps L_4	Corps L_3	Corps L_1	Queue L_5	Queue D_2	Méplat	Référence
	10xD	A	16.180	18.415	18.602	21.103	2.688	1-1/2	Oui	⚠ HTA3A10-150F
	10xD	A	16.180	18.415	18.602	21.103	2.688	1-1/2	Non	⚠ HTA3A10-150C
	10xD	B	16.180	18.415	18.602	21.103	2.688	1-1/2	Oui	⚠ HTA3B10-150F
	10xD	B	16.180	18.415	18.602	21.103	2.688	1-1/2	Non	⚠ HTA3B10-150C
	10xD	C	16.180	18.415	18.602	21.103	2.688	1-1/2	Oui	⚠ HTA3C10-150F
	10xD	C	16.180	18.415	18.602	21.103	2.688	1-1/2	Non	⚠ HTA3C10-150C
	10xD	D	16.180	18.415	18.602	21.103	2.688	1-1/2	Oui	⚠ HTA3D10-150F
	10xD	D	16.180	18.415	18.602	21.103	2.688	1-1/2	Non	⚠ HTA3D10-150C
	12xD	A	19.416	21.651	21.838	24.339	2.688	1-1/2	Oui	⚠ HTA3A12-150F
	12xD	A	19.416	21.651	21.838	24.339	2.688	1-1/2	Non	⚠ HTA3A12-150C
	12xD	B	19.416	21.651	21.838	24.339	2.688	1-1/2	Oui	⚠ HTA3B12-150F
ⓘ	12xD	B	19.416	21.651	21.838	24.339	2.688	1-1/2	Non	⚠ HTA3B12-150C
	12xD	C	19.416	21.651	21.838	24.339	2.688	1-1/2	Oui	⚠ HTA3C12-150F
	12xD	C	19.416	21.651	21.838	24.339	2.688	1-1/2	Non	⚠ HTA3C12-150C
	12xD	D	19.416	21.651	21.838	24.339	2.688	1-1/2	Oui	⚠ HTA3D12-150F
	12xD	D	19.416	21.651	21.838	24.339	2.688	1-1/2	Non	⚠ HTA3D12-150C
	15xD	A	24.270	26.505	26.692	29.193	2.688	1-1/2	Oui	⚠ HTA3A15-150F
	15xD	A	24.270	26.505	26.692	29.193	2.688	1-1/2	Non	⚠ HTA3A15-150C
	15xD	B	24.270	26.505	26.692	29.193	2.688	1-1/2	Oui	⚠ HTA3B15-150F
	15xD	B	24.270	26.505	26.692	29.193	2.688	1-1/2	Non	⚠ HTA3B15-150C
	15xD	C	24.270	26.505	26.692	29.193	2.688	1-1/2	Oui	⚠ HTA3C15-150F
	15xD	C	24.270	26.505	26.692	29.193	2.688	1-1/2	Non	⚠ HTA3C15-150C
	15xD	D	24.270	26.505	26.692	29.193	2.688	1-1/2	Oui	⚠ HTA3D15-150F
	15xD	D	24.270	26.505	26.692	29.193	2.688	1-1/2	Non	⚠ HTA3D15-150C

Sous-série	Plage de diamètres de porte-outils série 3 Métrique (mm)	Impérial (Pouce)
3A	35.05 mm - 47.80 mm	1.3798" - 1.8820"
3B	37.80 mm - 47.80 mm	1.4880" - 1.8820"
3C	41.00 mm - 47.80 mm	1.6140" - 1.8820"
3D	44.40 mm - 47.80 mm	1.7479" - 1.8820"

Accessoires

Vis pour lame	Vis de verrouillage nylon	Tournevis	Couple de serrage admissible*
7514-IP20-1	7514N-IP20-1	8IP-20	1370 N-cm (121.3 in-lbs)

*Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.

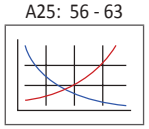
⚠ AVERTISSEMENT Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page **A25: 66** du catalogue. **Visitez www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.
Email : **engineering.eu@alliedmachine.com**

A25: 40 - 43



Légende A25: 1

A25: 56 - 63



ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)
Vis conditionnées par sachet de 10.

Porte-outils de perçage et de chanfreinage T-A Pro

Plage de diamètre : 9.50 mm - 47.80 mm (0.3739" - 1.8820")



PORTE-OUTILS DE PERÇAGE/CHANFREINAGE

- Fournir un chanfrein de 1,00 mm (0,040") x 45° (minimum) pour diverses spécifications de filetage.
- Le chanfrein/cassure du bord du trou réduit l'ébavurage secondaire.
- La longueur de goujure de l'outil étant au minimum de 2xD, il est possible de pré-percer pour des porte-outils longs de 10xD à 15xD.

SOLUTIONS DE CHANFREINAGE *SIMPLIFIÉES.*

Diamètres présélectionnés pour les filetages standards, facilitant ainsi la sélection.

1. Sélectionnez votre taille de filet dans le guide de sélection.
2. Sélectionnez la géométrie ISO de la lame en fonction du matériau.
3. Sélectionnez le type de queue.
4. Spécifiez la taille du chanfrein et calculer la longueur de l'étage et la profondeur Z.

Filets standard ISO métrique

Séries	Taille du filet	Filet majeur	Lame pilote	Ref porte-outil
Pas Gros (MC)	M11 x 1.5	11.00	TA#Y-9.50	HTAYAC45-XXXX
	M12 x 1.75	12.00	TA#Y-10.30	
	M14 x 2	14.00	TA#Z-12.00	HTAZAC45-XXXX
	M16 x 2	16.00	TA#0-14.00	HTA0AC45-XXXX
	M18 x 2.5	18.00	TA#0-15.50	
	M20 x 2.5	20.00	TA#0-17.50	HTA0CC45-XXXX
	M22 x 2.5	22.00	TA#1-19.50	HTA1AC45-XXXX
	M24 x 3	24.00	TA#1-21.00	
	M27 x 3	27.00	TA#1-24.00	HTA1CC45-XXXX
	M30 x 3.5	30.00	TA#2-26.50	HTA2AC45-XXXX
	M33 x 3.5	33.00	TA#2-29.50	
	M36 x 4	36.00	TA#2-32.00	HTA2CC45-XXXX
	M39 x 4	39.00	TA#2-35.00	

- Indique le code ISO de la lame (**P** (acier), **K** (fonte), **N** (non-ferreux), **M** (Inox), **X** (HSS)).

Profondeur Z

Perçage et filetage pour les filets

$$\text{Profondeur Z} = \left(\frac{\text{Ø filet majeur} - D_{1\,min}}{2}\right) + (L_5) + \text{(Taille du chanfrain)}$$

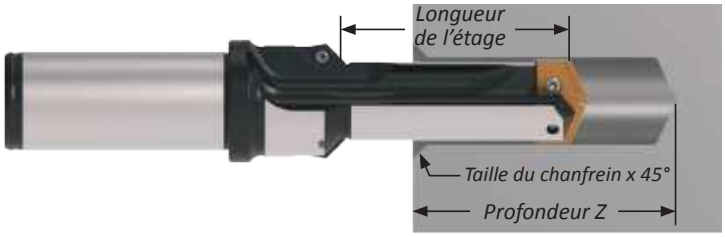
Perçage et chanfreinage pour chanfrein

$$\text{Profondeur Z} = \left(\frac{D_1 - D_{1\,min}}{2}\right) + (L_5) + \text{(Taille du chanfrain)}$$

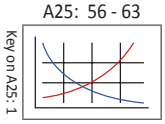
Longueur de l'étage

$$\text{Longueur de l'étage} = \left(\frac{D_1 - D_{1\,min}}{2}\right) + (L_5) - \left(\frac{D_1}{2(\tan(\text{angle de pointe}/2))}\right)$$

NOTE : L'angle de pointe standard est de 132°.



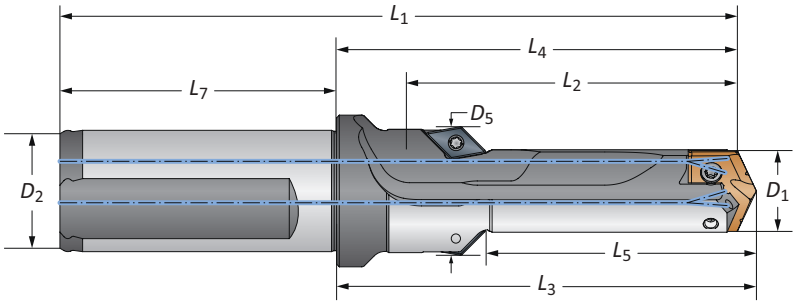
A25: 56 - 63



Porte-outils de perçage et de chanfreinage T-A Pro

Plage de diamètre : 9.50 mm - 47.80 mm (0.3739" - 1.8820")





	Séries	Sous-série	Plage de D_1 Min	Plage de D_1 Max	Étage D_5	Étage L_5	Corps L_2	Corps L_4	Corps L_3	Corps L_1	Queue L_7	Queue D_2	Méplat	Référence
ⓜ	Y	A	9.50	11.09	18.7	31.8	44.6	59.3	61.3	109.3	50.0	20	Oui	**HTAYAC45-20FM**
		A	9.50	11.09	18.7	31.8	44.6	59.3	61.3	109.3	50.0	20	Non	**HTAYAC45-20CM**
	Z	A	11.10	12.69	20.3	38.1	50.0	65.1	67.1	115.1	50.0	20	Oui	**HTAZAC45-20FM**
		A	11.10	12.69	20.3	38.1	50.0	65.1	67.1	115.1	50.0	20	Non	**HTAZAC45-20CM**
	0	A	12.70	15.07	21.9	44.5	57.9	70.7	73.4	120.7	50.0	20	Oui	**HTA0AC45-20FM**
		A	12.70	15.07	21.9	44.5	57.9	70.7	73.4	120.7	50.0	20	Non	**HTA0AC45-20CM**
		C	15.08	17.64	24.3	50.8	61.9	76.3	79.0	126.3	50.0	20	Oui	**HTA0CC45-20FM**
		C	15.08	17.64	24.3	50.8	61.9	76.3	79.0	126.3	50.0	20	Non	**HTA0CC45-20CM**
	1	A	17.65	20.59	26.9	57.2	68.7	84.3	87.9	140.3	56.0	25	Oui	**HTA1AC45-25FM**
		A	17.65	20.59	26.9	57.2	68.7	84.3	87.9	140.3	56.0	25	Non	**HTA1AC45-25CM**
		C	20.60	24.37	29.9	63.5	74.4	90.0	93.6	146.1	56.0	25	Oui	**HTA1CC45-25FM**
		C	20.60	24.37	29.9	63.5	74.4	90.0	93.6	146.1	56.0	25	Non	**HTA1CC45-25CM**
	2	A	24.38	28.49	39.1	63.5	83.2	102.9	106.5	162.9	60.0	32	Oui	**HTA2AC45-32FM**
		A	24.38	28.49	39.1	63.5	83.2	102.9	106.5	162.9	60.0	32	Non	**HTA2AC45-32CM**
		C	28.50	35.04	43.2	82.6	99.8	120.3	123.9	180.3	60.0	32	Oui	**HTA2CC45-32FM**
		C	28.50	35.04	43.2	82.6	99.8	120.3	123.9	180.3	60.0	32	Non	**HTA2CC45-32CM**
	3	A	35.05	40.99	49.8	95.3	112.1	138.0	142.7	208.0	70.0	40	Oui	**HTA3AC45-40FM**
		A	35.05	40.99	49.8	95.3	112.1	138.0	142.7	208.0	70.0	40	Non	**HTA3AC45-40CM**
		C	41.00	47.80	55.7	108.0	123.7	152.0	156.7	222.0	70.0	40	Oui	**HTA3CC45-40FM**
		C	41.00	47.80	55.7	108.0	123.7	152.0	156.7	222.0	70.0	40	Non	**HTA3CC45-40CM**
ⓘ	Y	A	0.3739	0.4368	0.735	1.250	1.754	2.333	2.413	4.363	2.030	3/4	Oui	**HTAYAC45-075F**
		A	0.3739	0.4368	0.735	1.250	1.754	2.333	2.413	4.363	2.030	3/4	Non	**HTAYAC45-075C**
	Z	A	0.4369	0.4998	0.800	1.500	1.970	2.562	2.642	4.592	2.030	3/4	Oui	**HTAZAC45-075F**
		A	0.4369	0.4998	0.800	1.500	1.970	2.562	2.642	4.592	2.030	3/4	Non	**HTAZAC45-075C**
	0	A	0.4999	0.5935	0.864	1.750	2.278	2.782	2.889	4.812	2.030	3/4	Oui	**HTA0AC45-075F**
		A	0.4999	0.5935	0.864	1.750	2.278	2.782	2.889	4.812	2.030	3/4	Non	**HTA0AC45-075C**
		C	0.5936	0.6946	0.958	2.000	2.438	3.003	3.110	5.033	2.030	3/4	Oui	**HTA0CC45-075F**
		C	0.5936	0.6946	0.958	2.000	2.438	3.003	3.110	5.033	2.030	3/4	Non	**HTA0CC45-075C**
	1	A	0.6947	0.8108	1.060	2.250	2.705	3.320	3.460	5.600	2.280	1	Oui	**HTA1AC45-100F**
		A	0.6947	0.8108	1.060	2.250	2.705	3.320	3.460	5.600	2.280	1	Non	**HTA1AC45-100C**
		C	0.8109	0.9596	1.176	2.500	2.930	3.545	3.685	5.825	2.280	1	Oui	**HTA1CC45-100F**
		C	0.8109	0.9596	1.176	2.500	2.930	3.545	3.685	5.825	2.280	1	Non	**HTA1CC45-100C**
	2	A	0.9597	1.1218	1.540	2.500	3.277	4.051	4.191	6.331	2.280	1-1/4	Oui	**HTA2AC45-125F**
		A	0.9597	1.1218	1.540	2.500	3.277	4.051	4.191	6.331	2.280	1-1/4	Non	**HTA2AC45-125C**
		C	1.1219	1.3797	1.700	3.250	3.927	4.737	4.877	7.017	2.280	1-1/4	Oui	**HTA2CC45-125F**
		C	1.1219	1.3797	1.700	3.250	3.927	4.737	4.877	7.017	2.280	1-1/4	Non	**HTA2CC45-125C**
	3	A	1.3798	1.6139	1.960	3.750	4.412	5.432	5.619	8.120	2.688	1-1/2	Oui	**HTA3AC45-150F**
		A	1.3798	1.6139	1.960	3.750	4.412	5.432	5.619	8.120	2.688	1-1/2	Non	**HTA3AC45-150C**
		C	1.6140	1.8820	2.194	4.250	4.872	5.984	6.171	8.672	2.688	1-1/2	Oui	**HTA3CC45-150F**
		C	1.6140	1.8820	2.194	4.250	4.872	5.984	6.171	8.672	2.688	1-1/2	Non	**HTA3CC45-150C**

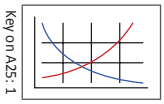
Plaquettes de chanfreinage (Wohlhaupter® géométrie 146) | Accessoires de connexion

Séries Y-1 Référence	Séries Y-1 TORX®	Séries Y-1 Tournevis	Séries 2-3 Référence	Séries 2-3 TORX®	Séries 2-3 Tournevis	P	K	N	M	S	H
397968WHC88	7256-IP8-1	8IP-8	**397591WHC88**	7359-IP15-1	8IP-15	●	—	●	●	●	—
397968WHC81	7256-IP8-1	8IP-8	**397591WHC81**	7359-IP15-1	8IP-15	◐	●	—	—	—	●

● Premier choix ◐ Second Choix

Les vis de la lame pilote et les tournevis sont disponibles sur la page du porte-outil de la série correspondante.

A25: 56 - 63



ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)
Vis conditionnées par sachet de 10.

Taille de filet & lame pilote T-A Pro perçage et chanfreinage | Métrique

UNC | UNF | UNEF | MC | MF

Filets standard unifiés

Séries	Taille du filet	Filet majeur	Lame pilote	Ref porte-outil
Pas gros (UNC)	7/16" - 14	11.10	**TA#Y-9.50**	**HTAYAC45**-XXXX
	1/2" - 13	12.70	**TA#Y-10.80**	
	9/16" - 12	14.27	**TA#Z-12.20**	**HTAZAC45**-XXXX
	5/8" - 11	15.88	**TA#0-13.50**	**HTA0AC45**-XXXX
	3/4" - 10	19.05	**TA#0-16.50**	**HTA0CC45**-XXXX
	7/8" - 9	22.23	**TA#1-19.50**	**HTA1AC45**-XXXX
	1" - 8	25.40	**TA#1-22.30**	**HTA1CC45**-XXXX
	1-1/8" - 7	28.58	**TA#2-25.00**	**HTA2AC45**-XXXX
	1-1/4" - 7	31.75	**TA#2-28.20**	
	1-3/8" - 6	34.93	**TA#2-31.00**	**HTA2CC45**-XXXX
	1-1/2" - 6	38.10	**TA#2-34.00**	
	1-3/4" - 5	44.45	**TA#3-39.50**	**HTA3AC45**-XXXX
	2" - 4.5	50.80	**TA#3-45.00**	**HTA3CC45**-XXXX
Pas fin (UNF)	7/16" - 20	11.10	**TA#Y-9.90**	**HTAYAC45**-XXXX
	1/2" - 20	12.70	**TA#Z-11.50**	**HTAZAC45**-XXXX
	9/16" - 18	14.27	**TA#0-12.90**	**HTA0AC45**-XXXX
	5/8" - 18	15.88	**TA#0-14.50**	
	3/4" - 16	19.05	**TA#0-17.50**	**HTA0CC45**-XXXX
	7/8" - 14	22.23	**TA#1-20.50**	**HTA1AC45**-XXXX
	1" - 12	25.40	**TA#1-23.30**	**HTA1CC45**-XXXX
	1-1/8" - 12	28.58	**TA#2-26.50**	**HTA2AC45**-XXXX
	1-1/4" - 12	31.75	**TA#2-29.70**	**HTA2CC45**-XXXX
	1-3/8" - 12	34.93	**TA#2-32.90**	
	1-1/2" - 12	38.10	**TA#2-36.00**	**HTA3AC45**-XXXX
Pas extra fin (UNEF)	7/16" - 28	11.10	**TA#Y-10.20**	**HTAYAC45**-XXXX
	1/2" - 28	12.70	**TA#Z-11.80**	**HTAZAC45**-XXXX
	9/16" - 24	14.27	**TA#0-13.30**	**HTA0AC45**-XXXX
	5/8" - 24	15.88	**TA#0-14.90**	
	3/4" - 20	19.05	**TA#1-17.80**	**HTA1AC45**-XXXX
	7/8" - 20	22.23	**TA#1-21.00**	**HTA1CC45**-XXXX
	1" - 20	25.40	**TA#1-24.20**	
	1-1/8" - 18	28.58	**TA#2-27.20**	**HTA2AC45**-XXXX
	1-1/4" - 18	31.75	**TA#2-30.40**	**HTA2CC45**-XXXX
	1-3/8" - 18	34.93	**TA#2-33.60**	
	1-1/2" - 18	38.10	**TA#2-36.70**	**HTA3AC45**-XXXX

Filets standard ISO métrique

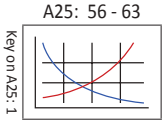
Séries	Taille du filet	Filet majeur	Lame pilote	Ref porte-outil
Pas gros (MC)	M11 x 1.5	11.00	**TA#Y-9.50**	**HTAYAC45**-XXXX
	M12 x 1.75	12.00	**TA#Y-10.30**	
	M14 x 2	14.00	**TA#Z-12.00**	**HTAZAC45**-XXXX
	M16 x 2	16.00	**TA#0-14.00**	**HTA0AC45**-XXXX
	M18 x 2.5	18.00	**TA#0-15.50**	**HTA0CC45**-XXXX
	M20 x 2.5	20.00	**TA#0-17.50**	
	M22 x 2.5	22.00	**TA#1-19.50**	**HTA1AC45**-XXXX
	M24 x 3	24.00	**TA#1-21.00**	**HTA1CC45**-XXXX
	M27 x 3	27.00	**TA#1-24.00**	
	M30 x 3.5	30.00	**TA#2-26.50**	**HTA2AC45**-XXXX
	M33 x 3.5	33.00	**TA#2-29.50**	**HTA2CC45**-XXXX
	M36 x 4	36.00	**TA#2-32.00**	
	M39 x 4	39.00	**TA#2-35.00**	
	M42 x 4.5	42.00	**TA#3-37.50**	**HTA3AC45**-XXXX
	M45 x 4.5	45.00	**TA#3-40.50**	
	M48 x 5	48.00	**TA#3-43.00**	**HTA3CC45**-XXXX
	M52 x 5	52.00	**TA#3-47.00**	

NOTE : Tous les diamètres indiqués concernent les tarauds et les fraises à fileter.
- Indique le code ISO de la lame (**P** (acier), **K** (fonte), **N** (non-ferreux), **M** (Inox), **X** (HSS)).

Filets standard ISO métrique

Séries	Taille du filet	Filet majeur	Lame pilote	Ref porte-outil
Pas fin (MF)	M11 x 1	11.00	**TA#Y-10.00**	**HTAYAC45**-XXXX
	M11 x 0.75	11.00	**TA#Y-10.30**	
	M12 x 1.5	12.00	**TA#Y-10.50**	
	M12 x 1.25	12.00	**TA#Y-10.80**	
	M12 x 1	12.00	**TA#Y-11.00**	
	M14 x 1.5	14.00	**TA#Z-12.50**	**HTAZAC45**-XXXX
	M14 x 1.25	14.00	**TA#0-12.80**	**HTA0AC45**-XXXX
	M14 x 1	14.00	**TA#0-13.00**	
	M16 x 1.5	16.00	**TA#0-14.50**	
	M16 x 1	16.00	**TA#0-15.00**	
	M18 x 2	18.00	**TA#0-16.00**	**HTA0CC45**-XXXX
	M18 x 1.5	18.00	**TA#0-16.50**	
	M18 x 1	18.00	**TA#0-17.00**	
	M20 x 2	20.00	**TA#1-18.00**	**HTA1AC45**-XXXX
	M20 x 1.5	20.00	**TA#1-18.50**	
	M20 x 1	20.00	**TA#1-19.00**	
	M22 x 2	22.00	**TA#1-20.00**	
	M22 x 1.5	22.00	**TA#1-20.50**	
	M22 x 1	22.00	**TA#1-21.00**	**HTA1CC45**-XXXX
	M24 x 2	24.00	**TA#1-22.00**	
	M24 x 1.5	24.00	**TA#1-22.50**	
	M24 x 1	24.00	**TA#1-23.00**	
	M27 x 2	27.00	**TA#2-25.00**	**HTA2AC45**-XXXX
	M27 x 1.5	27.00	**TA#2-25.50**	
	M27 x 1	27.00	**TA#2-26.00**	
	M30 x 3	30.00	**TA#2-27.00**	
	M30 x 2	30.00	**TA#2-28.00**	
	M30 x 1.5	30.00	**TA#2-28.50**	**HTA2CC45**-XXXX
	M30 x 1	30.00	**TA#2-29.00**	
	M33 x 3	33.00	**TA#2-30.00**	
	M33 x 2	33.00	**TA#2-31.00**	
	M33 x 1.5	33.00	**TA#2-31.50**	
	M36 x 3	36.00	**TA#2-33.00**	
	M36 x 2	36.00	**TA#2-34.00**	
	M36 x 1.5	36.00	**TA#2-34.50**	
	M39 x 3	39.00	**TA#3-36.00**	**HTA3AC45**-XXXX
	M39 x 2	39.00	**TA#3-37.00**	
	M39 x 1.5	39.00	**TA#3-37.50**	
	M42 x 4	42.00	**TA#3-38.00**	
	M42 x 3	42.00	**TA#3-39.00**	
	M42 x 2	42.00	**TA#3-40.00**	
	M42 x 1.5	42.00	**TA#3-40.50**	
	M45 x 4	45.00	**TA#3-41.00**	**HTA3CC45**-XXXX
	M45 x 3	45.00	**TA#3-42.00**	
	M45 x 2	45.00	**TA#3-43.00**	
	M45 x 1.5	45.00	**TA#3-43.50**	
	M48 x 4	48.00	**TA#3-44.00**	
	M48 x 3	48.00	**TA#3-45.00**	
	M48 x 2	48.00	**TA#3-46.00**	
	M48 x 1.5	48.00	**TA#3-46.50**	

A25: 56 - 63



Taille de filet & lame pilote T-A Pro perçage et chanfreinage | Métrique

NPT | NPS | BSW | BSF | BSPT | BSPP

Filetage national de tube standard Americain

Séries	Taille du filet	Filet majeur	Lame pilote	Ref porte-outil
Conique sans alésoir (NPT)	1/4" - 18	13.72	**TA#Z-11.11**	**HTAZAC45**-XXXX
	3/8" - 18	17.15	**TA#0-14.60**	**HTA0AC45**-XXXX
	1/2" - 14	21.34	**TA#1-17.90**	**HTA1AC45**-XXXX
	3/4" - 14	26.67	**TA#1-23.30**	**HTA1CC45**-XXXX
	1" - 11.5	33.40	**TA#2-29.00**	**HTA2CC45**-XXXX
	1-1/4" - 11.5	42.16	**TA#3-37.70**	**HTA3AC45**-XXXX
	1-1/2" - 11.5	48.26	**TA#3-43.70**	**HTA3CC45**-XXXX
Conique avec alésoir (NPT)	1/4" - 18	13.72	**TA#Y-10.70**	**HTAYAC45**-XXXX
	3/8" - 18	17.15	**TA#0-14.20**	**HTA0AC45**-XXXX
	1/2" - 14	21.34	**TA#0-17.50**	**HTA0CC45**-XXXX
	3/4" - 14	26.67	**TA#1-22.90**	**HTA1CC45**-XXXX
	1" - 11.5	33.40	**TA#2-28.60**	**HTA2CC45**-XXXX
	1-1/4" - 11.5	42.16	**TA#3-37.30**	**HTA3AC45**-XXXX
	1-1/2" - 11.5	48.26	**TA#3-43.30**	**HTA3CC45**-XXXX
Cylindrique (NPS)	1/4" - 18	13.36	**TA#Z-11.50**	**HTAZAC45**-XXXX
	3/8" - 18	16.76	**TA#0-15.00**	**HTA0AC45**-XXXX
	1/2" - 14	20.90	**TA#1-18.30**	**HTA1AC45**-XXXX
	3/4" - 14	26.26	**TA#1-23.70**	**HTA1CC45**-XXXX
	1" - 11.5	32.84	**TA#2-29.40**	**HTA2CC45**-XXXX
	1-1/4" - 11.5	41.61	**TA#3-38.10**	**HTA3AC45**-XXXX
	1-1/2" - 11.5	47.68	**TA#3-44.10**	**HTA3CC45**-XXXX

Filetage standard Britannique

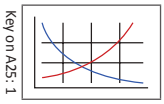
Séries	Taille du filet	Filet majeur	Lame pilote	Ref porte-outil
Pas gros (BSW)	1/2" - 12	12.70	**TA#Y-10.50**	**HTAYAC45**-XXXX
	9/16" - 12	14.29	**TA#Z-12.00**	**HTAZAC45**-XXXX
	5/8" - 11	15.88	**TA#0-13.40**	**HTA0AC45**-XXXX
	11/16" - 11	17.46	**TA#0-14.80**	
	3/4" - 10	19.05	**TA#0-16.40**	**HTA0CC45**-XXXX
	7/8" - 9	22.23	**TA#1-19.25**	**HTA1AC45**-XXXX
	1" - 8	25.40	**TA#1-22.00**	**HTA1CC45**-XXXX
	1-1/8" - 7	28.58	**TA#2-24.70**	**HTA2AC45**-XXXX
	1-1/4" - 7	31.75	**TA#2-27.50**	
	1-3/8" - 6	34.93	**TA#2-30.00**	**HTA2CC45**-XXXX
	1-1/2" - 6	38.10	**TA#2-33.50**	
	1-3/4" - 5	44.45	**TA#3-39.00**	**HTA3AC45**-XXXX
	2" - 4.5	50.80	**TA#3-44.50**	**HTA3CC45**-XXXX
Pas fin (BSF)	1/2" - 16	12.70	**TA#Y-11.00**	**HTAYAC45**-XXXX
	9/16" - 16	14.29	**TA#Z-12.60**	**HTAZAC45**-XXXX
	5/8" - 14	15.88	**TA#0-14.00**	**HTA0AC45**-XXXX
	11/16" - 14	17.46	**TA#0-15.50**	**HTA0CC45**-XXXX
	3/4" - 12	19.05	**TA#0-16.80**	
	7/8" - 11	22.23	**TA#1-19.80**	**HTA1AC45**-XXXX
	1" - 10	25.40	**TA#1-22.70**	**HTA1CC45**-XXXX
	1-1/8" - 9	28.58	**TA#2-25.50**	**HTA2AC45**-XXXX
	1-1/4" - 9	31.75	**TA#2-28.50**	**HTA2CC45**-XXXX
	1-3/8" - 8	34.93	**TA#2-31.50**	
	1-1/2" - 8	38.10	**TA#2-34.50**	

Filetage national de tube standard Britannique

Séries	Taille du filet	Filet majeur	Lame pilote	Ref porte-outil
Séries Rc sans alésoir (BSPT)	1/4" - 19	13.16	**TA#Y-11.00**	**HTAYAC45**-XXXX
	3/8" - 19	16.66	**TA#0-14.50**	**HTA0AC45**-XXXX
	1/2" - 14	20.99	**TA#1-18.10**	**HTA1AC45**-XXXX
	3/4" - 14	26.44	**TA#1-23.50**	**HTA1CC45**-XXXX
	1" - 11	33.25	**TA#2-29.60**	**HTA2CC45**-XXXX
	1-1/4" - 11	41.91	**TA#3-38.10**	**HTA3AC45**-XXXX
	1-1/2" - 11	47.80	**TA#3-44.00**	**HTA3CC45**-XXXX
Séries Rc avec alésoir (BSPT)	1/4" - 19	13.16	**TA#Y-10.60**	**HTAYAC45**-XXXX
	3/8" - 19	16.66	**TA#0-14.10**	**HTA0AC45**-XXXX
	1/2" - 14	20.99	**TA#1-17.70**	**HTA1AC45**-XXXX
	3/4" - 14	26.44	**TA#1-23.10**	**HTA1CC45**-XXXX
	1" - 11	33.25	**TA#2-29.20**	**HTA2CC45**-XXXX
	1-1/4" - 11	41.91	**TA#3-37.70**	**HTA3AC45**-XXXX
	1-1/2" - 11	47.80	**TA#3-43.60**	**HTA3CC45**-XXXX
Séries Rp (BSPT)	1/4" - 19	13.16	**TA#Z-11.50**	**HTAZAC45**-XXXX
	3/8" - 19	16.66	**TA#0-15.00**	**HTA0AC45**-XXXX
	1/2" - 14	20.96	**TA#1-18.50**	**HTA1AC45**-XXXX
	5/8" - 14	21.96	**TA#1-20.50**	
	3/4" - 14	26.44	**TA#1-24.00**	**HTA1CC45**-XXXX
	1" - 11	33.25	**TA#2-30.30**	**HTA2CC45**-XXXX
	1-1/4" - 11	41.91	**TA#3-39.00**	**HTA3AC45**-XXXX
	1-1/2" - 11	47.80	**TA#3-45.00**	**HTA3CC45**-XXXX
Séries G (BSPP)	1/4" - 19	13.16	**TA#Z-11.80**	**HTAZAC45**-XXXX
	3/8" - 19	16.66	**TA#0-15.25**	**HTA0CC45**-XXXX
	1/2" - 14	20.96	**TA#1-19.00**	**HTA1AC45**-XXXX
	5/8" - 14	26.44	**TA#1-21.00**	**HTA1CC45**-XXXX
	3/4" - 14	26.44	**TA#2-24.50**	**HTA2AC45**-XXXX
	7/8" - 14	31.24	**TA#2-28.20**	
	1" - 11	33.25	**TA#2-30.75**	**HTA2CC45**-XXXX
	1-1/8" - 11	34.25	**TA#3-35.50**	**HTA3AC45**-XXXX
	1-1/4" - 11	41.91	**TA#3-39.50**	
	1-3/8" - 11	42.91	**TA#3-41.90**	**HTA3CC45**-XXXX
	1-1/2" - 11	47.80	**TA#3-45.20**	

NOTE: Tous les diamètres indiqués concernent les tarauds et les fraises à fileter.
- Indique le code ISO de la lame (**P** (acier), **K** (fonte), **N** (non-ferreux), **M** (Inox), **X** (HSS)).

A25: 56 - 63



Taille de filet & lame pilote T-A Pro perçage et chanfreinage | Impérial

UNC | UNF | UNEF | MC | MF

Filets standard unifiés

Séries	Taille du filet	Filet majeur	Lame pilote	Ref porte-outil
Pas gros (UNC)	7/16" - 14	0.4370	**TA#Y-9.50**	**HTAYAC45**-XXXX
	1/2" - 13	0.5000	**TA#Y-10.72**	
	9/16" - 12	0.5620	**TA#Z-12.30**	**HTAZAC45**-XXXX
	5/8" - 11	0.6250	**TA#0-13.49**	**HTA0AC45**-XXXX
	3/4" - 10	0.7500	**TA#0-16.67**	**HTA0CC45**-XXXX
	7/8" - 9	0.8750	**TA#1-19.45**	**HTA1AC45**-XXXX
	1" - 8	1.0000	**TA#1-22.23**	**HTA1CC45**-XXXX
	1-1/8" - 7	1.1250	**TA#2-25.00**	**HTA2AC45**-XXXX
	1-1/4" - 7	1.2500	**TA#2-28.17**	
	1-3/8" - 6	1.3750	**TA#2-30.96**	**HTA2CC45**-XXXX
	1-1/2" - 6	1.5000	**TA#2-34.13**	
	1-3/4" - 5	1.7500	**TA#3-39.29**	**HTA3AC45**-XXXX
	2" - 4.5	2.0000	**TA#3-45.24**	**HTA3CC45**-XXXX
Pas fin (UNF)	7/16" - 20	0.4370	**TA#Y-9.92**	**HTAYAC45**-XXXX
	1/2" - 20	0.5000	**TA#Z-11.51**	**HTAZAC45**-XXXX
	9/16" - 18	0.5620	**TA#0-12.90**	**HTA0AC45**-XXXX
	5/8" - 18	0.6250	**TA#0-14.50**	
	3/4" - 16	0.7500	**TA#0-17.46**	**HTA0CC45**-XXXX
	7/8" - 14	0.8750	**TA#1-20.50**	**HTA1AC45**-XXXX
	1" - 12	1.0000	**TA#1-23.42**	**HTA1CC45**-XXXX
	1-1/8" - 12	1.1250	**TA#2-26.59**	**HTA2AC45**-XXXX
	1-1/4" - 12	1.2500	**TA#2-29.70**	**HTA2CC45**-XXXX
	1-3/8" - 12	1.3750	**TA#2-32.90**	
	1-1/2" - 12	1.5000	**TA#2-36.00**	**HTA3AC45**-XXXX
Pas extra fin (UNEF)	7/16" - 28	0.4370	**TA#Y-10.20**	**HTAYAC45**-XXXX
	1/2" - 28	0.5000	**TA#Z-11.80**	**HTAZAC45**-XXXX
	9/16" - 24	0.5620	**TA#0-13.30**	**HTA0AC45**-XXXX
	5/8" - 24	0.6250	**TA#0-14.90**	
	3/4" - 20	0.7500	**TA#1-17.86**	**HTA1AC45**-XXXX
	7/8" - 20	0.8750	**TA#1-21.00**	**HTA1CC45**-XXXX
	1" - 20	1.0000	**TA#1-24.20**	
	1-1/8" - 18	1.1250	**TA#2-27.20**	**HTA2AC45**-XXXX
	1-1/4" - 18	1.2500	**TA#2-30.40**	**HTA2CC45**-XXXX
	1-3/8" - 18	1.3750	**TA#2-33.60**	
	1-1/2" - 18	1.5000	**TA#2-36.70**	**HTA3AC45**-XXXX

Filets standard ISO métrique

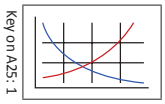
Séries	Taille du filet	Filet majeur	Lame pilote	Ref porte-outil
Pas gros (MC)	M11 x 1.5	0.4331	**TA#Y-9.50**	**HTAYAC45**-XXXX
	M12 x 1.75	0.4724	**TA#Y-10.30**	
	M14 x 2	0.5512	**TA#Z-12.00**	**HTAZAC45**-XXXX
	M16 x 2	0.6299	**TA#0-14.00**	**HTA0AC45**-XXXX
	M18 x 2.5	0.7087	**TA#0-15.50**	**HTA0CC45**-XXXX
	M20 x 2.5	0.7874	**TA#0-17.50**	
	M22 x 2.5	0.8661	**TA#1-19.50**	**HTA1AC45**-XXXX
	M24 x 3	0.9449	**TA#1-21.00**	**HTA1CC45**-XXXX
	M27 x 3	1.0630	**TA#1-24.00**	
	M30 x 3.5	1.1811	**TA#2-26.50**	**HTA2AC45**-XXXX
	M33 x 3.5	1.2992	**TA#2-29.50**	**HTA2CC45**-XXXX
	M36 x 4	1.4173	**TA#2-32.00**	
	M39 x 4	1.5354	**TA#2-35.00**	
	M42 x 4.5	1.6535	**TA#3-37.50**	**HTA3AC45**-XXXX
	M45 x 4.5	1.7717	**TA#3-40.50**	
	M48 x 5	1.8898	**TA#3-43.00**	**HTA3CC45**-XXXX
	M52 x 5	2.0472	**TA#3-47.00**	

Filets standard ISO métrique

Séries	Taille du filet	Filet majeur	Lame pilote	Ref porte-outil
Pas fin (MF)	M11 x 1	0.4331	**TA#Y-10.00**	**HTAYAC45**-XXXX
	M11 x 0.75	0.4331	**TA#Y-10.30**	
	M12 x 1.5	0.4724	**TA#Y-10.50**	
	M12 x 1.25	0.4724	**TA#Y-10.80**	
	M12 x 1	0.4724	**TA#Y-11.00**	
	M14 x 1.5	0.5512	**TA#Z-12.50**	**HTAZAC45**-XXXX
	M14 x 1.25	0.5512	**TA#0-12.80**	**HTA0AC45**-XXXX
	M14 x 1	0.5512	**TA#0-13.00**	
	M16 x 1.5	0.6299	**TA#0-14.50**	
	M16 x 1	0.6299	**TA#0-15.00**	
	M18 x 2	0.7087	**TA#0-16.00**	**HTA0CC45**-XXXX
	M18 x 1.5	0.7087	**TA#0-16.50**	
	M18 x 1	0.7087	**TA#0-17.00**	
	M20 x 2	0.7874	**TA#1-18.00**	**HTA1AC45**-XXXX
	M20 x 1.5	0.7874	**TA#1-18.50**	
	M20 x 1	0.7874	**TA#1-19.00**	
	M22 x 2	0.8661	**TA#1-20.00**	
	M22 x 1.5	0.8661	**TA#1-20.50**	
	M22 x 1	0.8661	**TA#1-21.00**	**HTA1CC45**-XXXX
	M24 x 2	0.9449	**TA#1-22.00**	
	M24 x 1.5	0.9449	**TA#1-22.50**	
	M24 x 1	0.9449	**TA#1-23.00**	
	M27 x 2	1.0630	**TA#2-25.00**	**HTA2AC45**-XXXX
	M27 x 1.5	1.0630	**TA#2-25.50**	
	M27 x 1	1.0630	**TA#2-26.00**	
	M30 x 3	1.1811	**TA#2-27.00**	
	M30 x 2	1.1811	**TA#2-28.00**	
	M30 x 1.5	1.1811	**TA#2-28.50**	**HTA2CC45**-XXXX
	M30 x 1	1.1811	**TA#2-29.00**	
	M33 x 3	1.2992	**TA#2-30.00**	
	M33 x 2	1.2992	**TA#2-31.00**	
	M33 x 1.5	1.2992	**TA#2-31.50**	
	M36 x 3	1.4173	**TA#2-33.00**	
	M36 x 2	1.4173	**TA#2-34.00**	
	M36 x 1.5	1.4173	**TA#2-34.50**	
	M39 x 3	1.5354	**TA#3-36.00**	**HTA3AC45**-XXXX
	M39 x 2	1.5354	**TA#3-37.00**	
	M39 x 1.5	1.5354	**TA#3-37.50**	
	M42 x 4	1.6535	**TA#3-38.00**	
	M42 x 3	1.6535	**TA#3-39.00**	
	M42 x 2	1.6535	**TA#3-40.00**	
	M42 x 1.5	1.6535	**TA#3-40.50**	
	M45 x 4	1.7717	**TA#3-41.00**	**HTA3CC45**-XXXX
	M45 x 3	1.7717	**TA#3-42.00**	
	M45 x 2	1.7717	**TA#3-43.00**	
	M45 x 1.5	1.7717	**TA#3-43.50**	
	M48 x 4	1.8898	**TA#3-44.00**	
	M48 x 3	1.8898	**TA#3-45.00**	
	M48 x 2	1.8898	**TA#3-46.00**	
	M48 x 1.5	1.8898	**TA#3-46.50**	

NOTE : Tous les diamètres indiqués concernent les tarauds et les fraises à fileter.
- Indique le code ISO de la lame (**P** (acier), **K** (fonte), **N** (non-ferreux), **M** (Inox), **X** (HSS)).

A25: 56 - 63



Taille de filet & lame pilote T-A Pro perçage et chanfreinage | Impérial

NPT | NPS | BSW | BSF | BSPT | BSPP

Filetage national de tube standard Americain

Séries	Taille du filet	Filet majeur	Lame pilote	Ref porte-outil
Conique sans alésoir (NPT)	1/4" - 18	0.5400	**TA#Z-11.11**	**HTAZAC45**-XXXX
	3/8" - 18	0.6750	**TA#0-14.68**	**HTA0AC45**-XXXX
	1/2" - 14	0.8400	**TA#1-17.86**	**HTA1AC45**-XXXX
	3/4" - 14	1.0500	**TA#1-23.02**	**HTA1CC45**-XXXX
	1" - 11.5	1.3150	**TA#2-28.97**	**HTA2CC45**-XXXX
	1-1/4" - 11.5	1.6600	**TA#3-37.70**	**HTA3AC45**-XXXX
	1-1/2" - 11.5	1.9000	**TA#3-43.66**	**HTA3CC45**-XXXX
Conique avec alésoir (NPT)	1/4" - 18	0.5400	**TA#Y-10.72**	**HTAYAC45**-XXXX
	3/8" - 18	0.6750	**TA#0-14.29**	**HTA0AC45**-XXXX
	1/2" - 14	0.8400	**TA#0-17.46**	**HTA0CC45**-XXXX
	3/4" - 14	1.0500	**TA#1-22.62**	**HTA1CC45**-XXXX
	1" - 11.5	1.3150	**TA#2-28.58**	**HTA2CC45**-XXXX
	1-1/4" - 11.5	1.6600	**TA#3-37.31**	**HTA3AC45**-XXXX
	1-1/2" - 11.5	1.9000	**TA#3-43.26**	**HTA3CC45**-XXXX
Cylindrique (NPS)	1/4" - 18	0.5260	**TA#Z-11.51**	**HTAZAC45**-XXXX
	3/8" - 18	0.6600	**TA#0-15.08**	**HTA0CC45**-XXXX
	1/2" - 14	0.8230	**TA#1-18.26**	**HTA1AC45**-XXXX
	3/4" - 14	1.0340	**TA#1-23.42**	**HTA1CC45**-XXXX
	1" - 11.5	1.2930	**TA#2-29.37**	**HTA2CC45**-XXXX
	1-1/4" - 11.5	1.6380	**TA#3-38.10**	**HTA3AC45**-XXXX
	1-1/2" - 11.5	1.8770	**TA#3-44.05**	**HTA3CC45**-XXXX

Filetage standard Britannique

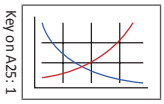
Séries	Taille du filet	Filet majeur	Lame pilote	Ref porte-outil
Pas gros (BSW)	1/2" - 12	0.5000	**TA#Y-10.32**	**HTAYAC45**-XXXX
	9/16" - 12	0.5626	**TA#Z-11.91**	**HTAZAC45**-XXXX
	5/8" - 11	0.6252	**TA#0-13.10**	**HTA0AC45**-XXXX
	11/16" - 11	0.6874	**TA#0-14.68**	
	3/4" - 10	0.7500	**TA#0-16.27**	**HTA0CC45**-XXXX
	7/8" - 9	0.8752	**TA#1-19.05**	**HTA1AC45**-XXXX
	1" - 8	1.0000	**TA#1-21.83**	**HTA1CC45**-XXXX
	1-1/8" - 7	1.1252	**TA#2-24.61**	**HTA2AC45**-XXXX
	1-1/4" - 7	1.2500	**TA#2-27.38**	
	1-3/8" - 6	1.3752	**TA#2-29.77**	**HTA2CC45**-XXXX
	1-1/2" - 6	1.5000	**TA#2-33.34**	
	1-3/4" - 5	1.7500	**TA#3-38.50**	**HTA3AC45**-XXXX
	2" - 4.5	2.0000	**TA#3-44.05**	**HTA3CC45**-XXXX
Pas fin (BSF)	1/2" - 16	0.5000	**TA#Z-11.11**	**HTAZAC45**-XXXX
	9/16" - 16	0.5626	**TA#0-12.70**	**HTA0AC45**-XXXX
	5/8" - 14	0.6252	**TA#0-13.89**	
	11/16" - 14	0.6874	**TA#0-15.48**	**HTA0CC45**-XXXX
	3/4" - 12	0.7500	**TA#0-16.67**	
	7/8" - 11	0.8752	**TA#1-19.45**	**HTA1AC45**-XXXX
	1" - 10	1.0000	**TA#1-22.62**	**HTA1CC45**-XXXX
	1-1/8" - 9	1.1252	**TA#2-25.40**	**HTA2AC45**-XXXX
	1-1/4" - 9	1.2500	**TA#2-28.58**	**HTA2CC45**-XXXX
	1-3/8" - 8	1.3752	**TA#2-31.35**	
	1-1/2" - 8	1.5000	**TA#2-34.58**	

Filetage national de tube standard Britannique

Séries	Taille du filet	Filet majeur	Lame pilote	Ref porte-outil
Séries Rc sans alésoir (BSPT)	1/4" - 19	0.5181	**TA#Z-11.11**	**HTAZAC45**-XXXX
	3/8" - 19	0.6559	**TA#0-14.68**	**HTA0AC45**-XXXX
	1/2" - 14	0.8264	**TA#1-18.26**	**HTA1AC45**-XXXX
	3/4" - 14	1.0409	**TA#1-23.81**	**HTA1CC45**-XXXX
	1" - 11	1.3091	**TA#2-29.77**	**HTA2CC45**-XXXX
	1-1/4" - 11	1.6500	**TA#3-38.50**	**HTA3AC45**-XXXX
	1-1/2" - 11	1.8819	**TA#3-44.45**	**HTA3CC45**-XXXX
Séries Rc avec alésoir (BSPT)	1/4" - 19	0.5181	**TA#Y-10.72**	**HTAYAC45**-XXXX
	3/8" - 19	0.6559	**TA#0-14.29**	**HTA0AC45**-XXXX
	1/2" - 14	0.8264	**TA#1-17.86**	**HTA1AC45**-XXXX
	3/4" - 14	1.0409	**TA#1-23.42**	**HTA1CC45**-XXXX
	1" - 11	1.3091	**TA#2-29.37**	**HTA2CC45**-XXXX
	1-1/4" - 11	1.6500	**TA#3-38.10**	**HTA3AC45**-XXXX
	1-1/2" - 11	1.8819	**TA#3-44.05**	**HTA3CC45**-XXXX
Séries Rp (BSPT)	1/4" - 19	0.5181	**TA#Z-11.51**	**HTAZAC45**-XXXX
	3/8" - 19	0.6559	**TA#0-15.08**	**HTA0CC45**-XXXX
	1/2" - 14	0.8252	**TA#1-19.05**	**HTA1AC45**-XXXX
	5/8" - 14	0.8646	**TA#1-20.64**	**HTA1CC45**-XXXX
	3/4" - 14	1.0409	**TA#1-21.03**	
	1" - 11	1.3091	**TA#2-30.56**	**HTA2CC45**-XXXX
	1-1/4" - 11	1.6500	**TA#3-39.29**	**HTA3AC45**-XXXX
	1-1/2" - 11	1.8819	**TA#3-45.24**	**HTA3CC45**-XXXX
Séries G (BSPP)	1/4" - 19	0.5181	**TA#Z-11.51**	**HTAZAC45**-XXXX
	3/8" - 19	0.6559	**TA#0-15.08**	**HTA0CC45**-XXXX
	1/2" - 14	0.8252	**TA#1-19.05**	**HTA1AC45**-XXXX
	5/8" - 14	1.0409	**TA#1-21.03**	**HTA1CC45**-XXXX
	3/4" - 14	1.0409	**TA#2-24.61**	**HTA2AC45**-XXXX
	7/8" - 14	1.2299	**TA#2-28.17**	
	1" - 11	1.3091	**TA#2-30.56**	**HTA2CC45**-XXXX
	1-1/8" - 11	1.3484	**TA#3-35.32**	**HTA3AC45**-XXXX
	1-1/4" - 11	1.6500	**TA#3-39.29**	
	1-3/8" - 11	1.6894	**TA#3-41.67**	**HTA3CC45**-XXXX
	1-1/2" - 11	1.8819	**TA#3-45.24**	

NOTE : Tous les diamètres indiqués concernent les tarauds et les fraises à fileter.
- Indique le code ISO de la lame (**P** (acier), **K** (fonte), **N** (non-ferreux), **M** (Inox), **X** (HSS)).

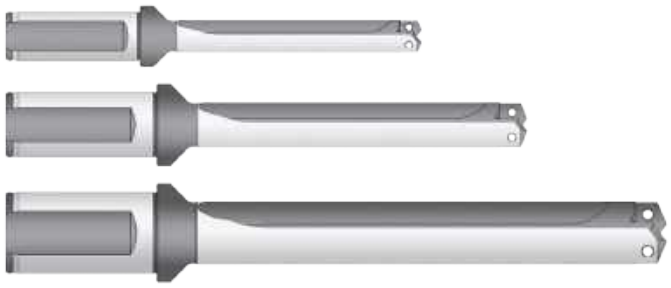
A25: 56 - 63



Kits T-A Pro

12.70 mm - 35.04 mm (0.4999" - 1.3797") | Porte-outils





Kits porte-outils 3xD métrique

	Séries	Longueur	Profondeur de Perçage	Diamètre de Queue	Qté	HTA03FM-KIT A colerette avec méplat	HTA03CM-KIT Cylindrique (sans méplat)
ⓜ	0-A	3xD	45.9	20	1	HTA0A03-20FM	HTA0A03-20CM
	1-A	3xD	62.9	25	1	HTA1A03-25FM	HTA1A03-25CM
	2-A	3xD	89.2	32	1	HTA2A03-32FM	HTA2A03-32CM

Kits porte-outil 5xD métrique

	Séries	Longueur	Profondeur de Perçage	Diamètre de Queue	Qté	HTA05FM-KIT A colerette avec méplat	HTA05CM-KIT Cylindrique (sans méplat)
ⓜ	0-A	5xD	76.6	20	1	HTA0A05-20FM	HTA0A05-20CM
	1-A	5xD	104.8	25	1	HTA1A05-25FM	HTA1A05-25CM
	2-A	5xD	148.7	32	1	HTA2A05-32FM	HTA2A05-32CM

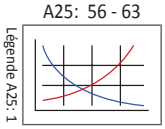
Kits porte-outil 3xD impérial

	Séries	Longueur	Profondeur de Perçage	Diamètre de Queue	Qté	HTA03F-KIT A colerette avec méplat	HTA03C-KIT Cylindrique (sans méplat)
ⓘ	0-A	3xD	1.809	0.750	1	HTA0A03-075F	HTA0A03-075C
	1-A	3xD	2.475	1.000	1	HTA1A03-100F	HTA1A03-100C
	2-A	3xD	3.513	1.250	1	HTA2A03-125F	HTA2A03-125C

Kits porte-outil 5xD impérial

	Séries	Longueur	Profondeur de Perçage	Diamètre de Queue	Qté	HTA05F-KIT A colerette avec méplat	HTA05C-KIT Cylindrique (sans méplat)
ⓘ	0-A	5xD	3.015	0.750	1	HTA0A05-075F	HTA0A05-075C
	1-A	5xD	4.125	1.000	1	HTA1A05-100F	HTA1A05-100C
	2-A	5xD	5.855	1.250	1	HTA2A05-125F	HTA2A05-125C

A25: 56 - 63

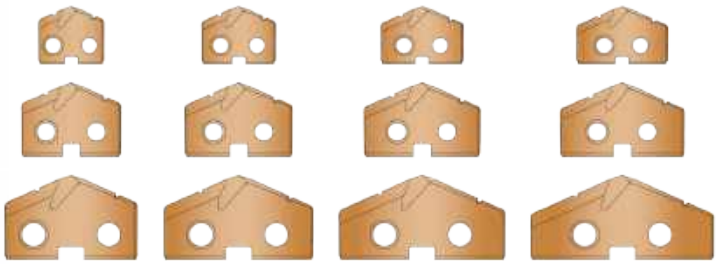


ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)

Kits T-A Pro

12.70 mm - 35.04 mm (0.4999" - 1.3797") | Lames





Kit lame métrique

Séries	Diamètre mm	Diamètre pouce	Diamètre Fraction	Qté	TAP-MET-KIT	TAK-MET-KIT	TAN-MET-KIT	TAM-MET-KIT	TAX-MET-KIT
0-A	13.00	0.5118	—	2	TAP0-13.00	TAK0-13.00	TAN0-13.00	TAM0-13.00	TAX0-13.00
0-B	14.00	0.5512	—	2	TAP0-14.00	TAK0-14.00	TAN0-14.00	TAM0-14.00	TAX0-14.00
0-C	16.00	0.6299	—	2	TAP0-16.00	TAK0-16.00	TAN0-16.00	TAM0-16.00	TAX0-16.00
0-D	17.50	0.6890	—	2	TAP0-17.50	TAK0-17.50	TAN0-17.50	TAM0-17.50	TAX0-17.50
1-A	18.00	0.7087	—	2	TAP1-18.00	TAK1-18.00	TAN1-18.00	TAM1-18.00	TAX1-18.00
1-B	20.00	0.7874	—	2	TAP1-20.00	TAK1-20.00	TAN1-20.00	TAM1-20.00	TAX1-20.00
1-C	22.00	0.8661	—	2	TAP1-22.00	TAK1-22.00	TAN1-22.00	TAM1-22.00	TAX1-22.00
1-D	24.00	0.9449	—	2	TAP1-24.00	TAK1-24.00	TAN1-24.00	TAM1-24.00	TAX1-24.00
2-A	25.00	0.9843	63/64	2	TAP2-25.00	TAK2-25.00	TAN2-25.00	TAM2-25.00	TAX2-25.00
2-C	30.00	1.1811	—	2	TAP2-30.00	TAK2-30.00	TAN2-30.00	TAM2-30.00	TAX2-30.00
2-D	32.00	1.2598	—	2	TAP2-32.00	TAK2-32.00	TAN2-32.00	TAM2-32.00	TAX2-32.00
2-D	35.00	1.3780	—	2	TAP2-35.00	TAK2-35.00	TAN2-35.00	TAM2-35.00	TAX2-35.00

Kit lame impérial

Séries	Diamètre mm	Diamètre pouce	Diamètre Fraction	Qté	TAP-IMP-KIT	TAK-IMP-KIT	TAN-IMP-KIT	TAM-IMP-KIT	TAX-IMP-KIT
0-A	12.70	0.5000	1/2	2	TAP0-12.70	TAK0-12.70	TAN0-12.70	TAM0-12.70	TAX0-12.70
0-B	14.29	0.5626	9/16	2	TAP0-14.29	TAK0-14.29	TAN0-14.29	TAM0-14.29	TAX0-14.29
0-C	15.88	0.6252	5/8	2	TAP0-15.88	TAK0-15.88	TAN0-15.88	TAM0-15.88	TAX0-15.88
0-D	17.46	0.6874	11/16	2	TAP0-17.46	TAK0-17.46	TAN0-17.46	TAM0-17.46	TAX0-17.46
1-B	19.05	0.7500	3/4	2	TAP1-19.05	TAK1-19.05	TAN1-19.05	TAM1-19.05	TAX1-19.05
1-C	20.64	0.8126	13/16	2	TAP1-20.64	TAK1-20.64	TAN1-20.64	TAM1-20.64	TAX1-20.64
1-C	22.23	0.8752	7/8	2	TAP1-22.23	TAK1-22.23	TAN1-22.23	TAM1-22.23	TAX1-22.23
1-D	23.81	0.9374	15/16	2	TAP1-23.81	TAK1-23.81	TAN1-23.81	TAM1-23.81	TAX1-23.81
2-B	25.40	1.0000	1	2	TAP2-25.40	TAK2-25.40	TAN2-25.40	TAM2-25.40	TAX2-25.40
2-C	28.58	1.1252	1-1/8	2	TAP2-28.58	TAK2-28.58	TAN2-28.58	TAM2-28.58	TAX2-28.58
2-D	31.75	1.2500	1-1/4	2	TAP2-31.75	TAK2-31.75	TAN2-31.75	TAM2-31.75	TAX2-31.75
2-D	34.93	1.3752	1-3/8	2	TAP2-34.93	TAK2-34.93	TAN2-34.93	TAM2-34.93	TAX2-34.93

BIBLIOTHÈQUE DE MATÉRIAUX T-A PRO : LE VOIR EN ACTION.

A25: 56 - 63

Légende A25: 1

ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)

Conditions de coupe préconisées carbure | Métrique (mm)

ISO	Matière	Duretée (BHN)	Lame Nu-ance	Vitesse (m/min)	Avance (mm/tour) par Diamètre Série Y / Z (9.50 - 12.69)	Série 0 (12.70 - 17.64)	Série 1 (17.65 - 24.37)	Série 2 (24.38 - 35.04)	Série 3 (35.05 - 47.80)
P	**Aciers à usinabilité améliorée** 1118, 1215, 12L14, etc.	100 - 150	P	145	0.18	0.25	0.33	0.41	0.51
		150 - 200	P	135	0.18	0.25	0.33	0.41	0.51
		200 - 250	P	125	0.15	0.25	0.33	0.41	0.51
	Aciers bas carbone 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	85 - 125	P	130	0.15❖	0.23	0.30	0.38	0.48
		125 - 175	P	125	0.15❖	0.23	0.30	0.38	0.48
		175 - 225	P	115	0.13❖	0.20	0.25	0.36	0.46
		225 - 275	P	110	0.13❖	0.20	0.25	0.36	0.46
	Aciers demi-durs 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	125 - 175	P	125	0.15	0.23	0.30	0.38	0.48
		175 - 225	P	115	0.13	0.20	0.25	0.36	0.46
		225 - 275	P	110	0.13	0.20	0.25	0.36	0.46
		275 - 325	P	100	0.10	0.18	0.23	0.30	0.41
	Aciers alliés 4140, 5140, 8640, etc.	125 - 175	P	130	0.15	0.23	0.30	0.36	0.43
		175 - 225	P	120	0.13	0.20	0.28	0.36	0.43
		225 - 275	P	110	0.13	0.20	0.28	0.36	0.43
		275 - 325	P	105	0.10	0.18	0.25	0.30	0.38
		325 - 375	P	95	0.08	0.18	0.25	0.30	0.38
	Alliages haute résistance 4340, 4330V, 300M, etc.	225 - 300	P	105	0.10	0.18	0.25	0.33	0.38
		300 - 350	P	100	0.08	0.15	0.23	0.30	0.36
		350 - 400	P	90	0.08	0.15	0.20	0.28	0.33
	Acier doux (Constr. Metal.) A36, A285, A516, etc.	100 - 150	P	120	0.15❖	0.25	0.30	0.36	0.46
		150 - 250	P	105	0.13❖	0.23	0.25	0.30	0.41
		250 - 350	P	85	0.10❖	0.20	0.23	0.25	0.36
	Acier d'outillage H-13, H-21, A-4, S-3, etc.	150 - 200	P	65	0.10	0.15	0.20	0.25	0.30
		200 - 250	P	55	0.10	0.15	0.20	0.25	0.30
S	**Aciers réfractaires** Hastelloy B, Inconel 600, etc.	140 - 220	M	35	0.05❖	0.13	0.18	0.20	0.23
		220 - 310	M	25	0.05❖	0.08	0.13	0.15	0.18
	Alliages de Titane	140 - 220	M	45	0.08❖	0.10	0.18	0.20	0.23
		220 - 310	M	35	0.08❖	0.08	0.13	0.15	0.18
	Alliages pour l'aérospatial S82	185 - 275	M	45	0.08❖	0.10	0.18	0.20	0.23
		275 - 350	M	35	0.08❖	0.08	0.13	0.15	0.18

❖ Contact our Application Engineering department for assistance when machining these materials.

Exemple réglage 7xD et 10xD (ajustement 0.80)

Conditions - Données de réglage	Vitesse/Avance (7xD)
100 m/min • 0.80	= 80 m/min
0.2 mm/Tr • 0.80	= 0.16 mm/Tr

Exemple réglage 12xD 15xD (ajustement 0.70)

Vitesse • Données de réglage	Vitesse/Avance (12xD)
100 m/min • 0.70	= 70 m/min
0.2 mm/Tr • 0.70	= 0.14 mm/Tr

Préconisations d'arrosage

Série	Extra-court, 3xD, 5xD Pression BAR	Extra-court, 3xD, 5xD Débit LPM	7xD, 10xD Pression BAR	7xD, 10xD Débit LPM	12xD, 15xD Pression BAR	12xD, 15xD Débit LPM
Z	31	15	34	22	45	30
0	24	22	31	34	34	45
1	21	30	27	38	34	45
2	17	38	24	49	31	60
3	14	45	21	53	27	68

⚠ AVERTISSEMENT **La mauvaise utilisation de l'outil risque d'entraîner des lésions corporelles graves. Pour les éviter :**
- Lorsque vous utilisez des porte-outils sans guidage, utilisez un porte-outil T-A Pro plus court pour établir un trou initial d'au moins 2 x diamètres de profondeur.
- Ne jamais faire tourner ces outils à plus de 50 tours/minute sans les avoir préalablement engagés dans la pièce.

Visitez **www.alliedmachine.com /DeepHoleGuidelines** pour les toutes dernières informations et procédures.
Une aide technique vous est également proposée pour toutes vos applications spécifiques. Email: ***engineering.eu@alliedmachine.com***

IMPORTANT: Les vitesses et les avances mentionnées ci-dessus constituent la consigne initiale générale pour toutes les applications. Consultez les tableaux relatifs aux liquides de refroidissement pour les vitesses et les avances préconisées. Une aide technique en usine est offerte par notre service technique spécialisé dans les applications. Pour les porte-outils de longueurs 7xD, 10xD, 12xD, et 15xD, voir les exemples de réglages ci-dessus.

Conditions de coupe préconisées carbure | Métrique (mm)

ISO	Matière	Duretée (BHN)	Lame Nu-ance	Vitesse (m/min)	Avance (mm/tour) par Diamètre Série Y / Z (9.50 - 12.69)	Série 0 (12.70 - 17.64)	Série 1 (17.65 - 24.37)	Série 2 (24.38 - 35.04)	Série 3 (35.05 - 47.80)
M	**Acier inoxydable Série 400**	185 - 275	M	85	0.13❖	0.23	0.25	0.30	0.33
	416, 420, etc.	275 - 350	M	70	0.10❖	0.20	0.23	0.28	0.30
	Acier inoxydable Série 300	135 - 185	M	85	0.08❖	0.10	0.13	0.20	0.28
	304, 316, 17-4PH, etc.	185 - 275	M	75	0.05❖	0.08	0.10	0.18	0.23
	Acier inoxydable Série 300L	135 - 185	M	100	0.08❖	0.10	0.13	0.20	0.28
	304L, 316L, etc.	185 - 275	M	85	0.05❖	0.08	0.10	0.18	0.23
	INOX PH	275 - 350	M	85	0.08❖	0.10	0.13	0.20	0.28
	17-4, 13-8, 15-5	350 - 425	M	75	0.05❖	0.08	0.10	0.18	0.23
	Super Duplex	135 - 185	M	75	0.08❖	0.10	0.13	0.20	0.28
	Acier inoxydable	185 - 275	M	70	0.05❖	0.08	0.10	0.18	0.23
H	**Plaques d'usure**	400	P	20	0.08	0.15	0.20	0.23	0.30
	Hardox®, AR400, T-1, etc.	500	P	15	0.05	0.13	0.18	0.20	0.25
		600	–	–	–	–	–	–	–
	Aciers trempés	300 - 400	P	30	0.08	0.15	0.20	0.23	0.30
		400 - 500	P	15	0.05	0.13	0.18	0.20	0.25
K	**Fonte SG / Nodulaire**	120 - 150	K	185	0.18	0.30	0.41	0.51	0.61
		150 - 200	K	170	0.15	0.28	0.36	0.46	0.56
		200 - 220	K	150	0.15	0.23	0.30	0.41	0.46
		220 - 260	K	135	0.13	0.18	0.23	0.30	0.36
		260 - 320	K	120	0.10	0.15	0.18	0.23	0.30
N	**Aluminium moulé**	30	N	335	0.20	0.33	0.41	0.51	0.56
		180	N	185	0.20	0.33	0.41	0.46	0.56
	Aluminium forgé	30	N	335	0.23	0.33	0.43	0.51	0.61
		180	N	185	0.13	0.18	0.25	0.33	0.41
	Bronze-Aluminium	100 - 200	N	150	0.15	0.28	0.36	0.46	0.56
		200 - 250	N	90	0.13	0.18	0.23	0.30	0.36
	Laiton	100	N	200	0.18	0.30	0.41	0.51	0.61
	Cuivre	60	N	130	0.05	0.08	0.15	0.20	0.25

❖ Contact our Application Engineering department for assistance when machining these materials.

Exemple réglage 7xD et 10xD (ajustement 0.80)

Conditions - Données de réglage	Vitesse/Avance (7xD)
100 m/min • 0.80	= 80 m/min
0.2 mm/Tr • 0.80	= 0.16 mm/Tr

Exemple réglage 12xD 15xD (ajustement 0.70)

Vitesse • Données de réglage	Vitesse/Avance (12xD)
100 m/min • 0.70	= 70 m/min
0.2 mm/Tr • 0.70	= 0.14 mm/Tr

Préconisations d'arrosage

Série	Extra-court, 3xD, 5xD Pression BAR	Extra-court, 3xD, 5xD Débit LPM	7xD, 10xD Pression BAR	7xD, 10xD Débit LPM	12xD, 15xD Pression BAR	12xD, 15xD Débit LPM
Z	31	15	34	22	45	30
0	24	22	31	34	34	45
1	21	30	27	38	34	45
2	17	38	24	49	31	60
3	14	45	21	53	27	68

⚠ AVERTISSEMENT **La mauvaise utilisation de l'outil risque d'entraîner des lésions corporelles graves. Pour les éviter :**
- Lorsque vous utilisez des porte-outils sans guidage, utilisez un porte-outil T-A Pro plus court pour établir un trou initial d'au moins 2 x diamètres de profondeur.
- Ne jamais faire tourner ces outils à plus de 50 tours/minute sans les avoir préalablement engagés dans la pièce.

Visitez **www.alliedmachine.com /DeepHoleGuidelines** pour les toutes dernières informations et procédures.
Une aide technique vous est également proposée pour toutes vos applications spécifiques. Email: ***engineering.eu@alliedmachine.com***

IMPORTANT: Les vitesses et les avances mentionnées ci-dessus constituent la consigne initiale générale pour toutes les applications. Consultez les tableaux relatifs aux liquides de refroidissement pour les vitesses et les avances préconisées. Une aide technique en usine est offerte par notre service technique spécialisé dans les applications. Pour les porte-outils de longueurs 7xD, 10xD, 12xD, et 15xD, voir les exemples de réglages ci-dessus.

Conditions de coupe préconisées HSS | Métrique (mm)

ISO	Matière	Duretée (BHN)	Lame Nu-ance	Vitesse (m/min)	Avance (mm/tour) par Diamètre Série Y / Z (9.50 - 12.69)	Série 0 (12.70 - 17.64)	Série 1 (17.65 - 24.37)	Série 2 (24.38 - 35.04)	Série 3 (35.05 - 47.80)
P	**Aciers à usinabilité améliorée** 1118, 1215, 12L14, etc.	100 - 150	X	105	0.15	0.25	0.33	0.41	0.51
		150 - 200	X	100	0.15	0.25	0.33	0.41	0.51
		200 - 250	X	90	0.13	0.25	0.33	0.41	0.51
	Aciers bas carbone 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	85 - 125	X	95	0.15❖	0.23	0.30	0.38	0.48
		125 - 175	X	90	0.13❖	0.23	0.30	0.38	0.48
		175 - 225	X	85	0.13❖	0.20	0.25	0.36	0.46
		225 - 275	X	80	0.13❖	0.20	0.25	0.36	0.46
	Aciers demi-durs 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	125 - 175	X	90	0.15	0.23	0.30	0.38	0.48
		175 - 225	X	85	0.13	0.20	0.25	0.36	0.46
		225 - 275	X	80	0.13	0.20	0.25	0.36	0.46
		275 - 325	X	70	0.10	0.18	0.23	0.30	0.41
	Aciers alliés 4140, 5140, 8640, etc.	125 - 175	X	75	0.15	0.23	0.30	0.36	0.43
		175 - 225	X	70	0.13	0.20	0.28	0.36	0.43
		225 - 275	X	65	0.13	0.20	0.28	0.36	0.43
		275 - 325	X	60	0.10	0.18	0.25	0.30	0.38
		325 - 375	X	60	0.08	0.18	0.25	0.30	0.38
	Alliages haute résistance 4340, 4330V, 300M, etc.	225 - 300	X	40	0.10	0.18	0.25	0.33	0.38
		300 - 350	X	35	0.08	0.15	0.23	0.30	0.36
		350 - 400	X	25	0.08	0.15	0.20	0.28	0.33
	Acier doux (Constr. Metal.) A36, A285, A516, etc.	100 - 150	X	75	0.15❖	0.25	0.30	0.36	0.46
		150 - 250	X	65	0.13❖	0.23	0.25	0.30	0.41
		250 - 350	X	55	0.10❖	0.20	0.23	0.25	0.36
	Acier d'outillage H-13, H-21, A-4, S-3, etc.	150 - 200	X	45	0.10	0.15	0.20	0.25	0.30
		200 - 250	X	35	0.10	0.15	0.20	0.25	0.30
S	**Aciers réfractaires** Hastelloy B, Inconel 600, etc.	140 - 220	X	15	0.08❖	0.18	0.20	0.25	0.30
		220 - 310	X	10	0.08❖	0.15	0.18	0.20	0.25
	Alliages de Titane	140 - 220	X	20	0.08	0.18	0.20	0.25	0.30
		220 - 310	X	15	0.08	0.15	0.18	0.20	0.25
	Alliages pour l'aérospatial S82	185 - 275	X	40	0.13	0.20	0.23	0.25	0.36
		275 - 350	X	35	0.10	0.18	0.20	0.20	0.30

❖ Contact our Application Engineering department for assistance when machining these materials.

Exemple réglage 7xD et 10xD (ajustement 0.80)

Conditions - Données de réglage	Vitesse/Avance (7xD)
100 m/min • 0.80	= 80 m/min
0.2 mm/Tr • 0.80	= 0.16 mm/Tr

Exemple réglage 12xD 15xD (ajustement 0.70)

Vitesse • Données de réglage	Vitesse/Avance (12xD)
100 m/min • 0.70	= 70 m/min
0.2 mm/Tr • 0.70	= 0.14 mm/Tr

Préconisations d'arrosage

Série	Extra-court, 3xD, 5xD Pression BAR	Extra-court, 3xD, 5xD Débit LPM	7xD, 10xD Pression BAR	7xD, 10xD Débit LPM	12xD, 15xD Pression BAR	12xD, 15xD Débit LPM
Y	31	15	34	55	45	30
Z	31	15	34	22	45	30
0	24	22	31	34	34	45
1	21	30	27	38	34	45
2	17	38	24	49	31	60
3	14	45	21	53	27	68

⚠ AVERTISSEMENT **La mauvaise utilisation de l'outil risque d'entraîner des lésions corporelles graves. Pour les éviter :**
- Lorsque vous utilisez des porte-outils sans guidage, utilisez un porte-outil T-A Pro plus court pour établir un trou initial d'au moins 2 x diamètres de profondeur.
- Ne jamais faire tourner ces outils à plus de 50 tours/minute sans les avoir préalablement engagés dans la pièce.

Visitez **www.alliedmachine.com /DeepHoleGuidelines** pour les toutes dernières informations et procédures.
Une aide technique vous est également proposée pour toutes vos applications spécifiques. Email: ***engineering.eu@alliedmachine.com***

IMPORTANT: Les vitesses et les avances mentionnées ci-dessus constituent la consigne initiale générale pour toutes les applications. Consultez les tableaux relatifs aux liquides de refroidissement pour les vitesses et les avances préconisées. Une aide technique en usine est offerte par notre service technique spécialisé dans les applications. Pour les porte-outils de longueurs 7xD, 10xD, 12xD, et 15xD, voir les exemples de réglages ci-dessus.

Conditions de coupe préconisées HSS | Métrique (mm)

ISO	Matière	Duretée (BHN)	Lame Nu-ance	Vitesse (m/min)	Avance (mm/tour) par Diamètre Série Y / Z (9.50 - 12.69)	Série 0 (12.70 - 17.64)	Série 1 (17.65 - 24.37)	Série 2 (24.38 - 35.04)	Série 3 (35.05 - 47.80)
M	**Acier inoxydable Série 400**	185 - 275	X	40	0.13❖	0.25	0.28	0.30	0.33
	416, 420, etc.	275 - 350	X	35	0.10❖	0.23	0.25	0.28	0.30
	Acier inoxydable Série 300	135 - 185	X	40	0.13❖	0.18	0.20	0.23	0.30
	304, 316, 17-4PH, etc.	185 - 275	X	35	0.10❖	0.15	0.18	0.20	0.28
	INOX PH	275 - 350	X	30	0.08❖	0.10	0.15	0.20	0.25
	17-4, 13-8, 15-5	350 - 425	X	25	0.08❖	0.10	0.15	0.20	0.25
	Super Duplex	135 - 185	X	40	0.13❖	0.13	0.15	0.15	0.18
	Acier inoxydable	185 - 275	X	35	0.10❖	0.13	0.13	0.15	0.15
H	**Plaques d'usure**	400	X	20	0.08	0.15	0.20	0.23	0.30
	Hardox®, AR400, T-1, etc.	500	X	15	0.05	0.13	0.18	0.20	0.25
		600	–	–	–	–	–	–	–
	Aciers trempés	300 - 400	X	25	0.08	0.15	0.20	0.23	0.30
		400 - 500	X	15	0.05	0.13	0.18	0.20	0.25
K	**Fonte SG / Nodulaire**	120 - 150	X	90	0.18	0.30	0.41	0.51	0.61
		150 - 200	X	85	0.15	0.28	0.36	0.46	0.56
		200 - 220	X	75	0.15	0.23	0.30	0.41	0.46
		220 - 260	X	65	0.13	0.18	0.23	0.30	0.36
		260 - 320	X	55	0.10	0.15	0.18	0.23	0.30
N	**Aluminium moulé**	30	X	185	0.20	0.33	0.41	0.51	0.56
		180	X	90	0.20	0.33	0.41	0.46	0.56
	Aluminium forgé	30	X	275	0.23	0.33	0.43	0.51	0.61
		180	X	185	0.13	0.18	0.25	0.33	0.41
	Bronze-Aluminium	100 - 200	X	90	0.15	0.28	0.36	0.46	0.56
		200 - 250	X	75	0.13	0.18	0.23	0.30	0.36
	Laiton	100	X	150	0.18	0.30	0.41	0.51	0.61
	Cuivre	60	X	100	0.05	0.08	0.15	0.20	0.25

❖ Contact our Application Engineering department for assistance when machining these materials.

Exemple réglage 7xD et 10xD (ajustement 0.80)

Conditions - Données de réglage	Vitesse/Avance (7xD)
100 m/min • 0.80	= 80 m/min
0.2 mm/Tr • 0.80	= 0.16 mm/Tr

Exemple réglage 12xD 15xD (ajustement 0.70)

Vitesse • Données de réglage	Vitesse/Avance (12xD)
100 m/min • 0.70	= 70 m/min
0.2 mm/Tr • 0.70	= 0.14 mm/Tr

Préconisations d'arrosage

Série	Extra-court, 3xD, 5xD Pression BAR	Extra-court, 3xD, 5xD Débit LPM	7xD, 10xD Pression BAR	7xD, 10xD Débit LPM	12xD, 15xD Pression BAR	12xD, 15xD Débit LPM
Y	31	15	34	55	45	30
Z	31	15	34	22	45	30
0	24	22	31	34	34	45
1	21	30	27	38	34	45
2	17	38	24	49	31	60
3	14	45	21	53	27	68

⚠ AVERTISSEMENT **La mauvaise utilisation de l'outil risque d'entraîner des lésions corporelles graves. Pour les éviter :**
- Lorsque vous utilisez des porte-outils sans guidage, utilisez un porte-outil T-A Pro plus court pour établir un trou initial d'au moins 2 x diamètres de profondeur.
- Ne jamais faire tourner ces outils à plus de 50 tours/minute sans les avoir préalablement engagés dans la pièce.

Visitez **www.alliedmachine.com /DeepHoleGuidelines** pour les toutes dernières informations et procédures.
Une aide technique vous est également proposée pour toutes vos applications spécifiques. Email: ***engineering.eu@alliedmachine.com***

IMPORTANT: Les vitesses et les avances mentionnées ci-dessus constituent la consigne initiale générale pour toutes les applications. Consultez les tableaux relatifs aux liquides de refroidissement pour les vitesses et les avances préconisées. Une aide technique en usine est offerte par notre service technique spécialisé dans les applications. Pour les porte-outils de longueurs 7xD, 10xD, 12xD, et 15xD, voir les exemples de réglages ci-dessus.

Conditions de coupe préconisées Carbure | Impérial (pouce)

ISO	Matière	Duretée (BHN)	Lame Nu-ance	Vitesse (SFM)	Avance (IPR) par Diamètre Série Y / Z (0.3739" - 0.4998")	Série 0 (0.4999" - 0.6946")	Série 1 (0.6947" - 0.9596")	Série 2 (0.9597" - 1.3797")	Série 3 (1.3798" - 1.8820")
P	**Aciers à usinabilité améliorée** 1118, 1215, 12L14, etc.	100 - 150	P	475	0.007	0.010	0.013	0.016	0.020
		150 - 200	P	440	0.007	0.010	0.013	0.016	0.020
		200 - 250	P	410	0.006	0.010	0.013	0.016	0.020
	Aciers bas carbone 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	85 - 125	P	425	0.006❖	0.009	0.012	0.015	0.019
		125 - 175	P	410	0.006❖	0.009	0.012	0.015	0.019
		175 - 225	P	385	0.005❖	0.008	0.010	0.014	0.018
		225 - 275	P	355	0.005❖	0.008	0.010	0.014	0.018
	Aciers demi-durs 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	125 - 175	P	410	0.006	0.009	0.012	0.015	0.019
		175 - 225	P	385	0.005	0.008	0.010	0.014	0.018
		225 - 275	P	355	0.005	0.008	0.010	0.014	0.018
		275 - 325	P	330	0.004	0.007	0.009	0.012	0.016
	Aciers alliés 4140, 5140, 8640, etc.	125 - 175	P	420	0.006	0.009	0.012	0.014	0.017
		175 - 225	P	390	0.005	0.008	0.011	0.014	0.017
		225 - 275	P	360	0.005	0.008	0.011	0.014	0.017
		275 - 325	P	340	0.004	0.007	0.010	0.012	0.015
		325 - 375	P	310	0.003	0.007	0.010	0.012	0.015
	Alliages haute résistance 4340, 4330V, 300M, etc.	225 - 300	P	350	0.004	0.007	0.010	0.013	0.015
		300 - 350	P	325	0.003	0.006	0.009	0.012	0.014
		350 - 400	P	300	0.003	0.006	0.008	0.011	0.013
	Acier doux (Constr. Metal.) A36, A285, A516, etc.	100 - 150	P	400	0.006❖	0.010	0.012	0.014	0.018
		150 - 250	P	340	0.005❖	0.009	0.010	0.012	0.016
		250 - 350	P	280	0.004	0.008	0.009	0.010	0.014
	Acier d'outillage H-13, H-21, A-4, S-3, etc.	150 - 200	P	220	0.004	0.006	0.008	0.010	0.012
		200 - 250	P	180	0.004	0.006	0.008	0.010	0.012
S	**Aciers réfractaires** Hastelloy B, Inconel 600, etc.	140 - 220	M	110	0.002❖	0.005	0.007	0.008	0.009
		220 - 310	M	85	0.002❖	0.003	0.005	0.006	0.007
	Alliages de Titane	140 - 220	M	150	0.003❖	0.004	0.007	0.008	0.009
		220 - 310	M	120	0.003❖	0.003	0.005	0.006	0.007
	Alliages pour l'aérospatial S82	185 - 275	M	150	0.003❖	0.004	0.007	0.008	0.009
		275 - 350	M	120	0.003❖	0.003	0.005	0.006	0.007

❖ Contact our Application Engineering department for assistance when machining these materials.

Exemple réglage 7xD et 10xD (ajustement 0.80)

Conditions - Données de réglage	Vitesse/Avance (7xD)
200 SFM • 0.80	= 160 SFM
0.008 IPR • 0.80	= 0.0064 IPR

Exemple réglage 12xD 15xD (ajustement 0.70)

Vitesse • Données de réglage	Vitesse/Avance (12xD)
200 SFM • 0.70	= 140 SFM
0.008 IPR • 0.70	= 0.0056 IPR

Préconisations d'arrosage

Série	Extra-court, 3xD, 5xD Pression BAR	Débit LPM	7xD, 10xD Pression BAR	Débit LPM	12xD, 15xD Pression BAR	Débit LPM
Y	450	4	550	6	650	8
Z	450	4	550	6	650	8
0	350	6	450	9	550	12
1	300	8	400	10	500	12
2	250	10	350	13	450	16
3	200	12	300	14	400	18

⚠ AVERTISSEMENT **La mauvaise utilisation de l'outil risque d'entraîner des lésions corporelles graves. Pour les éviter :**
- Lorsque vous utilisez des porte-outils sans guidage, utilisez un porte-outil T-A Pro plus court pour établir un trou initial d'au moins 2 x diamètres de profondeur.
- Ne jamais faire tourner ces outils à plus de 50 tours/minute sans les avoir préalablement engagés dans la pièce.

Visitez **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour les toutes dernières informations et procédures.
Une aide technique vous est également proposée pour toutes vos applications spécifiques. Email: ***engineering.eu@alliedmachine.com***

IMPORTANT: Les vitesses et les avances mentionnées ci-dessus constituent la consigne initiale générale pour toutes les applications. Consultez les tableaux relatifs aux liquides de refroidissement pour les vitesses et les avances préconisées. Une aide technique en usine est offerte par notre service technique spécialisé dans les applications. Pour les porte-outils de longueurs 7xD, 10xD, 12xD, et 15xD, voir les exemples de réglages ci-dessus.

Conditions de coupe préconisées Carbure | Impérial (pouce)

ISO	Matière	Duretée (BHN)	Lame Nu-ance	Vitesse (SFM)	Avance (IPR) par Diamètre Série Y / Z (0.3739" - 0.4998")	Série 0 (0.4999" - 0.6946")	Série 1 (0.6947" - 0.9596")	Série 2 (0.9597" - 1.3797")	Série 3 (1.3798" - 1.8820")
M	**Acier inoxydable Série 400**	185 - 275	M	280	0.005❖	0.009	0.010	0.012	0.013
	416, 420, etc.	275 - 350	M	230	0.004❖	0.008	0.009	0.011	0.012
	Acier inoxydable Série 300	135 - 185	M	280	0.003❖	0.004	0.005	0.008	0.011
	304, 316, 17-4PH, etc.	185 - 275	M	250	0.002❖	0.003	0.004	0.007	0.009
	Acier inoxydable Série 300L	135 - 185	M	325	0.003❖	0.004	0.005	0.008	0.011
	304L, 316L, etc.	185 - 275	M	280	0.002❖	0.003	0.004	0.007	0.009
	INOX PH	275 - 350	M	280	0.003❖	0.004	0.005	0.008	0.011
	17-4, 13-8, 15-5	350 - 425	M	250	0.002❖	0.003	0.004	0.007	0.009
	Super Duplex	135 - 185	M	250	0.003❖	0.004	0.005	0.008	0.011
	Acier inoxydable	185 - 275	M	230	0.002❖	0.003	0.004	0.007	0.009
H	**Plaques d'usure**	400	P	70	0.003	0.006	0.008	0.009	0.012
	Hardox®, AR400, T-1, etc.	500	P	45	0.002	0.005	0.007	0.008	0.010
		600	–	–	–	–	–	–	–
	Aciers trempés	300 - 400	P	95	0.003	0.006	0.008	0.009	0.012
		400 - 500	P	45	0.002	0.005	0.007	0.008	0.010
K	**Fonte SG / Nodulaire**	120 - 150	K	600	0.007	0.012	0.016	0.020	0.024
		150 - 200	K	550	0.006	0.011	0.014	0.018	0.022
		200 - 220	K	500	0.006	0.009	0.012	0.016	0.018
		220 - 260	K	450	0.005	0.007	0.009	0.012	0.014
		260 - 320	K	400	0.004	0.006	0.007	0.009	0.012
N	**Aluminium moulé**	30	N	1100	0.008	0.013	0.016	0.020	0.022
		180	N	600	0.008	0.013	0.016	0.018	0.022
	Aluminium forgé	30	N	1100	0.009	0.013	0.017	0.020	0.024
		180	N	600	0.005	0.007	0.010	0.013	0.016
	Bronze-Aluminium	100 - 200	N	500	0.006	0.011	0.014	0.018	0.022
		200 - 250	N	300	0.005	0.007	0.009	0.012	0.014
	Laiton	100	N	650	0.007	0.012	0.016	0.020	0.024
	Cuivre	60	N	430	0.002	0.003	0.006	0.008	0.010

❖ Contact our Application Engineering department for assistance when machining these materials.

Exemple réglage 7xD et 10xD (ajustement 0.80)

Conditions - Données de réglage	Vitesse/Avance (7xD)
200 SFM • 0.80	= 160 SFM
0.008 IPR • 0.80	= 0.0064 IPR

Exemple réglage 12xD 15xD (ajustement 0.70)

Vitesse • Données de réglage	Vitesse/Avance (12xD)
200 SFM • 0.70	= 140 SFM
0.008 IPR • 0.70	= 0.0056 IPR

Préconisations d'arrosage

Série	Extra-court, 3xD, 5xD Pression BAR	Débit LPM	7xD, 10xD Pression BAR	Débit LPM	12xD, 15xD Pression BAR	Débit LPM
Y	450	4	550	6	650	8
Z	450	4	550	6	650	8
0	350	6	450	9	550	12
1	300	8	400	10	500	12
2	250	10	350	13	450	16
3	200	12	300	14	400	18

⚠ AVERTISSEMENT **La mauvaise utilisation de l'outil risque d'entraîner des lésions corporelles graves. Pour les éviter :**
- Lorsque vous utilisez des porte-outils sans guidage, utilisez un porte-outil T-A Pro plus court pour établir un trou initial d'au moins 2 x diamètres de profondeur.
- Ne jamais faire tourner ces outils à plus de 50 tours/minute sans les avoir préalablement engagés dans la pièce.

Visitez **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour les toutes dernières informations et procédures.
Une aide technique vous est également proposée pour toutes vos applications spécifiques. Email: ***engineering.eu@alliedmachine.com***

IMPORTANT: Les vitesses et les avances mentionnées ci-dessus constituent la consigne initiale générale pour toutes les applications. Consultez les tableaux relatifs aux liquides de refroidissement pour les vitesses et les avances préconisées. Une aide technique en usine est offerte par notre service technique spécialisé dans les applications. Pour les porte-outils de longueurs 7xD, 10xD, 12xD, et 15xD, voir les exemples de réglages ci-dessus.

Conditions de coupe préconisées HSS | Impérial (pouce)

ISO	Matière	Duretée (BHN)	Lame Nu-ance	Vitesse (SFM)	Avance (IPR) par Diamètre Série Y / Z (0.3739" - 0.4998")	Série 0 (0.4999" - 0.6946")	Série 1 (0.6947" - 0.9596")	Série 2 (0.9597" - 1.3797")	Série 3 (1.3798" - 1.8820")
P	**Aciers à usinabilité améliorée** 1118, 1215, 12L14, etc.	100 - 150	X	350	0.006	0.010	0.013	0.016	0.020
		150 - 200	X	325	0.006	0.010	0.013	0.016	0.020
		200 - 250	X	300	0.005	0.010	0.013	0.016	0.020
	Aciers bas carbone 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	85 - 125	X	315	0.006❖	0.009	0.012	0.015	0.019
		125 - 175	X	300	0.005❖	0.009	0.012	0.015	0.019
		175 - 225	X	285	0.005❖	0.008	0.010	0.014	0.018
		225 - 275	X	265	0.005❖	0.008	0.010	0.014	0.018
	Aciers demi-durs 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	125 - 175	X	300	0.006	0.009	0.012	0.015	0.019
		175 - 225	X	285	0.005	0.008	0.010	0.014	0.018
		225 - 275	X	265	0.005	0.008	0.010	0.014	0.018
		275 - 325	X	235	0.004	0.007	0.009	0.012	0.016
	Aciers alliés 4140, 5140, 8640, etc.	125 - 175	X	250	0.006	0.009	0.012	0.014	0.017
		175 - 225	X	235	0.005	0.008	0.011	0.014	0.017
		225 - 275	X	220	0.005	0.008	0.011	0.014	0.017
		275 - 325	X	205	0.004	0.007	0.010	0.012	0.015
		325 - 375	X	190	0.003	0.007	0.010	0.012	0.015
	Alliages haute résistance 4340, 4330V, 300M, etc.	225 - 300	X	135	0.004	0.007	0.010	0.013	0.015
		300 - 350	X	110	0.003	0.006	0.009	0.012	0.014
		350 - 400	X	90	0.003	0.006	0.008	0.011	0.013
	Acier doux (Constr. Metal.) A36, A285, A516, etc.	100 - 150	X	250	0.006❖	0.010	0.012	0.014	0.018
		150 - 250	X	210	0.005❖	0.009	0.010	0.012	0.016
		250 - 350	X	175	0.004❖	0.008	0.009	0.010	0.014
	Acier d'outillage H-13, H-21, A-4, S-3, etc.	150 - 200	X	145	0.004	0.006	0.008	0.010	0.012
		200 - 250	X	120	0.004	0.006	0.008	0.010	0.012
S	**Aciers réfractaires** Hastelloy B, Inconel 600, etc.	140 - 220	X	45	0.003❖	0.007	0.008	0.010	0.012
		220 - 310	X	40	0.003❖	0.006	0.007	0.008	0.010
	Alliages de Titane	140 - 220	X	60	0.003	0.007	0.008	0.010	0.012
		220 - 310	X	50	0.003	0.006	0.007	0.008	0.010
	Alliages pour l'aérospatial S82	185 - 275	X	125	0.005	0.008	0.009	0.010	0.014
		275 - 350	X	110	0.004	0.007	0.008	0.008	0.012

❖ Contact our Application Engineering department for assistance when machining these materials.

Exemple réglage 7xD et 10xD (ajustement 0.80)

Conditions - Données de réglage	Vitesse/Avance (7xD)
200 SFM • 0.80	= 160 SFM
0.008 IPR • 0.80	= 0.0064 IPR

Exemple réglage 12xD 15xD (ajustement 0.70)

Vitesse • Données de réglage	Vitesse/Avance (12xD)
200 SFM • 0.70	= 140 SFM
0.008 IPR • 0.70	= 0.0056 IPR

Préconisations d'arrosage

Série	Extra-court, 3xD, 5xD Pression BAR	Débit LPM	7xD, 10xD Pression BAR	Débit LPM	12xD, 15xD Pression BAR	Débit LPM
Y	450	4	550	6	650	8
Z	450	4	550	6	650	8
0	350	6	450	9	550	12
1	300	8	400	10	500	12
2	250	10	350	13	450	16
3	200	12	300	14	400	18

⚠ AVERTISSEMENT **La mauvaise utilisation de l'outil risque d'entraîner des lésions corporelles graves. Pour les éviter :**
- Lorsque vous utilisez des porte-outils sans guidage, utilisez un porte-outil T-A Pro plus court pour établir un trou initial d'au moins 2 x diamètres de profondeur.
- Ne jamais faire tourner ces outils à plus de 50 tours/minute sans les avoir préalablement engagés dans la pièce.

Visitez **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour les toutes dernières informations et procédures.
Une aide technique vous est également proposée pour toutes vos applications spécifiques. Email: ***engineering.eu@alliedmachine.com***

IMPORTANT: Les vitesses et les avances mentionnées ci-dessus constituent la consigne initiale générale pour toutes les applications. Consultez les tableaux relatifs aux liquides de refroidissement pour les vitesses et les avances préconisées. Une aide technique en usine est offerte par notre service technique spécialisé dans les applications. Pour les porte-outils de longueurs 7xD, 10xD, 12xD, et 15xD, voir les exemples de réglages ci-dessus.

Conditions de coupe préconisées HSS | Impérial (pouce)

ISO	Matière	Duretée (BHN)	Lame Nu-ance	Vitesse (SFM)	Avance (IPR) par Diamètre Série Y / Z (0.3739" - 0.4998")	Série 0 (0.4999" - 0.6946")	Série 1 (0.6947" - 0.9596")	Série 2 (0.9597" - 1.3797")	Série 3 (1.3798" - 1.8820")
M	**Acier inoxydable Série 400**	185 - 275	X	125	0.005❖	0.010	0.011	0.012	0.013
	416, 420, etc.	275 - 350	X	110	0.004❖	0.009	0.010	0.011	0.012
	Acier inoxydable Série 300	135 - 185	X	125	0.005❖	0.007	0.008	0.009	0.012
	304, 316, 17-4PH, etc.	185 - 275	X	110	0.004❖	0.006	0.007	0.008	0.011
	INOX PH	275 - 350	X	95	0.003❖	0.004	0.006	0.008	0.010
	17-4, 13-8, 15-5	350 - 425	X	75	0.003❖	0.004	0.006	0.008	0.010
	Super Duplex	135 - 185	X	125	0.005❖	0.005	0.006	0.006	0.007
	Acier inoxydable	185 - 275	X	110	0.004❖	0.005	0.005	0.006	0.006
H	**Plaques d'usure**	400	X	60	0.003	0.006	0.008	0.009	0.012
	Hardox®, AR400, T-1, etc.	500	X	45	0.002	0.005	0.007	0.008	0.010
		600	–	–	–	–	–	–	–
	Aciers trempés	300 - 400	X	75	0.003	0.006	0.008	0.009	0.012
		400 - 500	X	45	0.002	0.005	0.007	0.008	0.010
K	**Fonte SG / Nodulaire**	120 - 150	X	300	0.007	0.012	0.016	0.020	0.024
		150 - 200	X	275	0.006	0.011	0.014	0.018	0.022
		200 - 220	X	240	0.006	0.009	0.012	0.016	0.018
		220 - 260	X	215	0.005	0.007	0.009	0.012	0.014
		260 - 320	X	175	0.004	0.006	0.007	0.009	0.012
N	**Aluminium moulé**	30	X	600	0.008	0.013	0.016	0.020	0.022
		180	X	300	0.008	0.013	0.016	0.018	0.022
	Aluminium forgé	30	X	900	0.009	0.013	0.017	0.020	0.024
		180	X	600	0.005	0.007	0.010	0.013	0.016
	Bronze-Aluminium	100 - 200	X	300	0.006	0.011	0.014	0.018	0.022
		200 - 250	X	250	0.005	0.007	0.009	0.012	0.014
	Laiton	100	X	485	0.007	0.012	0.016	0.020	0.024
	Cuivre	60	X	320	0.002	0.003	0.006	0.008	0.010

❖ Contact our Application Engineering department for assistance when machining these materials.

Exemple réglage 7xD et 10xD (ajustement 0.80)

Conditions - Données de réglage	Vitesse/Avance (7xD)
200 SFM • 0.80	= 160 SFM
0.008 IPR • 0.80	= 0.0064 IPR

Exemple réglage 12xD 15xD (ajustement 0.70)

Vitesse • Données de réglage	Vitesse/Avance (12xD)
200 SFM • 0.70	= 140 SFM
0.008 IPR • 0.70	= 0.0056 IPR

Préconisations d'arrosage

Série	Extra-court, 3xD, 5xD Pression BAR	Débit LPM	7xD, 10xD Pression BAR	Débit LPM	12xD, 15xD Pression BAR	Débit LPM
Y	450	4	550	6	650	8
Z	450	4	550	6	650	8
0	350	6	450	9	550	12
1	300	8	400	10	500	12
2	250	10	350	13	450	16
3	200	12	300	14	400	18

⚠ AVERTISSEMENT **La mauvaise utilisation de l'outil risque d'entraîner des lésions corporelles graves. Pour les éviter :**
- Lorsque vous utilisez des porte-outils sans guidage, utilisez un porte-outil T-A Pro plus court pour établir un trou initial d'au moins 2 x diamètres de profondeur.
- Ne jamais faire tourner ces outils à plus de 50 tours/minute sans les avoir préalablement engagés dans la pièce.

Visitez **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour les toutes dernières informations et procédures.
Une aide technique vous est également proposée pour toutes vos applications spécifiques. Email: ***engineering.eu@alliedmachine.com***

IMPORTANT: Les vitesses et les avances mentionnées ci-dessus constituent la consigne initiale générale pour toutes les applications. Consultez les tableaux relatifs aux liquides de refroidissement pour les vitesses et les avances préconisées. Une aide technique en usine est offerte par notre service technique spécialisé dans les applications. Pour les porte-outils de longueurs 7xD, 10xD, 12xD, et 15xD, voir les exemples de réglages ci-dessus.

Information et Formules | Métrique (mm)

Filetage	Diamètre de perçage	Équivalent décimal (pouce)	* % filetage théorique	Moyenne probable surdimension	Taille probable du trou	** % filetage probable
12 X 1.25	27/64	0.4219	79%	0.075 mm	10.79 mm	74%
	10.8 mm	0.4252	74%	0.075 mm	10.88 mm	69%
14 X 2.0	15/32	0.4688	81%	0.075 mm	11.98 mm	78%
	12.0 mm	0.4724	77%	0.075 mm	12.08 mm	74%
14 X 1.5	12.5 mm	0.4921	77%	0.075 mm	12.58 mm	73%
16 X 2.0	14.0 mm	0.5512	77%	0.075 mm	14.08 mm	74%
16 X 1.5	14.5 mm	0.5709	77%	0.075 mm	14.58 mm	73%
	37/64	0.5781	68%	0.075 mm	14.76 mm	64%
18 X 2.5	15.5 mm	0.6102	77%	0.075 mm	15.58 mm	75%
18 X 1.5	16.5 mm	0.6496	77%	0.075 mm	16.58 mm	73%
	21/32	0.6563	68%	0.075 mm	16.75 mm	64%
20 X 2.5	11/16	0.6875	78%	0.075 mm	17.54 mm	76%
	17.5 mm	0.6890	77%	0.075 mm	17.58 mm	74%
20 X 1.5	18.5 mm	0.7283	77%	0.075 mm	18.58 mm	73%
	47/64	0.7344	69%	0.075 mm	18.66 mm	65%
22 X 2.5	49/64	0.7656	79%	0.075 mm	19.52 mm	76%
	19.5 mm	0.7677	77%	0.075 mm	19.58 mm	75%
22 X 1.5	20.5 mm	0.8071	77%	0.075 mm	20.58 mm	73%
	13/16	0.8125	70%	0.075 mm	20.71 mm	66%
24 X 3	13/16	0.8125	86%	0.075 mm	20.71 mm	84%
	21.0 mm	0.8268	76%	0.075 mm	21.08 mm	75%
24 X 2	22.0 mm	0.8661	77%	0.075 mm	22.08 mm	74%
	7/8	0.8750	68%	0.075 mm	22.30 mm	65%
27 X 3	24.0 mm	0.9449	77%	0.075 mm	24.08 mm	75%

Formulas

1.	**RPM**	**= (318.47 • m/min) / DIA**
	où :	
	Tr/min	= tours par minute (trs/min)
	m/min	= Vitesse (m/min)
	DIA	= Diamètre du foret (mm)
2.	**mm/min**	**= Tr/min • mm/trs**
	où :	
	mm/min	= mm par minute (mm/min)
	Tr/min	= tours par minute (trs/min)
	mm/trs	= avance (mm/trs)
3.	**m/min**	**= Tr/min • 0.003 • DIA**
	où :	
	m/min	= Vitesse (m/min)
	Tr/min	= tours par minute (trs/min)
	DIA	= Diamètre du foret (mm)
4.	**Poussée**	**= 154 • (mm/trs) • DIA • K_m**
	où :	
	Poussée	= poussée axiale (N)
	mm/trs	= avance (mm/trs)
	DIA	= Diamètre du foret (mm)
	K_m	= énergie spécifique à la coupe (kPa)
5.	**Puissance outil**	**= ((mm/trs) • Tr/min • K_m • DIA^2) / 218604.8**
	où :	
	Puissance outil	= Puissance outil (HP)
	mm/trs	= avance (mm/trs)
	Tr/min	= tours par minute (trs/min)
	K_m	= énergie spécifique à la coupe (kPa)
	DIA	= Diamètre du foret (mm)

BSP et ISO 7-1

Filetage	Diamètre de perçage	Equivalent Décimal	* % filetage théorique	Moyenne probable surdimension	Taille probable du trou	** % filetage probable
1/4-19	7/16	0.4375	–	0.075 mm	11.19 mm	–
3/8-19	37/64	0.5781	–	0.075 mm	14.76 mm	–
1/2-14	23/32	0.7188	–	0.075 mm	18.33 mm	–
3/4-14	15/16	0.9375	–	0.075 mm	23.89 mm	–

* Basé sur diamètre d'avant-trou de taraudage.
**Basé sur une cote moyenne probable hors tolérance de 0.075 mm.

Pour calculer le pourcentage du filet complet d'un diamètre de trou donné :

$$\text{\% Filetage} = \frac{76.93}{\text{Pas (mm)}} \bullet (\text{Diamètre du trou principal - Taille du trou})$$

Constants pour matières

Matière	Duretée	Km (kPa)
Acier au Carbone et Aciers alliés	85 - 200 BHN	5.45
	200 - 275 BHN	6.48
	275 - 375 BHN	6.89
	375 - 425 BHN	7.93
Aciers réfractaires	–	9.93
Alliages de Titane	–	4.96
Acier Inoxydable	135 - 275 BHN	6.48
	30 - 45 RC	7.45
Fonte	100 - 200 BHN	3.45
	200 - 300 BHN	7.45
Alliages de Cuivre	20 - 80 RB	2.96
	80 - 100 RB	4.96
Alliages d'Aluminium	–	1.52
Alliages de Magnésium	–	1.10

Notes

- Les renseignements ci-dessus pour l'avant-trou de taraudage représentent les pourcentages de filetage pour les tarauds standard stockés chez AMEC. Des embouts de diamètre spécial seront peut-être nécessaires pour les besoins particuliers en pourcentage de filetage d'un client.
- La condition d'une côte moyenne hors tolérance de 0.075 mm est basée sur des paramètres de coupe optimales. Le pourcentage probable d'un filet complet peut varier en fonction de conditions de coupe moins favorables.
- Le tableau et les équations de cette page se trouvent dans le *Manuel de la machine*. L'autorisation de simplifier et d'imprimer les équations est accordée par l'éditeur du *Manuel de la machine*.

Information et Formules | Impérial (pouce)

American - Filetage unifié en pouces

Filetage	Diamètre de perçage	Équivalent décimal (pouce)	* % filetage théorique	Moyenne probable surdimension	Taille probable du trou	** % filetage probable
1/2 - 20	29/64	0.4531	72%	0.003	0.4561	68%
9/16 - 12	12.0 mm	0.4724	72%	0.003	0.4754	69%
	31/64	0.4844	83%	0.003	0.4874	80%
9/16 - 18	1/2	0.5000	87%	0.003	0.5030	82%
	13.0 mm	0.5118	70%	0.003	0.5148	66%
	31/64	0.5156	65%	0.003	0.5186	61%
5/8 - 11	17/32	0.5313	79%	0.003	0.5343	77%
5/8 - 12	35/64	0.5469	72%	0.003	0.5499	69%
5/8 - 18	9/16	0.5625	87%	0.003	0.5655	82%
	14.5 mm	0.5709	75%	0.003	0.5739	71%
	37/64	0.5781	65%	0.003	0.5811	61%
11/16 - 12	39/64	0.6094	72%	0.003	0.6124	69%
3/4 - 10	41/64	0.6406	84%	0.003	0.6436	82%
	16.5 mm	0.6496	77%	0.003	0.6526	75%
	21/32	0.6563	72%	0.003	0.6593	70%
3/4 - 12	43/64	0.6719	72%	0.003	0.6749	69%
3/4 - 16	11/16	0.6875	77%	0.003	0.6905	73%
	17.5 mm	0.6890	75%	0.003	0.6920	71%
7/8 - 9	49/64	0.7656	76%	0.003	0.7686	74%
	25/32	0.7813	65%	0.003	0.7843	63%
7/8 - 14	51/64	0.7969	84%	0.003	0.7999	81%
	13/16	0.8125	67%	0.003	0.8155	64%
15/16 - 12	55/64	0.8594	72%	0.003	0.8624	69%
15/16 - 20	57/64	0.8906	72%	0.003	0.8936	68%
1 - 8	22.0 mm	0.8661	82%	0.003	0.8691	81%
	7/8	0.8750	77%	0.003	0.8780	75%
	57/64	0.8906	67%	0.003	0.8936	65%
1 - 12	29/32	0.9063	87%	0.003	0.9093	84%
	59/64	0.9219	72%	0.003	0.9249	69%
1 - 14	15/16	0.9375	67%	0.003	0.9405	64%
1-1/8 - 12	1-1/32	1.0313	87%	0.003	1.0343	84%
	1-3/64	1.0469	72%	0.003	1.0499	69%
1-1/4 - 7	1-7/64	1.1094	76%	0.003	1.1124	74%

Formules

1. **Tr/min = (3.82 • SFM) / DIA**

où :

Tr/min	= tours par minute (rev/min)
m/min	= Vitesse (ft/min)
DIA	= Diamètre du foret (pouce)

2. **IPM = RPM • IPR**

où :

IPM	= pouces par minute (in/min)
RPM	= tours par minute (rev/min)
IPR	= avance (in/rev)

3. **SFM = RPM • 0.262 • DIA**

où :

SFM	= Vitesse (ft/min)
RPM	= tours par minute (rev/min)
DIA	= Diamètre du foret (pouce)

4. **Poussée = 153,700 • IPR • DIA • Km**

où :

Poussée	= poussée axiale (lbs)
IPR	= avance (in/rev)
DIA	= Diamètre du foret (pouce)
Km	= énergie spécifique à la coupe (lbs/in²)

5. **Puissance outil = .6991 • IPR • RPM • Km • DIA²**

où :

Puissance outil	= Puissance outil (HP)
IPR	= avance (in/rev)
RPM	= tours par minute (rev/min)
Km	= énergie spécifique à la coupe (lbs/in²)
DIA	= Diamètre du foret (pouce)

Filetage de tuyau conique (NPT)

Filetage	Diamètre de perçage	Equivalent Décimal	* % filetage théorique	Moyenne probable surdimension	Taille probable du trou	** % filetage probable
1/4 - 18	7/16	0.4375	–	0.003	0.4405	–
3/8 - 18	9/16	0.5625	–	0.003	0.5655	–
1/2 - 14	45/64	0.7031	–	0.003	0.7061	–
3/4 - 14	29/32	0.9063	–	0.003	0.9093	–

*Basé sur diamètre d'avant-trou de taraudage.
** Basé sur une cote moyenne probable hors tolérance de .003"

Pour calculer le pourcentage du filet complet d'un diamètre de trou donné :

$$\text{\% Filetage} = \text{\# de filetage par pouce} \bullet \frac{\text{(Diamètre majeur du filetage - Taille du trou)}}{.0130}$$

Constants pour matières

Matière	Duretée	Km (lbs/in²)
Acier au Carbone et Aciers alliés	85 - 200 BHN	0.79
	200 - 275 BHN	0.94
	275 - 375 BHN	1.00
	375 - 425 BHN	1.15
Aciers réfractaires	–	1.44
Alliages de Titane	–	0.72
Acier Inoxydable	135 - 275 BHN	0.94
	30 - 45 RC	1.08
Fonte	100 - 200 BHN	0.50
	200 - 300 BHN	1.08
Alliages de Cuivre	20 - 80 RB	0.43
	80 - 100 RB	0.72
Alliages d'Aluminium	–	0.22
Alliages de Magnésium	–	0.16

Notes

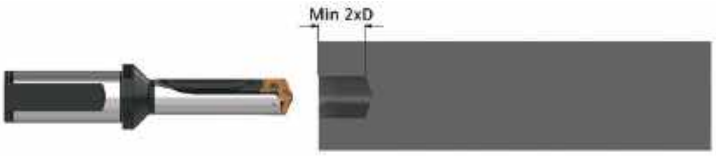
- Les renseignements ci-dessus pour l'avant-trou de taraudage représentent les pourcentages de filetage pour les tarauds standard stockés chez AMEC. Des embouts de diamètre spécial seront peut-être nécessaires pour les besoins particuliers en pourcentage de filetage d'un client.
- La condition d'une côte moyenne hors tolérance de .003" est basée sur des paramètres de coupe optimales. Le pourcentage probable d'un filet complet peut varier en fonction de conditions de coupe moins favorables.
- Le tableau et les équations de cette page se trouvent dans le *Manuel de la machine*. L'autorisation de simplifier et d'imprimer les équations est accordée par l'éditeur du *Manuel de la machine*.

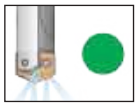
Consignes de Perçage des Trous Profonds

T-A Pro | Porte-outils 10xD, 12xD et 15xD

1. Trou Pilote
100 % Tr/min
100% mm/trs

Réaliser le trou pilote avec un outil court de même diamètre sur une profondeur minimum correspondant à 2xD. Utiliser un foret de préperçage avec soit le même angle de pointe, ou plus grand.

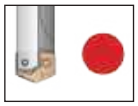




2. Pénétration
50 Tr/min max
300 mm/min

Faire pénétrer le foret long jusqu'à 1.5 mm du fond du trou pilote déjà réalisé en utilisant une rotation **maximum de 50 tr/min** et une avance de 300 mm/min.

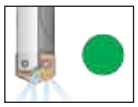




3. Perçage de transition
50 % Tr/min
75% mm/trs

Perçer sur 1xD aprês le trou pilote en reduisant la vitesse recommandée de 50% et l'avance recommandée de 25 %. Faire une temporisation d'une seconde afin de permettre à la machine d'atteindre la rotation.

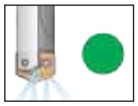




4. Perçage profond - Borgne
100% Tr/min
100% mm/trs

Percer sur toute la profondeur requise en suivant la vitesse et l'avance indiquées sur les tableaux de recommandation propres à ALLIED MACHINE.
Cycle de Brise Copeaux non recommandé.

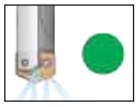




5. Perçage profond — Débouchant
50% Tr/min
75% mm/trs

Pour Trou débouchant seulement :
Réduire la vitesse de 50% et l'avance de 25% avant de déboucher.
Ne pas déboucher plus de 3 mm après les becs.

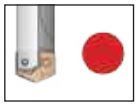




6. Retrait du Foret
50 Tr/min max

Réduire la rotation **jusqu'a 50 Tr/min** avant de sortir du trou.





⚠ AVERTISSEMENT **La mauvaise utilisation de l'outil risque d'entraîner des lésions corporelles graves. Pour les éviter :**
- Lorsque vous utilisez des porte-outils sans guidage, utilisez un porte-outil plus court pour établir un trou initial d'au moins 2 x diamètres de profondeur.
- Ne jamais faire tourner ces outils à plus de 50 tours/minute sans les avoir préalablement engagés dans la pièce.
Visitez **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour les toutes dernières informations et procédures.
Une aide technique vous est également proposée pour toutes vos applications spécifiques. Email: ***engineering.eu@alliedmachine.com***

Problèmes et Solutions

	Problèmes potentiels																		
	Usure rapide des Becs	Effet de Magnétisation	Evasement	Embout ébréché	Copeaux bleu	Collage sur l'arête de coupe	Broutage	Bourrage de copeaux	Pointe écaillée	Outils endommagés ou cassés	Usure excessive du listel dépouille	Usure de la face de dépouille	Déviation du trou	Mauvais positionnement du trou	Trou déformé	Diamètre trop grand	Mauvaise finition du trou	Mauvaise durée de vie	Variations de puissance	
Conditions	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	**Solutions**
Broche usée ou mal-alignée	**1**	**2**	**3**				**7**		**9**	**10**	**11**		**13**			**16**	**17**			• Aligner broche et tourelle ou contre-pointe. • Réparer la broche.
Utilisation de broche à faible rigidité		**2**	**3**	**4**			**7**		**9**	**10**			**13**	**14**						• Diminuer taux de pénétration dans les limites physiques de la machine, ou sa configuration. (**Attention :** ne pas réduire l'avance en dessous du seuil nécessaire pour une bonne formation de copeaux).
Mauvais serrage de la pièce		**2**		**4**			**7**			**10**	**11**				**15**		**17**			• Ajouter un support supplémentaire à la pièce. • Diminuer taux de pénétration dans les limites physiques de la machine, ou sa configuration. (**Attention :** ne pas réduire l'avance en dessous du seuil nécessaire pour une bonne formation de copeaux).
Arrosage externe, pression ou débit faible	**1**				**5**	**6**		**8**		**10**		**12**				**16**	**17**	**18**	**19**	• Arrosage par l'outil quand le perçage est supérieur à 1 x Diamètre. • Augmenter le débit et la pression d'arrosage dans le porte-outil. • Diminuer l'avance tout en restant dans les limites de l'arrosage (**Attention :** ne pas réduire l'avance endessous du seuil nécessaire pour une bonne formation des copeaux.) • Ajouter un cycle de temporisation pour faciliter l'évacuation des copeaux.
Coupe interrompue. Entrée ou sortie non-perpendiculaire de la broche (angles designés, lignes de cloison, surfaces courbées ou étagées, trous transversaux et surfaces coulées ou forgées).				**4**			**7**		**9**	**10**	**11**		**13**	**14**	**15**	**16**	**17**	**18**		• Faire avant-trou (spot face) pour éliminer l'interruption. • Diminuer l'avance jusqu'à 50% lors de l'interruption à l'entrée ou en sortie. • Utiliser un porte-outil court pour coupe d'entrée à faible percussion.
Matière plus dure que prévu, ou une vitesse et avance supérieures aux préconisations	**1**				**5**	**6**				**10**		**12**						**18**		• Diminuer la vitesse. • Augmenter la pression et le débit d'arrosage • Améliorer les conditions d'arrosage en utilisant des produits de qualité ainsi qu'un entretien régulier.
Matières avec une mauvaise micro-structure de particules étrangères (pièces forgées ou coulées qui n'ont pas été normalisées ou recuites, mauvais aciers, pièces coupées au chalumeau et pièces fondues au sable)				**4**		**6**				**10**		**12**	**13**					**18**		• Comparer la performance d'autres outils ayant les mêmes problèmes d'usure, ce qui pourrait indiquer une mauvaise micro structure. Recuire ou normaliser les pièces afin d'améliorer la micro-structure pour usinage. • Réduire l'avance. (**Attention :** ne pas réduire l'avance en-dessous du seuil nécessaire pour une bonne formation des copeaux)
Mauvaise maîtrise des copeaux								**8**		**10**	**11**		**13**			**16**	**17**	**18**	**19**	• Augmenter l'avance au niveau préconisé. Contacter un Ingénieur d'Application d'Allied Machine pour recommendations techniques • Augmenter la pression et le débit d'arrosage • Améliorer les conditions d'arrosage en utilisant des produits de qualité ainsi q'un entretien régulier.
Un avant-trou avec un angle plus petit que celui du T-A Pro, ou un trou noyauté	**1**			**4**			**7**						**13**					**18**		• Faire un avant-trou avec un outil court du même angle, ou supérieur à la lame T-A Pro. • Réduire l'avance (**Attention :** ne pas réduire l'avance en-dessous du seuil nécessaire pour une bonne formation des copeaux).

SECTION

A30

Système de perçage T-A®

Système de Perçage T-A®

Système de perçage à lames remplaçables | T-A® | GEN2 T-A®

▶ **Plage de diamètre** : 9.50 mm - 160.00 mm (0.374" - 6.299")



Ce n'est pas l'outil d'hier

Le système de perçage T-A est une innovation inspirée du système de perçage Universel à lames remplaçables. Cependant, grâce au développement des lames GEN2 T-A et aux innombrables options de géométrie du T-A, ce système de perçage offre des avantages et des performances inégalables aux lames Universelles du passé.

Avec des innovations constantes dans la conception des porte-outils, les géométries et revêtements des lames ainsi que la diffusion de l'arrosage, le système de perçage T-A continue d'évoluer et devient beaucoup plus productif et puissant que jamais.

Taille et finition des trous excellentes.	Optimise l'évacuation des copeaux.	Choix étendue de géométrie disponible.

Industries Applicables

Aérospatiale | Agriculture | Automobile | Armes à feux | Usinage général | Pétrol & Gaz | Énergie renouvelable

Votre sécurité et la sécurité des autres est très importante. Ce catalogue contient des messages de sécurité importants. Toujours lire et suivre toutes les précautions de sécurité.

Ce triangle est un symbole de danger pour la sécurité. Il vous informe des risques potentiels pour la sécurité qui peuvent provoquer une défaillance de l'outil et des blessures graves.

Lorsque vous voyez ce symbole dans le catalogue, recherchez le message de sécurité correspondant qui peut être près de ce triangle ou mentionné dans le texte à proximité.

Il y a également des mots d'avertissement utilisés dans le catalogue. Les messages de sécurité suivent ces mots.

⚠ AVERTISSEMENT

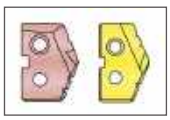
AVERTISSEMENT (indiqué ci-dessus) signifie que le non-respect des précautions dans ce message pourrait entraîner une défaillance de l'outil et des blessures graves.

NOTIFICATION signifie que le fait de ne pas suivre les précautions prises dans ce message pourrait endommager l'outil ou la machine mais ne causerait pas de blessures.

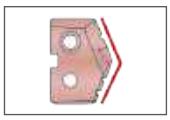
NOTE et IMPORTANT sont également utilisés. Il est important que vous lisez et suivez ceux-ci mais ne sont pas liés à la sécurité.

Visitez www.alliedmachine.com pour avoir les informations et les procédures les plus récentes.

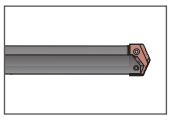
Références des icônes
Les icônes suivantes apparaîtront tout au long du catalogue pour vous aider à naviguer entre les produits.



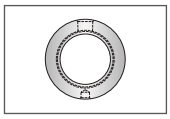
Lames T-A
Réfère la gamme de lames se connectant avec le porte-outil correspondant



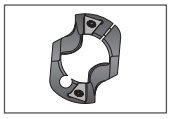
Géométries de lames disponibles
Détail des options disponibles pour chaque géométrie de lames T-A®



Porte-outils T-A®
Réfère la gamme de porte-outils se connectant avec les lames correspondantes



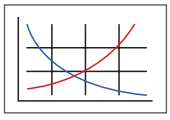
Information Joint tournant (RCA)
Informations et instructions détaillés du produit correspondant



T-ACR-45 Bague de chanfreinage
Se réfère à la gamme des bagues de chanfrein T-ACR disponibles pour les porte-outils correspondants



Installation / Information de montage
Instructions détaillées et informations concernant la (les) pièce(s) correspondante(s)



Conditions de coupe préconisées
Vitesses et avances préconisées pour un perçage optimal et sûr



Option d'arrosage par l'outil
Indique que l'outil utilise l'arrosage par l'outil

Séries	Plage de diamètres	
	Métrique (mm)	Impérial (pouce)
Y	9.50 - 11.07	0.374 - 0.436
Z	11.10 - 12.95	0.437 - 0.510
0	12.98 - 17.65	0.511 - 0.695
1	17.53 - 24.38	0.690 - 0.960
2	24.41 - 35.05	0.961 - 1.380
3	34.36 - 47.80	1.353 - 1.882
4	46.99 - 65.28	1.850 - 2.570
5	62.38 - 76.20	2.456 - 3.000
6	76.22 - 89.08	3.001 - 3.507
7	89.10 - 101.60	3.508 - 4.000
8	101.63 - 160.00	4.001 - 6.299

Sommaire du système de perçage T-A®

Information introduction

Vue d'ensemble des lames T-A® . . . . . 2 - 3
Géométries des lames T-A® . . . . . 4 - 6
Vue d'ensemble des porte-outils T-A® 7
Informations techniques . . . . . 8 - 9
Nomenclature . . . . . 10 - 11

Séries T-A®

Série Y . . . . . 12 - 21
Série Z . . . . . 22 - 31
Série 0 . . . . . 32 - 43
Série 1 . . . . . 44 - 57
Série 2 . . . . . 58 - 73
Série 3 . . . . . 74 - 85
Série 4 . . . . . 86 - 93
Séries 5 et 6 . . . . . 94 - 101
Séries 7 et 8 . . . . . 102 - 109

Accessoires T-A

Joint tournant (RCA) 110
Bague de chanfreinage T-ACR-45 111

Conditions de coupe préconisées

Métrique (mm)
- GEN2 T-A® . . . . . 112 - 115
- T-A . . . . . 116 - 119
- Géométrie Fond plat . . . . . 120 - 123
- Revêtement diamant 124
- Information filetage 125
- Préconisations d'arrosage . . . . . 126 - 127

Impérial (pouce)
- GEN2 T-A . . . . . 128 - 131
- T-A . . . . . 132 - 135
- Géométrie Fond plat . . . . . 136 - 139
- Revêtement diamant 140
- Information filetage 141
- Préconisations d'arrosage . . . . . 142 - 143

Problèmes et solutions . . . . . 144 - 145

Consignes de perçage des trous profonds 146

Vue d'ensemble du système de perçage T-A | Lames

Séries	Série Y	Série Z	Série 0	Série 1	Série 2	Série 3	Série 4
GEN2 T-A®							
D_1 mm	9.50 - 11.07	11.10 - 12.95	12.98 - 17.65	17.53 - 24.38	24.41 - 35.05	34.36 - 47.80	46.99 - 65.28
D_1 pouce	0.374 - 0.436	0.437 - 0.510	0.511 - 0.695	0.690 - 0.960	0.961 - 1.380	1.353 - 1.882	1.850 - 2.570
Options corps renforcés*	✗	✗	✓	✓	✓	✗	✗
Qualitées HSS	Super Cobalt	Super Cobalt	Super Cobalt	Super Cobalt	Super Cobalt	HSS Super Cobalt Premium Cobalt	HSS Super Cobalt
Qualitées Carbure	K35 (C1) K20 (C2)	K35 (C1) K20 (C2)	K35 (C1) K20 (C2)	K35 (C1) K20 (C2)	K35 (C1) K20 (C2)	–	–
Revêtements	AM200® AM300®	AM200® AM300®	AM200® AM300®	AM200® AM300®	AM200® AM300®	AM200® TiN	AM200® TiN

*Voir page A30: 7 pour plus d'informations sur l'option corps Intermédiairees

Séries	Série Y	Série Z	Série 0	Série 1	Série 2	Série 3	Série 4
T-A							
D_1 mm	9.50 - 11.07	11.10 - 12.95	12.98 - 17.65	17.53 - 24.38	24.41 - 35.05	34.36 - 47.80	46.99 - 65.28
D_1 pouce	0.374 - 0.436	0.437 - 0.510	0.511 - 0.695	0.690 - 0.960	0.961 - 1.380	1.353 - 1.882	1.850 - 2.570
Options corps renforcés*	✗	✗	✓	✓	✓	✗	✗
Qualitées HSS	Super Cobalt Premium Cobalt	Super Cobalt Premium Cobalt	Super Cobalt Premium Cobalt	HSS Super Cobalt Premium Cobalt	HSS Super Cobalt Premium Cobalt	Super Cobalt	Super Cobalt
Qualitées Carbure	K20 (C2) K10 (C3) P40 (C5) N2	K20 (C2) K10 (C3) P40 (C5) N2	K20 (C2) K10 (C3) P40 (C5) N2	K20 (C2) K10 (C3) P40 (C5) N2	K20 (C2) K10 (C3) P40 (C5) N2	K20 (C2) P40 (C5)	–
Revêtements	TiN TiAlN TiCN	TiN TiAlN TiCN	TiN TiAlN TiCN	TiN TiAlN TiCN	TiN TiAlN TiCN	TiN	TiN

*Voir page A30: 7 pour plus d'informations sur l'option corps Intermédiairees

Revêtements des lames



AM300®

- Augmentation de la résistance à la chaleur par rapport à AM200®
- Jusqu'à 20% d'augmentation de la durée de vie de l'outil sur l'AM200®
- Offre une vie d'outil supérieure à des taux de pénétration élevés
- Couleur Cuivre/orange



AM200®

- Premier choix pour résistance à la chaleur sur TiN, TiCN et TiALN et avec des capacités à l'usure améliorées
- Offre une meilleure durée de vie et permet des plus fortes avances.
- Durée de vie 20% supérieure au revêtement TiAlN
- Couleur Cuivre / Bronze



TiN

- Revêtement à usage général
- Durée de vie améliorée par rapport à une lame non-revêtue
- Excellent choix pour l'aluminium
- Couleur Or/Jaune



TiAlN

- Excellent choix pour résistance à l'usure pour fortes vitesses linéaires
- Excellente résistance à l'oxydation
- Température utile maximum 800°C
- Couleur Violet/Gris



TiCN

- Excellent choix pour résistance à l'usure à basses vitesses
- Forte résistance/dureté élevée
- Température utile maximum 400˚C
- Dureté HV 3500
- Couleur Bleu/Gris

Série 5	Série 6	Série 7	Série 8
			
62.38 - 76.20	76.22 - 89.08	89.10 - 101.60	101.63 - 114.48
2.456 - 3.000	3.001 - 3.507	3.508 - 4.000	4.001 - 4.507
✖	✖	✖	✖
HSS Super Cobalt	HSS Super Cobalt	HSS Super Cobalt	HSS Super Cobalt
–	–	–	–
AM200® TiN	AM200® TiN	AM200® TiN	AM200® TiN

Série 5	Série 6	Série 7	Série 8
			
62.38 - 76.20	76.22 - 89.08	89.10 - 101.60	101.63 - 160.00
2.456 - 3.000	3.001 - 3.507	3.508 - 4.000	4.001 - 6.299
✖	✖	✖	✖
HSS Super Cobalt	HSS Super Cobalt	HSS Super Cobalt	HSS Super Cobalt
–	–	–	–
TiN	TiN	TiN	TiN

Matières			
HSS (T-A / GEN2 T-A) Premier choix pour usage général, en particulier pour les usinages difficiles manquant de rigidité et pour perçage profond. Préconisé pour percer la plupart des aciers, aciers alliés réfractaires et aluminium jusqu'à 275 Bhn 96Kg.	**HSS Super Cobalt** (T-A / GEN2 T-A) Convient surtout pour les applications avec bonne rigidité, utilisé pour perçage de matières exotiques et fortement alliées, ou un usage général quand des vitesses et avances supérieures sont exigées. Pour dureté de matière jusqu'à 350 Bhn 121kg.	**HSS Premium Cobalt** (T-A / GEN2 T-A) Convient surtout pour les applications avec bonne rigidité, utilisé pour perçage de matières exotiques et fortement alliées ou un usage général quand des vitesses et avances supérieures sont exigées. Pour dureté de matière jusqu'à 400 Bhn 139Kg.	**Carbure P40 (C5)** (T-A seulement) Excellent choix pour aciers à usinabilité améliorée, bas et moyen carbone, alliages, aciers fortement alliés, acier d'outillage, et certains inoxydables – voir la section technique.
Carbure K10 (C3) (T-A seulement) La lame K10 d'AMEC a été conçu pour percer les fontes grises/ blanches. Sa géométrie spéciale permet d'importantes avances ainsi qu'exceptionnelles résistance de coupe et durée de vie.	**Carbure K20 (C2)** (T-A / GEN2 T-A) Excellent choix pour percer des aciers réfractaires, alliages en titane, alu en fonte et forgé, fonte SG nodulaire, fonte grise/blanche, bronze alu, laiton, cuivre, et certains inoxydables – voir section technique.	**Carbure K35 (C1)** (GEN2 T-A seulement) Excellent choix pour percer acier à usinabilité améliorée, aciers bas/ moyen carbone, aciés alliés, aciers réfractaires, acier d'outillage, aciers trempés, et certains inoxydables – voir section technique.	**Carbure N2** (T-A seulement) Le carbure N2 de AMEC est utilisé conjointement avec le revêtement CVD Diamant. Ceci améliore la dureté des plaquettes, leur durabilité et leur performance, et offre entre 30 et 50 fois plus de durée de vie.

Géométrie des lames T-A®

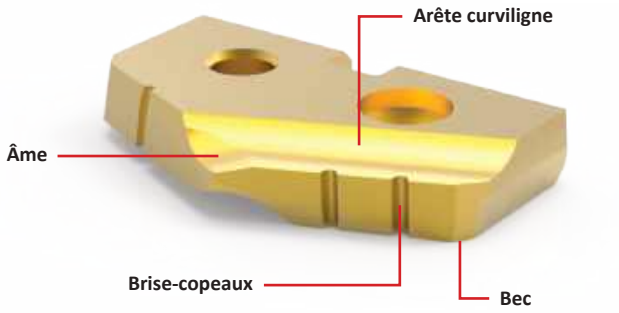
Il y a une géométrie pour ça

Allied Machine sait qu'il n'y a pas de solution unique en matière de fabrication. Pour mieux répondre aux innombrables trous que nos clients percent, nous avons développé de multiples options de géométrie, avec de nouvelles géométries en développement tout le temps.

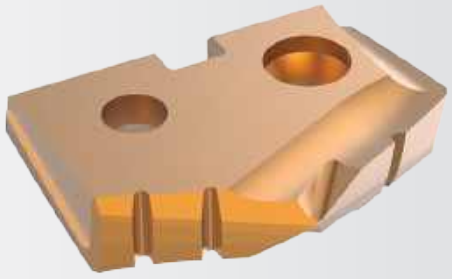
Si vous ne savez pas quelle géométrie serait la meilleure pour votre application, appelez nos ingénieurs d'application. Ils sont là, prêts à vous orienter dans la bonne direction.

+44 (0)1384 400 900

engineering.eu@alliedmachine.com



Lame GEN2 T-A®



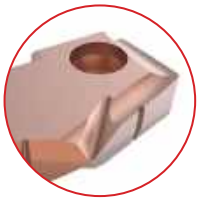
Standard

- Permet de fortes avances et une meilleure durée de vie.
- Stabilité accrue, un centrage amélioré, une meilleure maîtrise des copeaux et moins d'efforts de poussée.
- Offre une diminution des bavures à la sortie de trou.

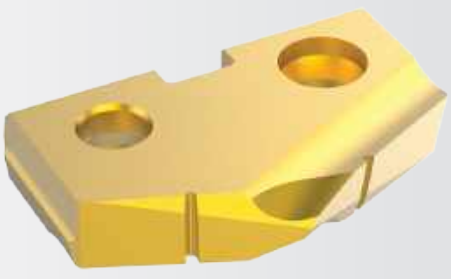


Forte élasticité (-HE)

- Améliore la formation de copeaux dans les matières à forte élasticité/ductilité et assujetties à une mauvaise formation de copeaux.
- Pour machines à faible puissance.
- Matière ciblée : acier bas carbone (ne convient pas pour aciers inoxydables).

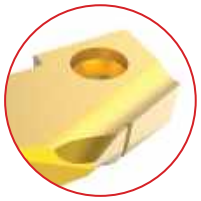


Lame T-A



Standard

- Permet de fortes avances et une excellente durée de vie.
- Diminution des bavures à la sortie de trou.
- Une stabilité accrue et une meilleure maîtrise des copeaux.
- Idéalement adapté aux applications d'usinage de rigidité faible à élevée.



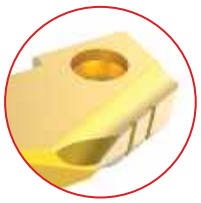
Copeaux courts (-TC)

- Lèvres et pointe uniques pour un meilleur contrôle copeaux.
- Meilleure capacité de perçage dans les materiaux à copeaux Extra-longs.
- Efficace sur les machines à faible puissance grâce à une meilleure formation copeaux à des avances réduites.



Arête rayonnée (-CR)

- Diminue les bavures à la sortie.
- Améliore la qualité d'état de surface dans certaines applications.
- Bonne dispersion de la chaleur, avec meilleure durée de vie dans certaines applications.
- Peut être utilisée conjointement avec d'autres géométries.



Préparation des becs (-SK)

- Idéal pour l'usinage des fontes.
- Plus large que le bec standard.
- Une meilleure résistance à la chaleur.
- Une caractéristique standard dans les géométries CI, HI, HR.



suite à la page suivante

Auto-centreuse (-CP)

- Pointe hélicoïdale rectifiée.
- Une stabilité de perçage et un centrage améliorés.
- Amélioration de la qualité géométrique du trou avec de Extra-long porte-outils.
- Matières ciblées : aciers, fontes/aciers forgés.



Notch Point® (-NP)

- Réduit la sur-dimension du trou à l'entrée et assure une meilleure rectitude.
- Excellente stabilité dans les applications de perçage profond.
- Réduction de la poussée.
- Peut-être utilisé en combinaison avec d'autres géométries (Fonte -CI, Coupe positive -RN, Haute percussion -IN).



Haute Percussion (-HI)

- Pour matières de plus de 200 BHN (700 N/nm²).
- Améliore la formation de copeaux dans les matières à forte élasticité/ductilité, ayant une mauvaise formation de copeaux.
- Becs SK pour une durée de vie améliorée.
- Matières ciblées : construction métallique/aciers forgés et fontes (ne convient pas pour aciers inoxydables).



Haute percussion Notch Point® (-IN)

- Combinaison entre géométries de Haute Percussion et Notch Point®.
- Améliore la stabilité pour les trous profond.
- Améliore la formation de copeaux dans les matières à forte élasticité/ductilité, ayant une mauvaise formation de copeaux.



Arête de Coupe Vive (-HR)

- Pour matières en-dessous de 200 Bhn (700 Nmm2).
- Améliore la formation de copeaux dans les matières à très forte élasticité/ductilité, ayant une très mauvaise formation de copeaux et une faible duretée.
- Becs SK améliore la durée de vie.
- Matières ciblées : aciers doux, fontes et aciers forgés (ne convient pas pour aciers inoxydables).



Arête de coupe vive Notch Point® (-RN)

- Combinaison entre géométries de Coupe Vive et Notch Point®.
- Réduit la sur-dimension du trou à l'entré et assure une meilleure rectitude.
- Améliore la formation de copeaux dans les matières à très forte élasticité/ductilité, ayant une très mauvaise formation de copeaux, et une faible dureté.



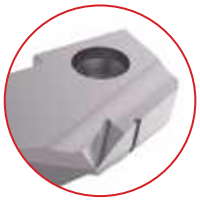
Fonte (-CI)

- Conçu pour une utilisation dans fonte grise et blanche.
- Arête de coupe Intermédiairee.
- Becs SK2 pour une durée de vie améliorée.
- Géométrie standard en K10 (C3) lame carbure.



Fonte Notch Point® (-CN)

- Combinaison entre géométries de Fonte et Notch Point®.
- Améliore la stabilité pour les trous profond.
- Spécialement conçu pour l'utilisation dans les fontes grise/blanche.



Aluminium (-AN)

- Le premier choix pour l'usinage de l'aluminium.
- Une géométrie adaptée améliore la formation des copeaux et améliore la qualité du trou.
- Le revêtement TiN améliore la résistance à la chaleur et prolonge la durée de vie.



Laiton (-BR)

- Durée de vie améliorée grâce à la géométrie spéciale de l'arête de coupe.
- Diminution de la tendance de l'outil "à être aspiré" à l'engagement.



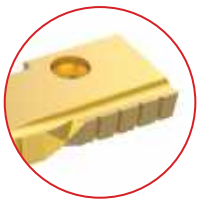
90° Pointage Chanfreinage (-SP)

- Coupe au centre pour une meilleure stabilité.
- Élimine l'outil a chanfreiner supplémentaire.
- Disponible avec brise-copeaux (voir -SW ci-dessous).



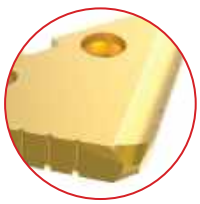
Fond plat (-FB)

- Le premier choix pour le planage de trous existants avec une forte rigidité.
- Comprenant un angle à 10° sur la pointe de la lame.
- Disponible sans brise-copeaux (voir -FN ci-dessous).



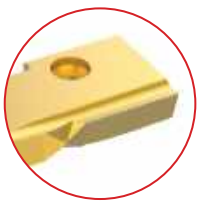
90° Pointage Chanfreinage (-SW)

- Coupe au centre pour une meilleure stabilité.
- Élimine l'outil a chanfreiner supplémentaire.
- Avec l'ajout de brise-copeaux.



Fond plat (-FN)

- Le premier choix pour le planage de trous existants avec une forte rigidité.
- Comprenant un angle à 10° sur la pointe de la lame.
- Disponible avec brise-copeaux (voir -FB ci-dessus).



Lames disponibles en géométrie standard

Le tableau suivant montre les géométries disponibles en tant qu'article standard (basé sur le type de lame et de série). Si vous avez besoin d'une géométrie sur votre lame mais qu'elle ne figure pas dans la liste disponible, veuillez contacter le service d'Ingénieur d'Application pour discuter d'une offre pour votre lame en tant que spécial afin d'inclure la géométrie souhaitée.

Des délais et des frais supplémentaires peuvent s'appliquer.

Géométries supplémentaires disponibles		GEN2 T-A®			T-A						
					Lame HSS				Lame Carbure		
		Séries Y - 2	Séries 3 - 4	Séries 5 - 8	Séries Y - 2	Série 3	Série 4	Séries 5 - 8	Séries Y - Z	Séries 0 - 2	Série 3
-AN	Aluminium				●				●	●	
-BT	Spécifique BT-A								●	●	●
-BR	Laiton		●	●	●	●	●	●	●	●	●
-CI	Fonte		●		●	●	●		●	●	●
-CN	Fonte Notch Point®				●	●			●	●	●
-CP	Auto-centreuse				●				●	●	
-CR	Arête rayonnée		●	●	●	●	●	●	●	●	●
-FB	Fond plat				●	●	●		●	●	
-FN	Fond plat				●	●	●		●	●	
-HE	Forte élasticité	●	●								
-HI	Haute percussion		●	●	●	●	●	●	●	●	●
-HR	Arête de coupe vive		●	●	●	●	●	●	●	●	●
-IN	Haute percussion Notch Point®				●	●			●	●	●
-NC	Sans brise-copeaux		●	●	●	●	●	●	●	●	●
-NP	Notch Point®				●	●			●	●	●
-RN	Arête de coupe vive Notch Point®				●	●			●	●	●
-SK	Becs spéciaux		●	●	●	●	●	●	●	●	●
-SP	90° Pointage chanfreinage				●	●					
-SW	90° Pointage chanfreinage				●	●					
-TC	Copeaux courts				●	●	●	●	●	●	
-WC	Becs vifs		●	●	●	●	●	●	●	●	●

Vue d'ensemble des porte-outils

Options de longueurs de porte-outils (pour une utilisation avec les lames GEN2 T-A et T-A)



Extra-court | Séries: Y - 3 (seulement à goujure droite à colerette)



Court | Séries : TOUTES



Porte-outil Intermédiaires | Séries : TOUTES



Standard | Séries : TOUTES



⚠ **Standard Plus** | Séries : Y - 2 (seulement à goujure Hélicoïdale à colerette)



⚠ **Long** | Séries : 0 - 3



⚠ **Extra-Long** | Séries : 0 - 2



⚠ **Long Plus** | Série : 0



⚠ **XL** | Séries : TOUTES



⚠ **3XL** | Séries : TOUTES

Options de queue



Attachement ER
Séries: Y, Z, 0



Queue cylindrique
Séries : TOUTES



Queue cône morse
Séries : TOUTES



Foret à colerette
Séries : TOUTES

Séries de porte-outils Intermédiaires (0.5, 1.5, 2.5)

Les porte-outils Intermédiaires sont recommandés lors de l'utilisation de lames carbure d'un diamètre proche de la fin de chaque série, ainsi que pour les applications plus exigeantes nécessitant plus de support à la lame et plus de force au porte-outil. REMARQUE: Seules les lames de demi-série spécifiés doivent être utilisés avec les porte-outils Intermédiaires.



Lame de série standard +
Porte-outil de série standard



Lame de demi-série +
Porte-outil de série standard



Lame de demi-série +
Porte-outil Intermédiaire



Lame de série standard +
Porte-outil Intermédiaire

⚠ **AVERTISSEMENT** Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A30 : 146 du catalogue. Visitez **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.

Informations techniques

Une solution au-dessus : GEN2 T-A®

Comment prendre une solution au niveau supérieur ? Lorsque vous faites des conceptions et des améliorations novatrices à un produit qui obtient déjà des résultats de haute performance, vous repoussez les limites de ce qui est connu. Et lorsque vous repoussez les limites connues, l'inconnu devient le niveau suivant.



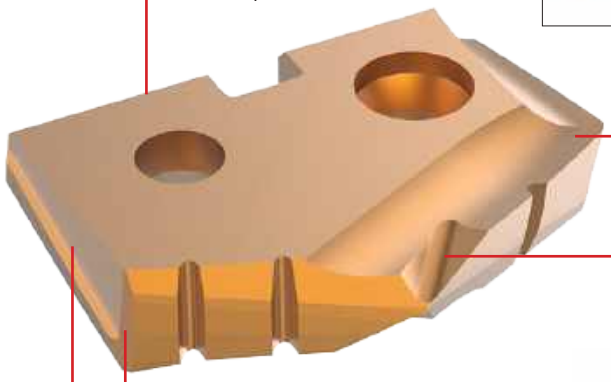
Revêtement AM300®

- ***Offre une vie d'outil supérieure*** à des taux de pénétration élevés
- ***Augmentation de la résistance à la chaleur*** par rapport à AM200®
- Jusqu'à 20% d'***augmentation de la durée de vie de l'outil*** sur l'AM200®



Revêtement AM200®

- ***Meilleur résistance à la chaleur*** comparé aux TiN, TiCN et TiAlN avec capacités à l'usure améliorée.
- ***Taux de pénétration accrus***
- ***Durée de vie 20% supérieure*** au revêtement TiAlN



Assise d'assemblage
- Assure un positionnement précis

Cuillère/ Arête Curviligne (pas toutes les séries)
- Améliore la formation de copeaux

Géométrie Notch Point®
- Améliore la stabilité et la rectitude de trou
- Effort de coupe réduit

Bec
- Améliore la dispertion de la chaleur
- Augmente la durée de vie

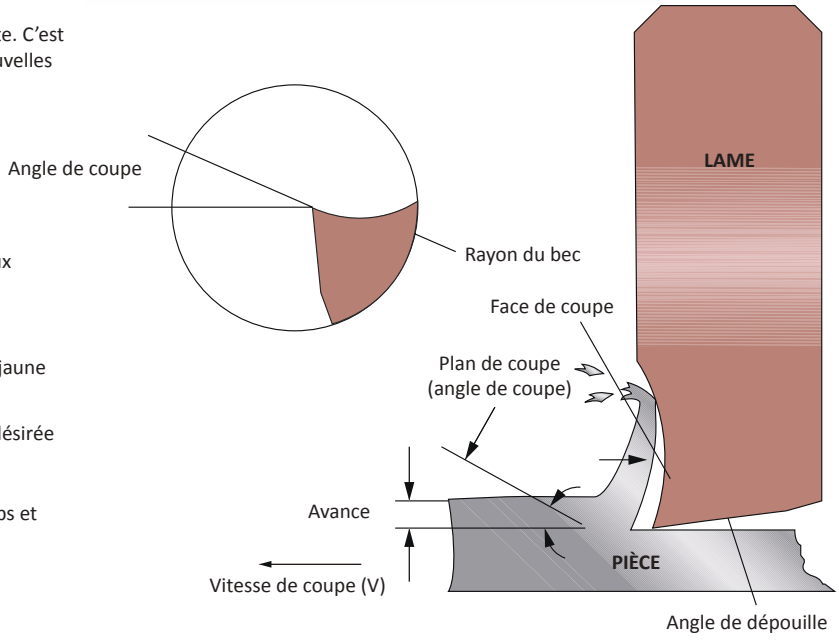
Goujure Hélicoïdale (pas toutes les séries)
- Augmente la stabilité



Améliore la formation des copeaux

Obtenir la formation de copeaux optimale est cruciale. La qualité des copeaux produits affecte directement tout le processus : le temps de cycle, la durée de vie de l'outil, le taux de rebut, ainsi que la qualité et l'état du trou final usiné.

Nous savons à quel point la formation de copeaux est importante. C'est pourquoi nous améliorons et développons constamment de nouvelles géométries pour créer un produit T-A meilleur et plus productif.



Configuration de nouvelles applications

- Lors du réglage pour des nouvelles applications, vérifier le flux d'arrosage par l'outil avant de commencer à usiner
- Percer initialement un trou de profondeur 1xD
- Les copeaux doivent être courts, couleur matière et non pas jaune pâle ou bleu
- Mesurer le trou produit pour vérifier qu'il est à la tolérance désirée
- Si tout est conforme, continuer à usiner le reste du trou
- Assurer que le procédé de perçage est silencieux, sans à-coups et sans entassement des copeaux

Usure et résistance

Lors de la sélection du substrat d'un outil de coupe de qualité pour votre application, la résistance à l'usure et la dureté doivent être prises en compte. Plus la résistance à l'usure de l'outil de coupe est élevée, plus il y a de risque de fissure ou de fracture. Cela nécessite des conditions d'usinage plus rigides.

D'autre part, pour usiner efficacement certains matériaux, des qualités de cobalt ou de carbure peuvent être requises. Le graphique vous aidera dans le choix de substrat de l'outil de coupe avec la bonne combinaison de résistance à l'usure et de dureté pour rendre votre application à la fois efficace et rentable.



AM300®



AM200®



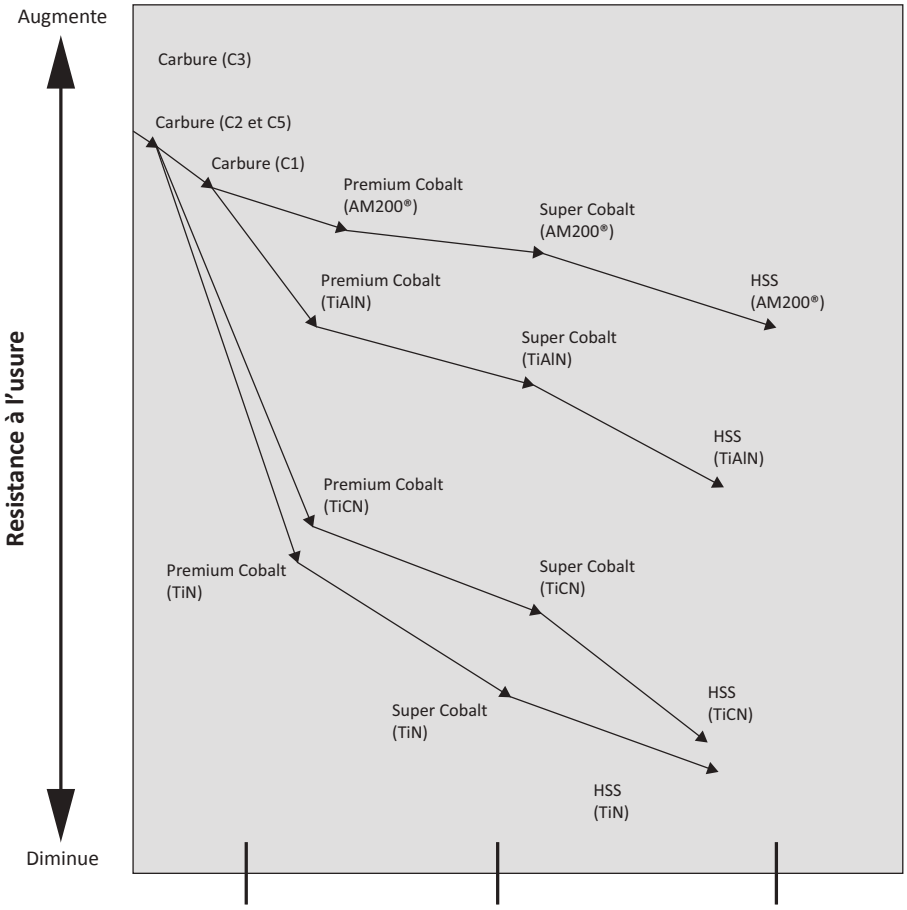
TiN



TiAlN



TiCN



T-A® Procédure à suivre

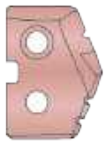
- Sélectionner le porte-outil le plus court possible pour l'application.
- Assurer que le porte-outils T-A® soit fixé à 0.08 mm (0.003") de l'axe.
- La lame T-A doit être installée dans la rainure du porte-outil à l'aide des vis TORX Plus fournies. Celles-ci doivent être resserrées aux valeurs indiquées sur les pages des porte-outils T-A.
- L'encoche doit être propre et libre de toute poussière ou matière.
- Vérifier que le diamètre de la lame est au moins 0.3 mm (0.012") plus large que le diamètre du corps du porte-outil.
- Utiliser nos tableaux des conditions de coupe préconisées pour selectionner la bonne nuance de lame ainsi que les correctes vitesses et avances.
- **NOTE :** Veuillez noter que ces données ne sont qu'un point de depart et ne prennent pas en compte la rigidité de la machine ou de la pièce.



Nomenclature

Lames T-A

4	5	3	H	–	40
1	2	3	4		5



1. Lame	2. Substrat	3. Séries	4. Revêtement	5. Diamètre
1 = T-A	**3** = HSS	**Y** = Série Y	**P** = AM300®	**13** = Métrique
4 = GEN2 T-A®	**5** = Super cobalt	**Z** = Série Z	**H** = AM200®	**.515** = Décimal
	8 = Premium cobalt	**0** = Série 0	**A** = TiAlN	**0017** = Pouce
	C1 = Carbure K35 (C1)	**1** = Série 1	**N** = TiCN	
	C2 = Carbure K20 (C2)	**2** = Série 2	**T** = TiN	
	C3 = Carbure K10 (C3)	**3** = Série 3		
	C5 = Carbure P40 (C5)	**4** = Série 4		
		5 = Série 5		
		6 = Série 6		
		7 = Série 7		
		8 = Série 8		

Indications pour commander

▸ **Article standard :**

Toutes les commandes sont traitées par le système informatisé de saisie et de facturation d'Allied Machine. Veuillez indiquer la référence exacte ainsi qu'une description complète de l'article désiré afin que nous puissions traiter votre commande avec précision et efficacité. Les références et/ou descriptions d'article incorrects entraînent des retards inutiles et des retours possibles qui sont sujets à des frais de restockage de 10%. Votre assistance est essentielle si nous voulons atteindre notre objectif de traitement des commandes et d'expédition des articles en stock sans erreur sous 24 heures.

Tailles et géométries non-standard :

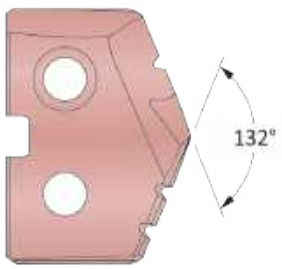
Diamètre non-standard	Remplacez le diamètre standard par le diamètre requis.	
	Ex: Référence standard	**132T-34**
	Diamètre non-standard avec une géométrie standard (métrique)	**132T-34.20** (NOTE : 2 décimales)
	Diamètre non-standard avec une géométrie standard (pouce)	**132T-1.0200** (NOTE : 4 décimales)

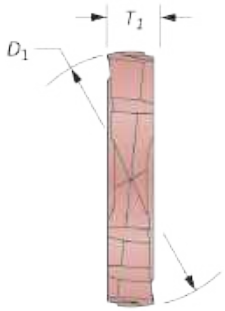
Géométrie spéciale	Ajoutez le code de la géométrie spéciale à la fin de la référence (voir pages A30: 4 - 6 pour les différentes géométries).	
	Ex: Référence standard	**132T-34**
	Diamètre standard avec une géométrie spéciale (métrique)	**132T-34-SK**

Diamètre non-standard avec une géométrie spéciale	Remplacez le diamètre standard et ajoutez le code de la géométrie spéciale	
	Ex: Référence standard	**132T-34**
	Diamètre non-standard avec une géométrie spéciale (métrique)	**132T-34.20-SK** (NOTE : 2 décimales)

Légende

Symbole	Attribut
D_1	Diamètre de la lame
T_1	Épaisseur de la lame

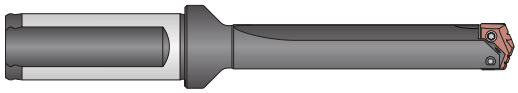




Nomenclature

Porte-outils T-A

2	30	20	S	–	32	FM
1	2	3	4		5	6



1. Porte-outil

2 = Porte-outil T-A

2. Extra-longueur

10 = Extra-court
20 = Court
30 = Intermédiaire
40 = Standard
45 = Standard Plus
50 = Extended
60 = Long
65 = Long Plus
70 = XL
90 = 3XL

3. Séries

Y0 = Série Y
Z0 = Série Z
00 = Série 0
05 = Série 0.5
10 = Série 1
15 = Série 1.5
20 = Série 2
25 = Série 2.5
30 = Série 3
40 = Série 4
50 = Série 5
70 = Série 7

4. Goujure

S = Droite
H = Hélicoïdale

5. Désignation de queue

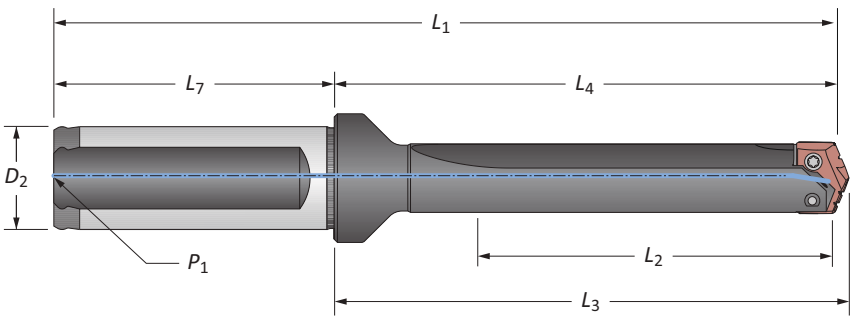
Cône Morse	Métrique	Impérial
002 = 2MT	**16** = 16 mm	**063** = 5/8"
003 = 3MT	**20** = 20 mm	**075** = 3/4"
004 = 4MT	**25** = 25 mm	**100** = 1"
005 = 5MT	**32** = 32 mm	**125** = 1-1/4"
	40 = 40 mm	**150** = 1-1/2"
	50 = 50 mm	**175** = 1-3/4"
		200 = 2"
		300 = 3"

6. Code Queue

M = Cône morse métrique
I = Cône morse impérial
L = Queue tour
FM = À collerette avec méplat métrique
F = À collerette avec méplat
ER = Pince ER

Légende

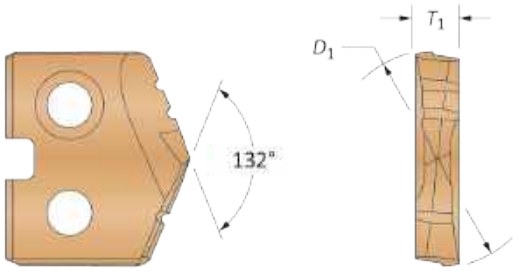
Symbole	Attribut
D_2	Diamètre de la queue
L_1	Longueur totale
L_2	Profondeur maxi de perçage
L_3	Longueur sortie d'outil
L_4	Longueur de corps
L_7	Longueur de la queue
P_1	Filetage arrière
P_2	Filetage du coté
RCA	Joint tournant (RCA) correspondant
MT	Taille cône morse
ER	Taille pince ER



Lames GEN2 T-A

Série Y | Plage de diamètre : 9.50 mm - 11.07 mm (0.374" - 0.436")

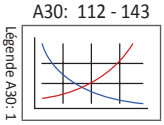




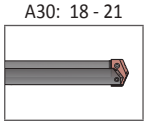
Lames HSS – Super Cobalt • Lames Carbure – K20 (C2) | K35 (C1)

Lame				Référence HSS	Référence Carbure	
D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	T_1	 AM200® Super Cobalt	 AM300® K20 (C2)	 AM300® K35 (C1)
9.50	0.3740	—	3/32	**45YH-9.5**	**4C2YP-9.5**	**4C1YP-9.5**
9.53	0.3750	3/8	3/32	**45YH-0012**	**4C2YP-0012**	**4C1YP-0012**
9.80	0.3860	—	3/32	**45YH-.386**	**4C2YP-.386**	**4C1YP-.386**
9.92	0.3906	25/64	3/32	**45YH-.390**	**4C2YP-.390**	**4C1YP-.390**
10.00	0.3937	—	3/32	**45YH-10**	**4C2YP-10**	**4C1YP-10**
10.20	0.4016	—	3/32	**45YH-10.2**	**4C2YP-10.2**	**4C1YP-10.2**
10.32	0.4063	13/32	3/32	**45YH-0013**	**4C2YP-0013**	**4C1YP-0013**
10.50	0.4134	—	3/32	**45YH-10.5**	**4C2YP-10.5**	**4C1YP-10.5**
10.72	0.4219	27/64	3/32	**45YH-.421**	**4C2YP-.421**	**4C1YP-.421**
10.80	0.4252	—	3/32	**45YH-10.8**	**4C2YP-10.8**	**4C1YP-10.8**
11.00	0.4331	—	3/32	**45YH-11**	**4C2YP-11**	**4C1YP-11**

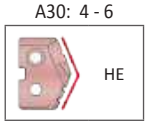
A30: 112 - 143



A30: 18 - 21



A30: 4 - 6



Conditionnement par deux pièces.

Les revêtements non listés ci-dessus peuvent être fournis en tant que standards non stockés.

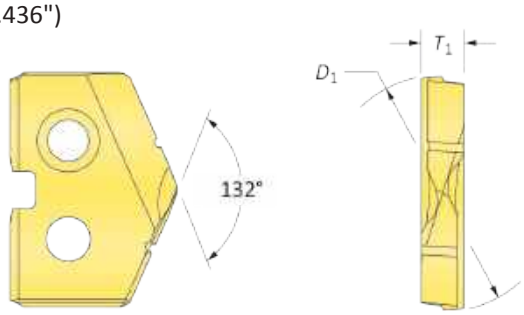
TiN = 4C2YT-XXXX	**TiAlN** = 4C2YA-XXXX
TiCN = 4C2YN-XXXX	**AM200®** = 4C2YH-XXXX

www.alliedmachine.com | +44 (0) 1384 400 900 | enquiries.eu@alliedmachine.com

Lames T-A

Série Y | HSS | Plage de diamètre : 9.50 mm - 11.07 mm (0.374" - 0.436")

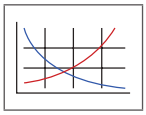




Lames HSS – Premium Cobalt

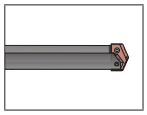
Lame				Référence		
D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	T_1	 TiN	 TiAlN	 TiCN
9.50	0.3740	—	3/32	**18YT-9.5**	**18YA-9.5**	**18YN-9.5**
9.53	0.3750	3/8	3/32	**18YT-0012**	**18YA-0012**	**18YN-0012**
9.80	0.3860	—	3/32	**18YT-.386**	**18YA-.386**	**18YN-.386**
9.92	0.3906	25/64	3/32	**18YT-.390**	**18YA-.390**	**18YN-.390**
10.00	0.3937	—	3/32	**18YT-10**	**18YA-10**	**18YN-10**
10.20	0.4016	—	3/32	**18YT-10.2**	**18YA-10.2**	**18YN-10.2**
10.32	0.4063	13/32	3/32	**18YT-0013**	**18YA-0013**	**18YN-0013**
10.50	0.4134	—	3/32	**18YT-10.5**	**18YA-10.5**	**18YN-10.5**
10.72	0.4219	27/64	3/32	**18YT-.421**	**18YA-.421**	**18YN-.421**
10.80	0.4252	—	3/32	**18YT-10.8**	**18YA-10.8**	**18YN-10.8**
11.00	0.4331	—	3/32	**18YT-11**	**18YA-11**	**18YN-11**

A30: 112 - 143



Légende A30: 1

A30: 18 - 21



A30: 4 - 6



HI, HR, CR, TC, SK, NP, IN, RN, CN, AN, BR, CI, CP, NC, WC

Conditionnement par deux pièces.

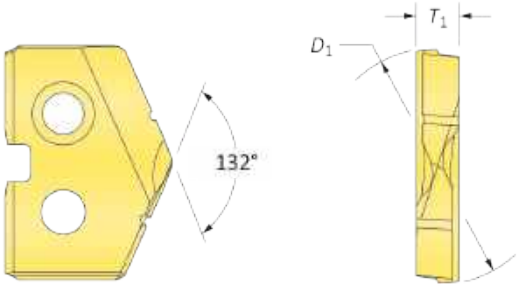
Les revêtements non listés ci-dessus peuvent être fournis en tant que standards non stockés.

TiN = 18YT-XXXX	**TiAlN** = 18YA-XXXX
TiCN = 18YN-XXXX	**AM200®** = 18YH-XXXX

Lames T-A

Série Y | HSS | Plage de diamètre : 9.50 mm - 11.07 mm (0.374" - 0.436")

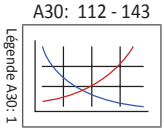




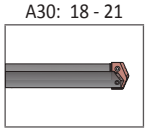
Lames HSS – Super Cobalt

Lame				Référence		
D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	T_1	 TiN	 TiAlN	 TiCN
9.50	0.3740	—	3/32	**15YT-9.5**	**15YA-9.5**	**15YN-9.5**
9.53	0.3750	3/8	3/32	**15YT-0012**	**15YA-0012**	**15YN-0012**
9.80	0.3860	—	3/32	**15YT-.386**	**15YA-.386**	**15YN-.386**
9.92	0.3906	25/64	3/32	**15YT-.390**	**15YA-.390**	**15YN-.390**
10.00	0.3937	—	3/32	**15YT-10**	**15YA-10**	**15YN-10**
10.20	0.4016	—	3/32	**15YT-10.2**	**15YA-10.2**	**15YN-10.2**
10.32	0.4063	13/32	3/32	**15YT-0013**	**15YA-0013**	**15YN-0013**
10.50	0.4134	—	3/32	**15YT-10.5**	**15YA-10.5**	**15YN-10.5**
10.72	0.4219	27/64	3/32	**15YT-.421**	**15YA-.421**	**15YN-.421**
10.80	0.4252	—	3/32	**15YT-10.8**	**15YA-10.8**	**15YN-10.8**
11.00	0.4331	—	3/32	**15YT-11**	**15YA-11**	**15YN-11**

A30: 112 - 143



A30: 18 - 21



A30: 4 - 6



HI, HR, CR, TC, SK, NP, IN, RN, CN, AN, BR, CI, CP, NC, WC

Conditionnement par deux pièces.

Les revêtements non listés ci-dessus peuvent être fournis en tant que standards non stockés.

TiN = 15YT-XXXX	**TiAlN** = 15YA-XXXX
TiCN = 15YN-XXXX	**AM200®** = 15YH-XXXX

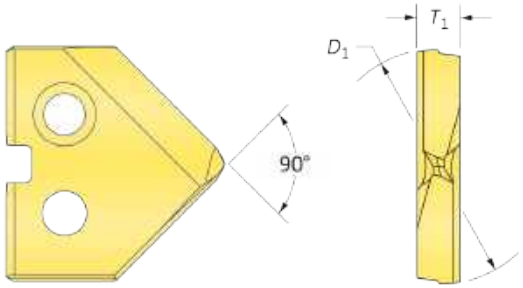
www.alliedmachine.com | +44 (0) 1384 400 900 | enquiries.eu@alliedmachine.com

Lames T-A

Série Y | HSS | Plage de diamètre : 9.50 mm - 11.07 mm (0.374" - 0.436")

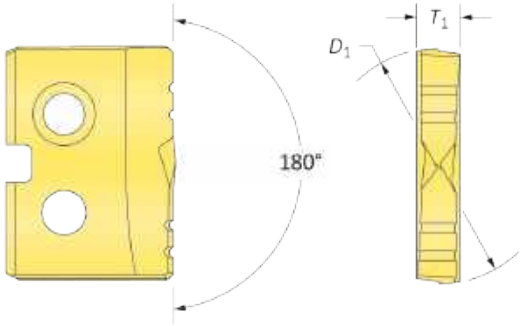


90° Pointage chanfreinage





Fond plat

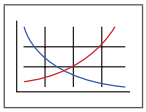


Lames HSS – Super Cobalt

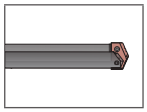
Lame				Référence 90° Pointage chanfreinage			Référence Fond plat
							
D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	T_1	TiN	TiAlN	TiCN	TiN
9.50	0.3740	—	3/32	**15YT-9.5-SP**	**15YA-9.5-SP**	**15YN-9.5-SP**	**15YT-9.5-FB**
9.53	0.3750	3/8	3/32	**15YT-0012-SP**	**15YA-0012-SP**	**15YN-0012-SP**	**15YT-0012-FB**
9.80	0.3860	—	3/32	**15YT-.386-SP**	**15YA-.386-SP**	**15YN-.386-SP**	**15YT-.386-FB**
9.92	0.3906	25/64	3/32	**15YT-.390-SP**	**15YA-.390-SP**	**15YN-.390-SP**	**15YT-.390-FB**
10.00	0.3937	—	3/32	**15YT-10-SP**	**15YA-10-SP**	**15YN-10-SP**	**15YT-10-FB**
10.20	0.4016	—	3/32	**15YT-10.2-SP**	**15YA-10.2-SP**	**15YN-10.2-SP**	**15YT-10.2-FB**
10.32	0.4063	13/32	3/32	**15YT-0013-SP**	**15YA-0013-SP**	**15YN-0013-SP**	**15YT-0013-FB**
10.50	0.4134	—	3/32	**15YT-10.5-SP**	**15YA-10.5-SP**	**15YN-10.5-SP**	**15YT-10.5-FB**
10.72	0.4219	27/64	3/32	**15YT-.421-SP**	**15YA-.421-SP**	**15YN-.421-SP**	**15YT-.421-FB**
10.80	0.4252	—	3/32	**15YT-10.8-SP**	**15YA-10.8-SP**	**15YN-10.8-SP**	**15YT-10.8-FB**
11.00	0.4331	—	3/32	**15YT-11-SP**	**15YA-11-SP**	**15YN-11-SP**	**15YT-11-FB**

A30: 112 - 143

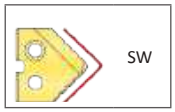
Légende A30: 1



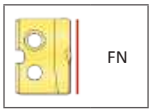
A30: 18 - 21



A30: 4 - 6



A30: 4 - 6



Conditionnement par deux pièces.

Les revêtements non listés ci-dessus peuvent être fournis en tant que standards non stockés.

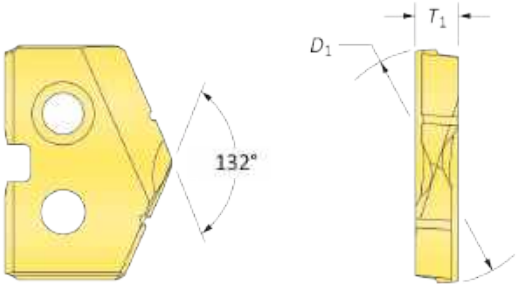
TiN = 15YT-XXXX	**TiAlN** = 15YA-XXXX
TiCN = 15YN-XXXX	**AM200®** = 15YH-XXXX

Lames T-A

Série Y | Carbure | Plage de diamètre : 9.50 mm - 11.07 mm (0.374" - 0.436")

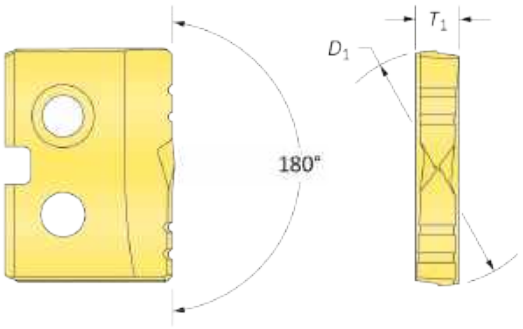


Standard





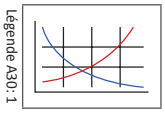
Fond plat



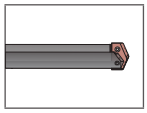
Lames Carbure – K20 (C2)

Lame				Référence		Référence Fond plat
D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	T_1	TiN	TiAlN	TiN
9.50	0.3740	—	3/32	**1C2YT-9.5**	**1C2YA-9.5**	**1C2YT-9.5-FB**
9.53	0.3750	3/8	3/32	**1C2YT-0012**	**1C2YA-0012**	**1C2YT-0012-FB**
9.80	0.3860	—	3/32	**1C2YT-.386**	**1C2YA-.386**	**1C2YT-.386-FB**
9.92	0.3906	25/64	3/32	**1C2YT-.390**	**1C2YA-.390**	**1C2YT-.390-FB**
10.00	0.3937	—	3/32	**1C2YT-10**	**1C2YA-10**	**1C2YT-10-FB**
10.20	0.4016	—	3/32	**1C2YT-10.2**	**1C2YA-10.2**	**1C2YT-10.2-FB**
10.32	0.4063	13/32	3/32	**1C2YT-0013**	**1C2YA-0013**	**1C2YT-0013-FB**
10.50	0.4134	—	3/32	**1C2YT-10.5**	**1C2YA-10.5**	**1C2YT-10.5-FB**
10.72	0.4219	27/64	3/32	**1C2YT-.421**	**1C2YA-.421**	**1C2YT-.421-FB**
10.80	0.4252	—	3/32	**1C2YT-10.8**	**1C2YA-10.8**	**1C2YT-10.8-FB**
11.00	0.4331	—	3/32	**1C2YT-11**	**1C2YA-11**	**1C2YT-11-FB**

A30: 112 - 143



A30: 18 - 21

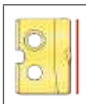


A30: 4 - 6



HI, HR, CR, TC, SK, NP, IN, RN, CN, AN, BR, CI, CP, NC, WC, BT

A30: 4 - 6



FN

Conditionnement par deux pièces.

Les revêtements non listés ci-dessus peuvent être fournis en tant que standards non stockés.

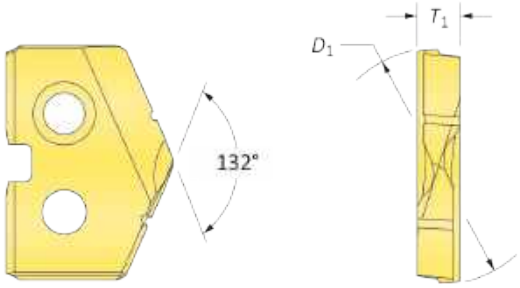
TiN = 1C2YT-XXXX	**TiAlN** = 1C2YA-XXXX
TiCN = 1C2YN-XXXX	**AM200®** = 1C2YH-XXXX

www.alliedmachine.com | +44 (0) 1384 400 900 | enquiries.eu@alliedmachine.com

Lames T-A

Série Y | Carbure | Plage de diamètre : 9.50 mm - 11.07 mm (0.374" - 0.436")





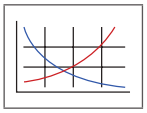
Lames Carbure – P40 (C5) | K10 (C3) | N2

Lame				Référence C5		Référence C3	Référence N2
D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	T_1	TiN	TiAlN	TiAlN (Fonte)	Revêtement diamant*
9.50	0.3740	—	3/32	**1C5YT-9.5**	**1C5YA-9.5**	**1C3YA-9.5-CI**	**1N2YD-9.5**
9.53	0.3750	3/8	3/32	**1C5YT-0012**	**1C5YA-0012**	**1C3YA-0012-CI**	**1N2YD-0012**
9.80	0.3860	—	3/32	**1C5YT-.386**	**1C5YA-.386**	**1C3YA-.386-CI**	**1N2YD-.386**
9.92	0.3906	25/64	3/32	**1C5YT-.390**	**1C5YA-.390**	**1C3YA-.390-CI**	**1N2YD-.390**
10.00	0.3937	—	3/32	**1C5YT-10**	**1C5YA-10**	**1C3YA-10-CI**	**1N2YD-10**
10.20	0.4016	—	3/32	**1C5YT-10.2**	**1C5YA-10.2**	**1C3YA-10.2-CI**	**1N2YD-10.2**
10.32	0.4063	13/32	3/32	**1C5YT-0013**	**1C5YA-0013**	**1C3YA-0013-CI**	**1N2YD-0013**
10.50	0.4134	—	3/32	**1C5YT-10.5**	**1C5YA-10.5**	**1C3YA-10.5-CI**	**1N2YD-10.5**
10.72	0.4219	27/64	3/32	**1C5YT-.421**	**1C5YA-.421**	**1C3YA-.421-CI**	**1N2YD-.421**
10.80	0.4252	—	3/32	**1C5YT-10.8**	**1C5YA-10.8**	**1C3YA-10.8-CI**	**1N2YD-10.8**
11.00	0.4331	—	3/32	**1C5YT-11**	**1C5YA-11**	**1C3YA-11-CI**	**1N2YD-11**

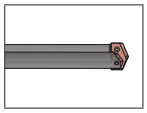
*Le revêtement diamant est uniquement disponible en géométrie standard. Pour des géométries supplémentaires, veuillez contacter nos ingénieurs d'application.

A30: 112 - 143

Légende A30: 1



A30: 18 - 21



A30: 4 - 6



HI, HR, CR, TC, SK, NP, IN, RN, CN, AN, BR, CI, CP, NC, WC, BT

Conditionnement par deux pièces.

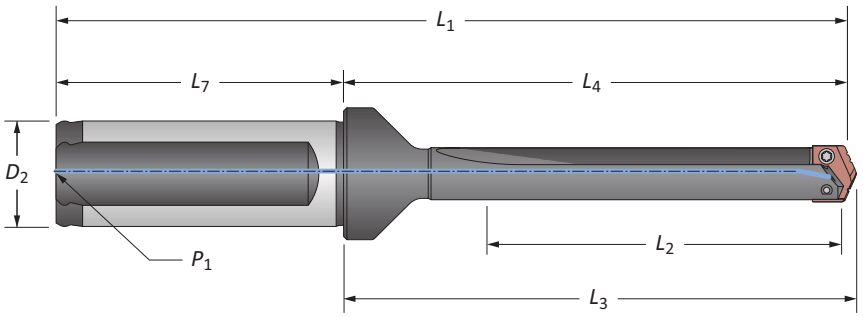
Les revêtements non listés ci-dessus peuvent être fournis en tant que standards non stockés.

TiN = 1C5YT-XXXX	**TiAlN** = 1C5YA-XXXX
TiCN = 1C5YN-XXXX	**AM200®** = 1C5YH-XXXX

Porte-outils T-A

Série Y | Foret à colerette | Plage de diamètre : 9.50 mm - 11.07 mm (0.374" - 0.436")

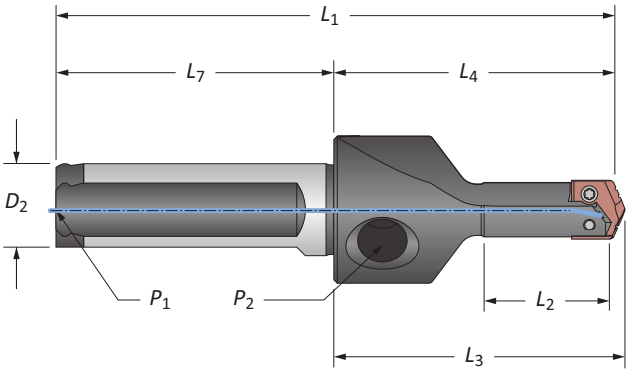




Goujure droite

	Longueur	Corps L_2	Corps L_4	Corps L_3	Corps L_1	Queue D_2	Queue L_7	Queue P_1	Référence
ⓜ	Court	28.9	61.1	63.4	111.1	20	50.0	1/8 BSPT	**220Y0S-20FM**
ⓜ	XL	219.4	251.6	253.9	301.6	20	50.0	1/8 BSPT	⚠ **270Y0S-20FM**
ⓜ	3XL	287.6	319.9	322.1	369.9	20	50.0	1/8 BSPT	⚠ **290Y0S-20FM**
ⓘ	Court	1.141	2.406	2.496	4.436	3/4	2.030	1/8 NPT	**220Y0S-075F**
ⓘ	Standard	2.266	3.531	3.621	5.561	3/4	2.030	1/8 NPT	**240Y0S-075F**
ⓘ	Extended	4.266	5.531	5.621	7.561	3/4	2.030	1/8 NPT	⚠ **250Y0S-075F**





Goujure droite (Extra-court)

	Longueur	Corps L_2	Corps L_4	Corps L_3	Corps L_1	Queue D_2	Queue L_7	Queue P_1	Référence
ⓜ	Extra-court	21.9	47.6	49.9	95.6	16	48.0	1/16 BSPT	**210Y0S-16FM**
ⓘ	Extra-court	0.861	1.875	1.965	3.750	5/8	1.875	1/16 NPT	**210Y0S-063F**

NOTE : Les porte-outils Extra-court ont un filetage latéral de 1/8" (P2).

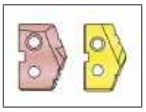
Accessoires

 Vis pour Lames	 Vis de verrouillage nylon	 Tournevis	 Tournevis à serrage préréglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible*
724-IP7-1	724N-IP7-1	8IP-7	8IP-7TL	8IP-7B	84 N-cm (7.4 in-lbs)

*Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.

A30: 12 - 17

Légende A30: 1



ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)

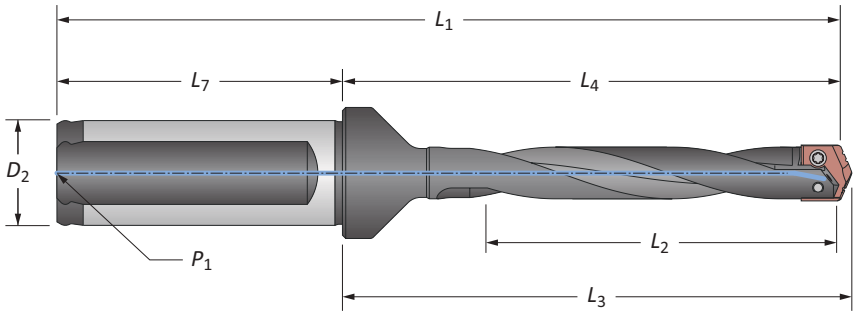
Vis conditionnées par sachet de 10.

⚠ **AVERTISSEMENT** Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A30 : 146 du catalogue. Visitez **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.

Porte-outils T-A

Série Y | Foret à colerette | Plage de diamètre : 9.50 mm - 11.07 mm (0.374" - 0.436")





Goujure hélicoïdale

	Longueur	Corps L_2	Corps L_4	Corps L_3	Corps L_1	Queue D_2	Queue L_7	Queue P_1	Référence
ⓜ	Standard	72.6	89.7	92.0	139.7	20	50.0	1/8 BSPT	**240Y0H-20FM**
ⓜ	Standard Plus	98.3	115.4	117.7	165.4	20	50.0	1/8 BSPT	⚠ **245Y0H-20FM**
ⓜ	Extended	123.4	140.5	142.8	190.5	20	50.0	1/8 BSPT	⚠ **250Y0H-20FM**
ⓘ	Standard	2.860	3.531	3.621	5.561	3/4	2.030	1/8 NPT	**240Y0H-075F**
ⓘ	Standard Plus	3.872	4.543	4.633	6.573	3/4	2.030	1/8 NPT	⚠ **245Y0H-075F**
ⓘ	Extended	4.860	5.531	5.621	7.561	3/4	2.030	1/8 NPT	⚠ **250Y0H-075F**

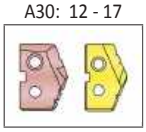
Accessoires

 Vis pour Lames	 Vis de verrouillage nylon	 Tournevis	 Tournevis à serrage préréglé	 Pointes de rechange	Couple de serrage admissible*
724-IP7-1	724N-IP7-1	8IP-7	8IP-7TL	8IP-7B	84 N-cm (7.4 in-lbs)

*Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.

A30: 12 - 17

Légende A30: 1



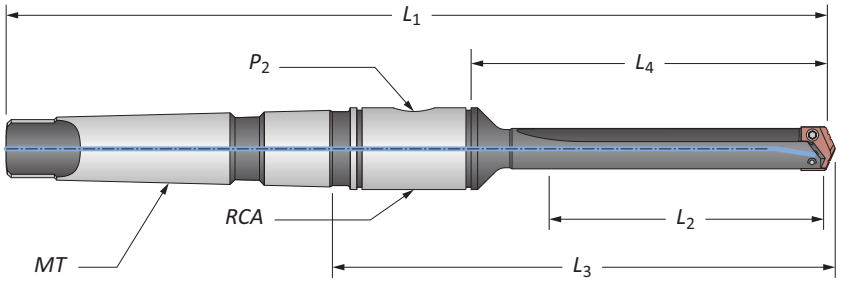
ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)
Vis conditionnées par sachet de 10.

⚠ **AVERTISSEMENT** Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A30 : 146 du catalogue. Visitez **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.

Porte-outils T-A

Série Y | Queue CM à tenon | Plage de diamètre : 9.50 mm - 11.07 mm (0.374" - 0.436")



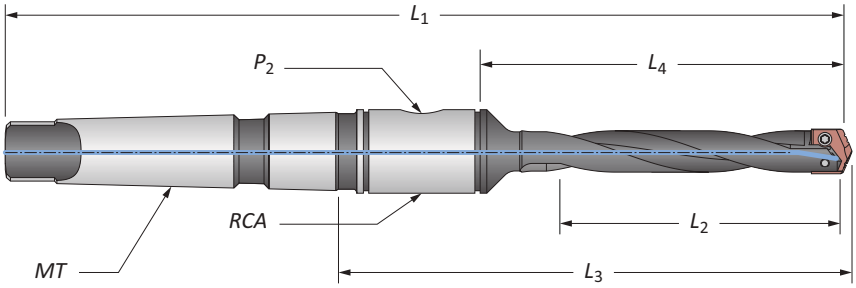


Goujure droite

	Longueur	Corps L_2	Corps L_4	Corps L_3	Corps L_1	Queue *MT**	Queue P_2	Queue RCA	Référence
ⓜ	Court	27.3	51.6	88.0	160.3	#2 MT ISO	1/16 BSPT	2T-2SRM	**220Y0S-002M**
ⓘ	Court	1.075	2.031	3.464	6.312	#2 MT	1/16 NPT	2T-2SR	**220Y0S-002I**
ⓘ	Standard	2.200	3.156	4.589	7.437	#2 MT	1/16 NPT	2T-2SR	**240Y0S-002I**
ⓘ	Extended	4.200	5.156	6.589	9.437	#2 MT	1/16 NPT	2T-2SR	⚠ **250Y0S-002I**

*Par ISO 296 type BEK.



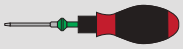


Goujure hélicoïdale

	Longueur	Corps L_2	Corps L_4	Corps L_3	Corps L_1	Queue *MT**	Queue P_2	Queue RCA	Référence
ⓜ	Standard	69.1	80.2	116.6	188.9	#2 MT ISO	1/16 BSPT	2T-2SRM	**240Y0H-002M**
ⓜ	Extended	119.9	131.0	167.4	239.7	#2 MT ISO	1/16 BSPT	2T-2SRM	⚠ **250Y0H-002M**
ⓘ	Standard	2.719	3.156	4.589	7.437	#2 MT	1/16 NPT	2T-2SR	**240Y0H-002I**
ⓘ	Extended	4.719	5.156	6.589	9.437	#2 MT	1/16 NPT	2T-2SR	⚠ **250Y0H-002I**

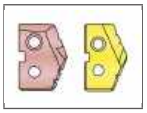
*Par ISO 296 type BEK.

Accessoires

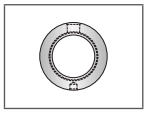
 Vis pour Lames	 Vis de verrouillage nylon	 Tournevis	 Tournevis à serrage préréglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible*
724-IP7-1	724N-IP7-1	8IP-7	8IP-7TL	8IP-7B	84 N-cm (7.4 in-lbs)

*Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.

A30: 12 - 17



A30: 21 & 110



Légende A30: 1

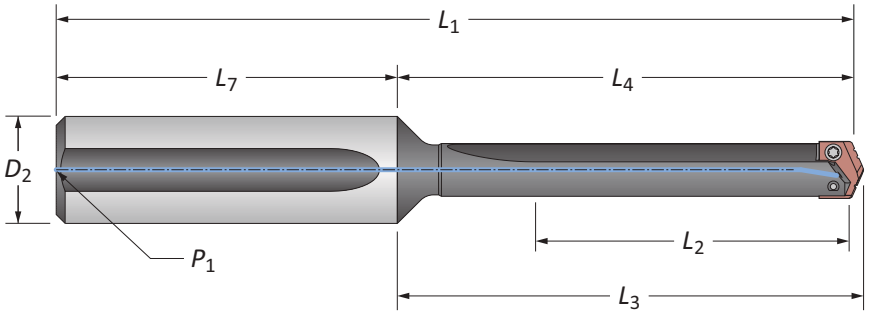
ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)
Vis conditionnées par sachet de 10.

⚠ **AVERTISSEMENT** Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A30 : 146 du catalogue. Visitez **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.

Porte-outils T-A

Série Y | Queue droite | Attachement ER | Plage de diamètre : 9.50 mm - 11.07 mm (0.374" - 0.436")

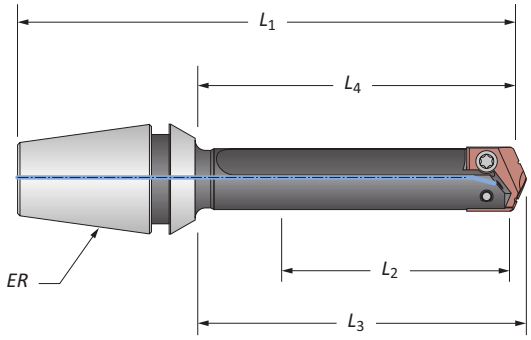




Goujure droite

	Longueur	Corps L_2	Corps L_4	Corps L_3	Corps L_1	Queue D_2	Queue L_7	Queue P_1	Référence
	Court	1.080	2.031	2.121	4.406	3/4	2.375	1/8 NPT	**220Y0S-075L**
	Standard	2.205	3.156	3.246	5.531	3/4	2.375	1/8 NPT	**240Y0S-075L**
ⓘ	Extended	4.205	5.156	5.246	7.531	3/4	2.375	1/8 NPT	⚠ **250Y0S-075L**
	XL	8.580	9.531	9.621	11.906	3/4	2.375	1/8 NPT	⚠ **270Y0S-075L**
	3XL	11.267	12.218	12.308	14.593	3/4	2.375	1/8 NPT	⚠ **290Y0S-075L**





Porte-outil à attachement ER

	Corps L_2	Corps L_4	Corps L_3	Corps L_1	ER	Référence	Écrou de serrage sans bague de retenue
ⓘ	42.5	48.5	50.8	75.8	ER-16	**210Y0S-16ER**	ER-16N
	42.5	48.5	50.8	79.8	ER-20	**210Y0S-20ER**	ER-20N

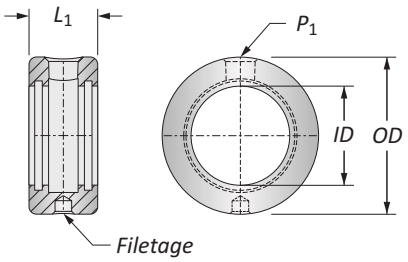
Accessoires T-A

Série Y | Joint Tournant | Vis Torx® Plus

Joint tournant (RCA) et accessoires

	ID	OD	L_1	Filetage tige	P_1	Référence	Joints O RCA Kit Référence*	Joints O RCA Remplacements
ⓜ	19.1	44.5	22.2	M8 x 1.25	1/8 BSPT	⚠ **2T-2SRM**	2T1-2SR	2T1-2OR-10
ⓘ	0.750	1.750	0.875	5/16" - 18	1/8 NPT	⚠ **2T-2SR**	2T1-2SR	2T1-2OR-10

*Le kit de réparation comprend (2) joints O, (2) circlips, and (2) rondelle de butée.
⚠ Se référer à la page A30: 110 pour l'assemblage du RCA et les informations de sécurité.



Accessoires

Vis pour Lames	Vis de verrouillage nylon	Tournevis	Tournevis à serrage préréglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible*
724-IP7-1	724N-IP7-1	8IP-7	8IP-7TL	8IP-7B	84 N-cm (7.4 in-lbs)

*Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.

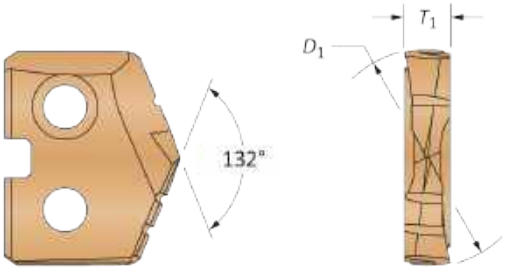
ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)
Vis conditionnées par sachet de 10.
Joints O conditionnées par sachet de 10.

⚠ AVERTISSEMENT Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A30 : 146 du catalogue. Visitez **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.

Lames GEN2 T-A

Série Z | Plage de diamètre : 11.10 mm - 12.95 mm (0.437" - 0.510")

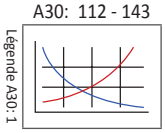




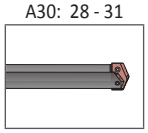
Lames HSS – Super Cobalt • Lames Carbure – K20 (C2) | K35 (C1)

Lame				Référence HSS	Référence Carbure	
D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	T_1	AM200® Super Cobalt	AM300® K20 (C2)	AM300® K35 (C1)
11.11	0.4375	7/16	3/32	**45ZH-0014**	**4C2ZP-0014**	**4C1ZP-0014**
11.46	0.4510	—	3/32	**45ZH-.451**	**4C2ZP-.451**	**4C1ZP-.451**
11.50	0.4528	—	3/32	**45ZH-11.5**	**4C2ZP-11.5**	**4C1ZP-11.5**
11.51	0.4531	29/64	3/32	**45ZH-.453**	**4C2ZP-.453**	**4C1ZP-.453**
11.91	0.4688	15/32	3/32	**45ZH-0015**	**4C2ZP-0015**	**4C1ZP-0015**
12.00	0.4724	—	3/32	**45ZH-12**	**4C2ZP-12**	**4C1ZP-12**
12.30	0.4844	31/64	3/32	**45ZH-.484**	**4C2ZP-.484**	**4C1ZP-.484**
12.50	0.4921	—	3/32	**45ZH-12.5**	**4C2ZP-12.5**	**4C1ZP-12.5**
12.70	0.5000	1/2	3/32	**45ZH-0016**	**4C2ZP-0016**	**4C1ZP-0016**
12.85	0.5060	—	3/32	**45ZH-.506**	**4C2ZP-.506**	**4C1ZP-.506**
12.95	0.5100	—	3/32	**45ZH-.510**	**4C2ZP-.510**	**4C1ZP-.510**

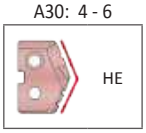
A30: 112 - 143



A30: 28 - 31



A30: 4 - 6



Conditionnement par deux pièces.

Les revêtements non listés ci-dessus peuvent être fournis en tant que standards non stockés.

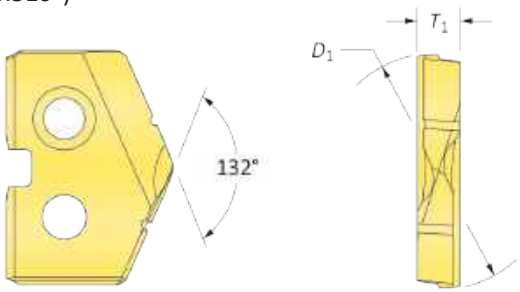
TiN = 4C2ZT-XXXX	**TiAlN** = 4C2ZA-XXXX
TiCN = 4C2ZN-XXXX	**AM200®** = 4C2ZH-XXXX

www.alliedmachine.com | +44 (0) 1384 400 900 | enquiries.eu@alliedmachine.com

Lames T-A

Série Z | HSS | Plage de diamètre : 11.10 mm - 12.95 mm (0.437" - 0.510")

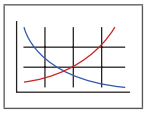




Lames HSS – Premium Cobalt

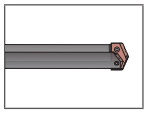
Lame				Référence		
D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	T_1	 TiN	 TiAlN	 TiCN
11.11	0.4375	7/16	3/32	**18ZT-0014**	**18ZA-0014**	**18ZN-0014**
11.46	0.4510	—	3/32	**18ZT-.451**	**18ZA-.451**	**18ZN-.451**
11.50	0.4528	—	3/32	**18ZT-11.5**	**18ZA-11.5**	**18ZN-11.5**
11.51	0.4531	29/64	3/32	**18ZT-.453**	**18ZA-.453**	**18ZN-.453**
11.91	0.4688	15/32	3/32	**18ZT-0015**	**18ZA-0015**	**18ZN-0015**
12.00	0.4724	—	3/32	**18ZT-12**	**18ZA-12**	**18ZN-12**
12.30	0.4844	31/64	3/32	**18ZT-.484**	**18ZA-.484**	**18ZN-.484**
12.50	0.4921	—	3/32	**18ZT-12.5**	**18ZA-12.5**	**18ZN-12.5**
12.70	0.5000	1/2	3/32	**18ZT-0016**	**18ZA-0016**	**18ZN-0016**
12.85	0.5060	—	3/32	**18ZT-.506**	**18ZA-.506**	**18ZN-.506**
12.95	0.5100	—	3/32	**18ZT-.510**	**18ZA-.510**	**18ZN-.510**

A30: 112 - 143



Légende A30: 1

A30: 28 - 31



A30: 4 - 6



HI, HR, CR, TC, SK, NP, IN, RN, CN, AN, BR, CI, CP, NC, WC

Conditionnement par deux pièces.

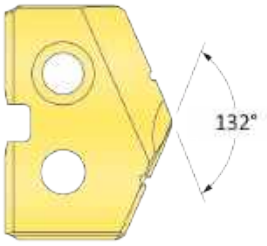
Les revêtements non listés ci-dessus peuvent être fournis en tant que standards non stockés.

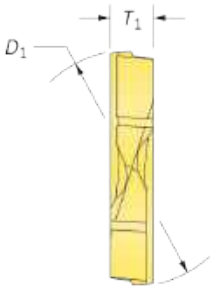
TiN = 18ZT-XXXX	**TiAlN** = 18ZA-XXXX
TiCN = 18ZN-XXXX	**AM200®** = 18ZH-XXXX

Lames T-A

Série Z | HSS | Plage de diamètre : 11.10 mm - 12.95 mm (0.437" - 0.510")





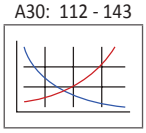


Lames HSS – Super Cobalt

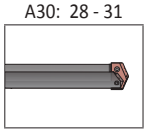
Lame				Référence		
						
D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	T_1	TiN	TiAlN	TiCN
11.11	0.4375	7/16	3/32	**15ZT-0014**	**15ZA-0014**	**15ZN-0014**
11.46	0.4510	—	3/32	**15ZT-.451**	**15ZA-.451**	**15ZN-.451**
11.50	0.4528	—	3/32	**15ZT-11.5**	**15ZA-11.5**	**15ZN-11.5**
11.51	0.4531	29/64	3/32	**15ZT-.453**	**15ZA-.453**	**15ZN-.453**
11.91	0.4688	15/32	3/32	**15ZT-0015**	**15ZA-0015**	**15ZN-0015**
12.00	0.4724	—	3/32	**15ZT-12**	**15ZA-12**	**15ZN-12**
12.30	0.4844	31/64	3/32	**15ZT-.484**	**15ZA-.484**	**15ZN-.484**
12.50	0.4921	—	3/32	**15ZT-12.5**	**15ZA-12.5**	**15ZN-12.5**
12.70	0.5000	1/2	3/32	**15ZT-0016**	**15ZA-0016**	**15ZN-0016**
12.85	0.5060	—	3/32	**15ZT-.506**	**15ZA-.506**	**15ZN-.506**
12.95	0.5100	—	3/32	**15ZT-.510**	**15ZA-.510**	**15ZN-.510**

A30: 112 - 143

Légende A30: 1



A30: 28 - 31



A30: 4 - 6



HI, HR, CR, TC, SK, NP, IN, RN, CN, AN, BR, CI, CP, NC, WC

Conditionnement par deux pièces.

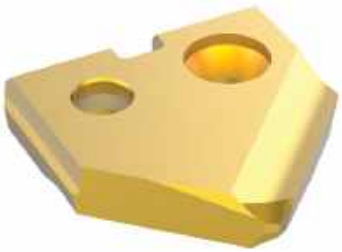
Les revêtements non listés ci-dessus peuvent être fournis en tant que standards non stockés.

TiN = 15ZT-XXXX	**TiAlN** = 15ZA-XXXX
TiCN = 15ZN-XXXX	**AM200®** = 15ZH-XXXX

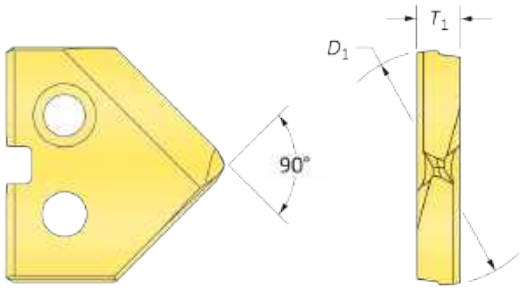
www.alliedmachine.com | +44 (0) 1384 400 900 | enquiries.eu@alliedmachine.com

Lames T-A

Série Z | HSS | Plage de diamètre : 11.10 mm - 12.95 mm (0.437" - 0.510")

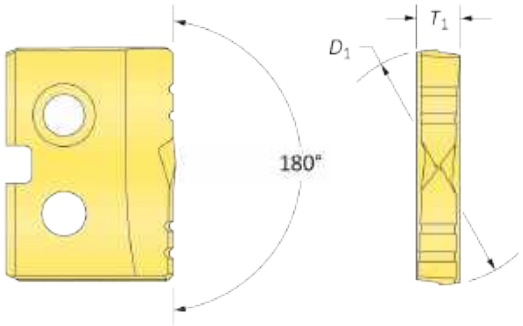


90° Pointage chanfreinage





Fond plat

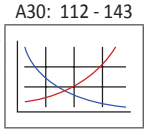


Lames HSS – Super Cobalt

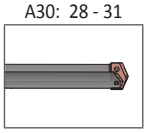
Lame				Référence 90° Pointage chanfreinage			Référence Fond plat
							
D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	T_1	TiN	TiAlN	TiCN	TiN
11.11	0.4375	7/16	3/32	**15ZT-0014-SP**	**15ZA-0014-SP**	**15ZN-0014-SP**	**15ZT-0014-FB**
11.46	0.4510	—	3/32	**15ZT-.451-SP**	**15ZA-.451-SP**	**15ZN-.451-SP**	**15ZT-.451-FB**
11.50	0.4528	—	3/32	**15ZT-11.5-SP**	**15ZA-11.5-SP**	**15ZN-11.5-SP**	**15ZT-11.5-FB**
11.51	0.4531	29/64	3/32	**15ZT-.453-SP**	**15ZA-.453-SP**	**15ZN-.453-SP**	**15ZT-.453-FB**
11.91	0.4688	15/32	3/32	**15ZT-0015-SP**	**15ZA-0015-SP**	**15ZN-0015-SP**	**15ZT-0015-FB**
12.00	0.4724	—	3/32	**15ZT-12-SP**	**15ZA-12-SP**	**15ZN-12-SP**	**15ZT-12-FB**
12.30	0.4844	31/64	3/32	**15ZT-.484-SP**	**15ZA-.484-SP**	**15ZN-.484-SP**	**15ZT-.484-FB**
12.50	0.4921	—	3/32	**15ZT-12.5-SP**	**15ZA-12.5-SP**	**15ZN-12.5-SP**	**15ZT-12.5-FB**
12.70	0.5000	1/2	3/32	**15ZT-0016-SP**	**15ZA-0016-SP**	**15ZN-0016-SP**	**15ZT-0016-FB**
12.85	0.5060	—	3/32	**15ZT-.506-SP**	**15ZA-.506-SP**	**15ZN-.506-SP**	**15ZT-.506-FB**
12.95	0.5100	—	3/32	**15ZT-.510-SP**	**15ZA-.510-SP**	**15ZN-.510-SP**	**15ZT-.510-FB**

A30: 112 - 143

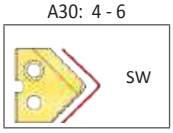
Légende A30: 1



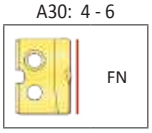
A30: 28 - 31



A30: 4 - 6



A30: 4 - 6



Conditionnement par deux pièces.

Les revêtements non listés ci-dessus peuvent être fournis en tant que standards non stockés.

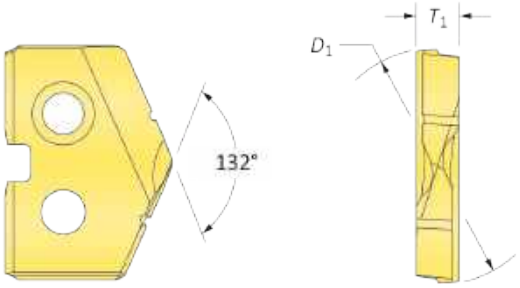
TiN = 15ZT-XXXX	**TiAlN** = 15ZA-XXXX
TiCN = 15ZN-XXXX	**AM200®** = 15ZH-XXXX

Lames T-A

Série Z | Carbure | Plage de diamètre : 11.10 mm - 12.95 mm (0.437" - 0.510")

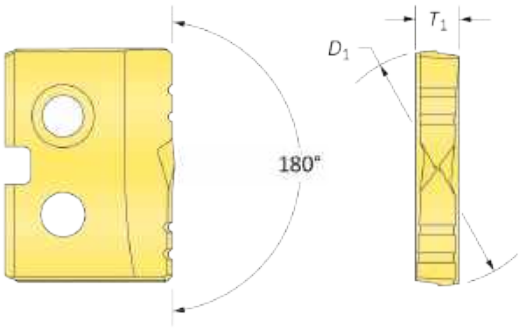


Standard





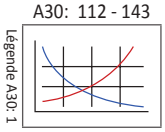
Fond plat



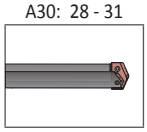
Lames Carbure – K20 (C2)

Lame				Référence		Référence Fond plat
D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	T_1	TiN	TiAlN	TiN
11.11	0.4375	7/16	3/32	**1C2ZT-0014**	**1C2ZA-0014**	**1C2ZT-0014-FB**
11.46	0.4510	—	3/32	**1C2ZT-.451**	**1C2ZA-.451**	**1C2ZT-.451-FB**
11.50	0.4528	—	3/32	**1C2ZT-11.5**	**1C2ZA-11.5**	**1C2ZT-11.5-FB**
11.51	0.4531	29/64	3/32	**1C2ZT-.453**	**1C2ZA-.453**	**1C2ZT-.453-FB**
11.91	0.4688	15/32	3/32	**1C2ZT-0015**	**1C2ZA-0015**	**1C2ZT-0015-FB**
12.00	0.4724	—	3/32	**1C2ZT-12**	**1C2ZA-12**	**1C2ZT-12-FB**
12.30	0.4844	31/64	3/32	**1C2ZT-.484**	**1C2ZA-.484**	**1C2ZT-.484-FB**
12.50	0.4921	—	3/32	**1C2ZT-12.5**	**1C2ZA-12.5**	**1C2ZT-12.5-FB**
12.70	0.5000	1/2	3/32	**1C2ZT-0016**	**1C2ZA-0016**	**1C2ZT-0016-FB**
12.85	0.5060	—	3/32	**1C2ZT-.506**	**1C2ZA-.506**	**1C2ZT-.506-FB**
12.95	0.5100	—	3/32	**1C2ZT-.510**	**1C2ZA-.510**	**1C2ZT-.510-FB**

A30: 112 - 143



A30: 28 - 31

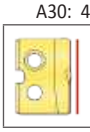


A30: 4 - 6



HI, HR, CR, TC, SK, NP, IN, RN, CN, AN, BR, CI, CP, NC, WC, BT

A30: 4 - 6



FN

Conditionnement par deux pièces.

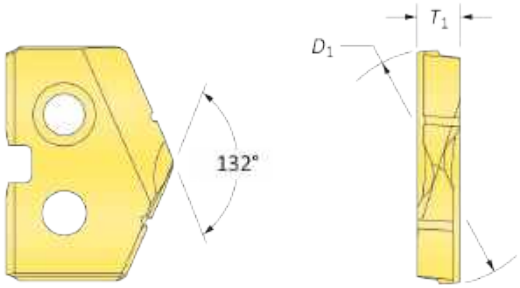
Les revêtements non listés ci-dessus peuvent être fournis en tant que standards non stockés.

TiN = 1C2ZT-XXXX	**TiAlN** = 1C2ZA-XXXX
TiCN = 1C2ZN-XXXX	**AM200®** = 1C2ZH-XXXX

Lames T-A

Série Z | Carbure | Plage de diamètre : 11.10 mm - 12.95 mm (0.437" - 0.510")



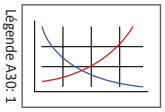


Lames Carbure – P40 (C5) | K10 (C3) | N2

Lame				Référence C5		Référence C3	Référence N2
D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	T_1	TiN	TiAlN	TiAlN (Fonte)	Revêtement diamant*
11.11	0.4375	7/16	3/32	**1C5ZT-0014**	**1C5ZA-0014**	**1C3ZA-0014-CI**	**1N2ZD-0014**
11.46	0.4510	—	3/32	**1C5ZT-.451**	**1C5ZA-.451**	**1C3ZA-.451-CI**	**1N2ZD-.451**
11.50	0.4528	—	3/32	**1C5ZT-11.5**	**1C5ZA-11.5**	**1C3ZA-11.5-CI**	**1N2ZD-11.5**
11.51	0.4531	29/64	3/32	**1C5ZT-.453**	**1C5ZA-.453**	**1C3ZA-.453-CI**	**1N2ZD-.453**
11.91	0.4688	15/32	3/32	**1C5ZT-0015**	**1C5ZA-0015**	**1C3ZA-0015-CI**	**1N2ZD-0015**
12.00	0.4724	—	3/32	**1C5ZT-12**	**1C5ZA-12**	**1C3ZA-12-CI**	**1N2ZD-12**
12.30	0.4844	31/64	3/32	**1C5ZT-.484**	**1C5ZA-.484**	**1C3ZA-.484-CI**	**1N2ZD-.484**
12.50	0.4921	—	3/32	**1C5ZT-12.5**	**1C5ZA-12.5**	**1C3ZA-12.5-CI**	**1N2ZD-12.5**
12.70	0.5000	1/2	3/32	**1C5ZT-0016**	**1C5ZA-0016**	**1C3ZA-0016-CI**	**1N2ZD-0016**
12.85	0.5060	—	3/32	**1C5ZT-.506**	**1C5ZA-.506**	**1C3ZA-.506-CI**	**1N2ZD-.506**
12.95	0.5100	—	3/32	**1C5ZT-.510**	**1C5ZA-.510**	**1C3ZA-.510-CI**	**1N2ZD-.510**

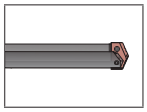
*Le revêtement diamant est uniquement disponible en géométrie standard. Pour des géométries supplémentaires, veuillez contacter nos ingénieurs d'application.

A30: 112 - 143



Légende A30: 1

A30: 28 - 31



A30: 4 - 6



HI, HR, CR, TC, SK, NP, IN, RN, CN, AN, BR, CI, CP, NC, WC, BT

Conditionnement par deux pièces.

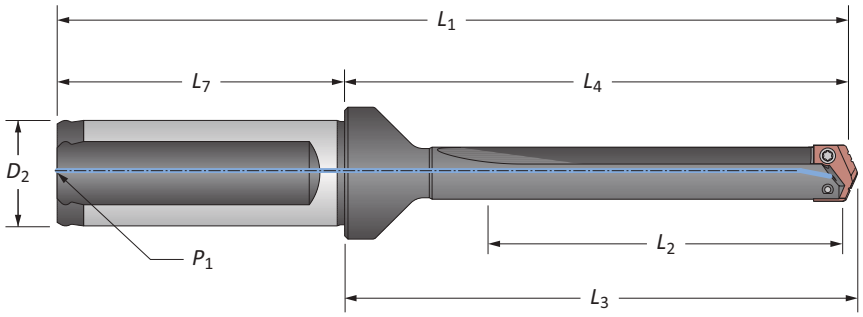
Les revêtements non listés ci-dessus peuvent être fournis en tant que standards non stockés.

TiN = 1C5ZT-XXXX	**TiAlN** = 1C5ZA-XXXX
TiCN = 1C5ZN-XXXX	**AM200®** = 1C5ZH-XXXX

Porte-outils T-A

Série Z | Foret à colerette | Plage de diamètre : 11.10 mm - 12.95 mm (0.437" - 0.510")

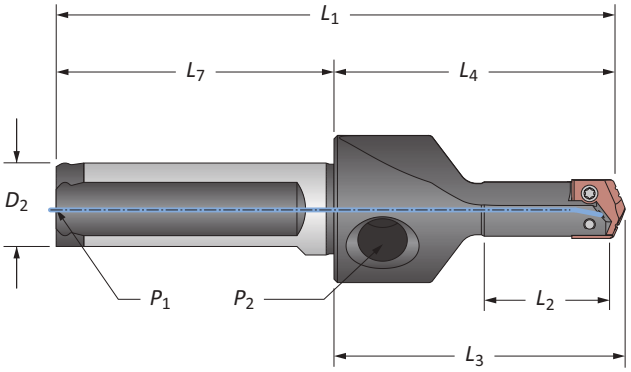




Goujure droite

	Longueur	Corps L_2	Corps L_4	Corps L_3	Corps L_1	Queue D_2	Queue L_7	Queue P_1	Référence
Ⓜ	Court	29.1	61.1	63.4	111.1	20	50.0	1/8 BSPT	**220Z0S-20FM**
Ⓜ	XL	219.6	251.6	253.9	301.6	20	50.0	1/8 BSPT	⚠ **270Z0S-20FM**
Ⓜ	3XL	287.9	319.9	322.1	369.9	20	50.0	1/8 BSPT	⚠ **290Z0S-20FM**
ⓘ	Court	1.142	2.406	2.496	4.436	3/4	2.030	1/8 NPT	**220Z0S-075F**
ⓘ	Standard	2.267	3.531	3.621	5.561	3/4	2.030	1/8 NPT	**240Z0S-075F**
ⓘ	Extended	4.267	5.531	5.621	7.561	3/4	2.030	1/8 NPT	⚠ **250Z0S-075F**



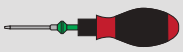


Goujure droite (Extra-court)

	Longueur	Corps L_2	Corps L_4	Corps L_3	Corps L_1	Queue D_2	Queue L_7	Queue P_1	Référence
Ⓜ	Extra-court	20.4	45.6	47.9	93.6	16	48.0	1/16 BSPT	**210Z0S-16FM**
ⓘ	Extra-court	0.805	1.797	1.887	3.672	5/8	1.875	1/16 NPT	**210Z0S-063F**

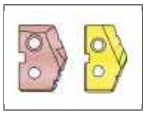
NOTE : Les porte-outils Extra-court ont un filetage latéral de 1/8" (P2).

Accessoires

 Vis pour Lames	 Vis de verrouillage nylon	 Tournevis	 Tournevis à serrage préréglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible*
7247-IP7-1	7247N-IP7-1	8IP-7	8IP-7TL	8IP-7B	84 N-cm (7.4 in-lbs)

*Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.

A30: 22 - 27



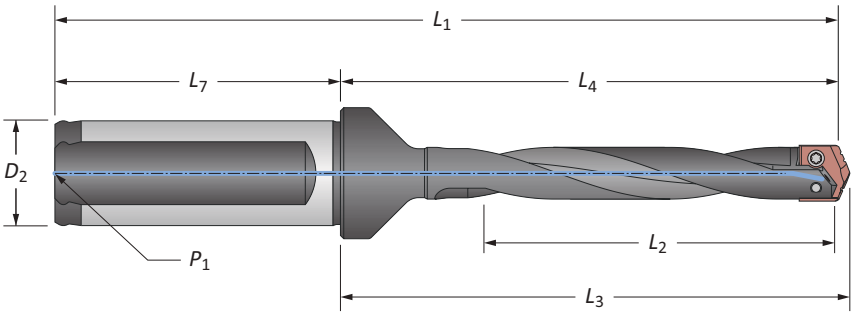
Ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)
Vis conditionnées par sachet de 10.

⚠ **AVERTISSEMENT** Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A30 : 146 du catalogue. Visitez **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.

Porte-outils T-A

Série Z | Foret à colerette | Plage de diamètre : 11.10 mm - 12.95 mm (0.437" - 0.510")

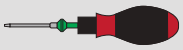




Goujure hélicoïdale

	Longueur	Corps L_2	Corps L_4	Corps L_3	Corps L_1	Queue D_2	Queue L_7	Queue P_1	Référence
ⓜ	Standard	73.0	89.7	92.0	139.7	20	50.0	1/8 BSPT	**240Z0H-20FM**
ⓜ	Standard Plus	98.7	115.4	117.7	165.4	20	50.0	1/8 BSPT	⚠ **245Z0H-20FM**
ⓜ	Extended	123.8	140.5	142.8	190.5	20	50.0	1/8 BSPT	⚠ **250Z0H-20FM**
ⓜ	Long	192.7	209.4	211.7	259.4	20	50.0	1/8 BSPT	⚠ **260Z0H-20FM**
ⓘ	Standard	2.874	3.531	3.621	5.561	3/4	2.030	1/8 NPT	**240Z0H-075F**
ⓘ	Standard Plus	3.886	4.543	4.633	6.573	3/4	2.030	1/8 NPT	⚠ **245Z0H-075F**
ⓘ	Extended	4.874	5.531	5.621	7.561	3/4	2.030	1/8 NPT	⚠ **250Z0H-075F**
ⓘ	Long	7.586	8.244	8.334	10.274	3/4	2.030	1/8 NPT	⚠ **260Z0H-075F**

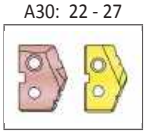
Accessoires

 Vis pour Lames	 Vis de verrouillage nylon	 Tournevis	 Tournevis à serrage préréglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible*
7247-IP7-1	7247N-IP7-1	8IP-7	8IP-7TL	8IP-7B	84 N-cm (7.4 in-lbs)

*Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.

A30: 22 - 27

Légende A30: 1



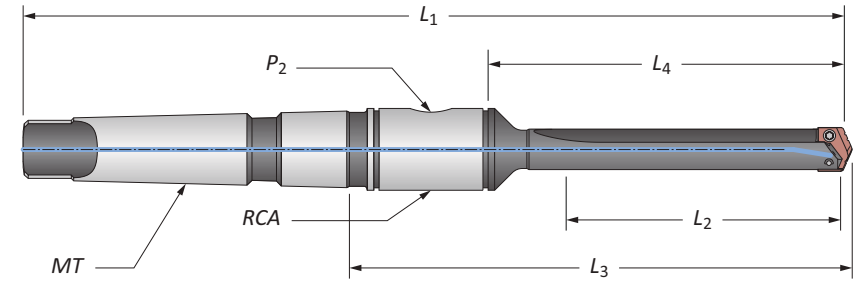
ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)
Vis conditionnées par sachet de 10.

⚠ **AVERTISSEMENT** Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A30 : 146 du catalogue. Visitez **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.

Porte-outils T-A

Série Z | Queue CM à tenon | Plage de diamètre : 11.10 mm - 12.95 mm (0.437" - 0.510")



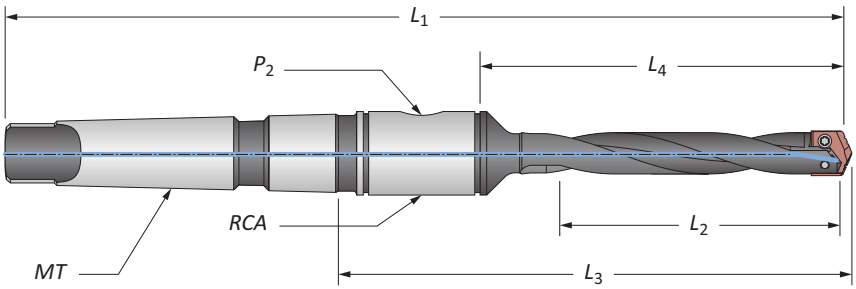


Goujure droite

	Longueur	Corps L_2	Corps L_4	Corps L_3	Corps L_1	Queue *MT**	Queue P_2	Queue RCA	Référence
ⓜ	Court	27.3	51.6	88.0	160.3	#2 MT ISO	1/16 BSPT	2T-2SRM	**220Z0S-002M**
ⓘ	Court	1.074	2.031	3.464	6.312	#2 MT	1/16 NPT	2T-2SR	**220Z0S-002I**
ⓘ	Standard	2.199	3.156	4.589	7.437	#2 MT	1/16 NPT	2T-2SR	**240Z0S-002I**
ⓘ	Extended	4.199	5.156	6.589	9.437	#2 MT	1/16 NPT	2T-2SR	⚠ **250Z0S-002I**

*Par ISO 296 type BEK.



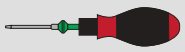


Goujure hélicoïdale

	Longueur	Corps L_2	Corps L_4	Corps L_3	Corps L_1	Queue *MT**	Queue P_2	Queue RCA	Référence
ⓜ	Standard	69.4	80.2	116.6	188.9	#2 MT ISO	1/16 BSPT	2T-2SRM	**240Z0H-002M**
ⓜ	Extended	120.2	131.0	167.4	239.7	#2 MT ISO	1/16 BSPT	2T-2SRM	⚠ **250Z0H-002M**
ⓘ	Standard	2.733	3.156	4.589	7.437	#2 MT	1/16 NPT	2T-2SR	**240Z0H-002I**
ⓘ	Extended	4.733	5.156	6.589	9.437	#2 MT	1/16 NPT	2T-2SR	⚠ **250Z0H-002I**

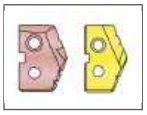
*Par ISO 296 type BEK.

Accessoires

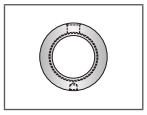
 Vis pour Lames	 Vis de verrouillage nylon	 Tournevis	 Tournevis à serrage préréglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible*
7247-IP7-1	7247N-IP7-1	8IP-7	8IP-7TL	8IP-7B	84 N-cm (7.4 in-lbs)

*Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.

A30: 22 - 27



A30: 31 & 110



Légende A30: 1

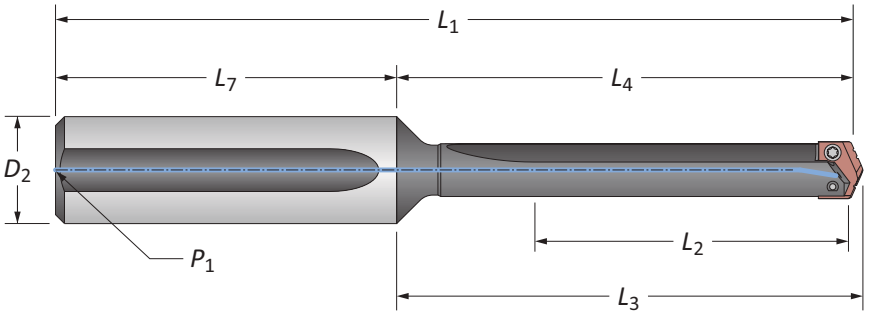
ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)
Vis conditionnées par sachet de 10.

⚠ **AVERTISSEMENT** Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A30 : 146 du catalogue. Visitez **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.

Porte-outils T-A

Série Z | Queue droite | Attachement ER | Plage de diamètre : 11.10 mm - 12.95 mm (0.437" - 0.510")

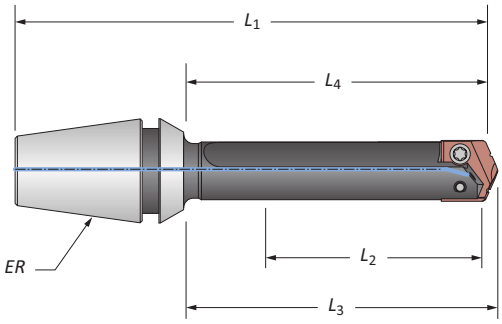




Goujure droite

	Longueur	Corps L_2	Corps L_4	Corps L_3	Corps L_1	Queue D_2	Queue L_7	Queue P_1	Référence
	Court	1.079	2.031	2.121	4.406	3/4	2.375	1/8 NPT	**220Z0S-075L**
	Standard	2.204	3.156	3.246	5.531	3/4	2.375	1/8 NPT	**240Z0S-075L**
ⓘ	Extended	4.204	5.156	5.246	7.531	3/4	2.375	1/8 NPT	⚠ **250Z0S-075L**
	XL	8.579	9.531	9.621	11.906	3/4	2.375	1/8 NPT	⚠ **270Z0S-075L**
	3XL	11.266	12.218	12.308	14.593	3/4	2.375	1/8 NPT	⚠ **290Z0S-075L**





Porte-outil avec attachement ER

	Corps L_2	Corps L_4	Corps L_3	Corps L_1	ER	Référence	Écrou de serrage sans bague de retenue
ⓘ	42.1	48.5	50.8	75.8	ER-16	**210Z0S-16ER**	ER-16N
	42.1	48.5	50.8	79.8	ER-20	**210Z0S-20ER**	ER-20N

Accessoires T-A

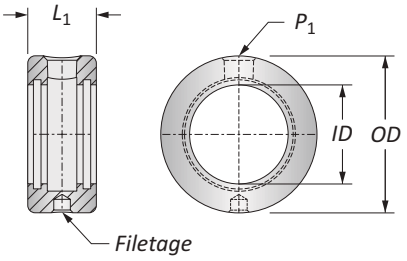
Série Z | Joint tournant | Vis Torx® Plus

Joint tournant (RCA) et accessoires

	ID	OD	L_1	Filetage tige	P_1	Référence	Joints O RCA Kit Référence*	Joints O RCA Remplacements
ⓜ	19.1	44.5	22.2	M8 x 1.25	1/8 BSPT	⚠ **2T-2SRM**	2T1-2SR	2T1-2OR-10
ⓘ	0.750	1.750	0.875	5/16" - 18	1/8 NPT	⚠ **2T-2SR**	2T1-2SR	2T1-2OR-10

*Le kit de réparation comprend (2) joints O, (2) circlips, and (2) rondelle de butée.

⚠ Se référer à la page A30: 110 pour l'assemblage du RCA et les informations de sécurité.



Accessoires

 Vis pour Lames	 Vis de verrouillage nylon	 Tournevis	 Tournevis à serrage préréglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible*
7247-IP7-1	7247N-IP7-1	8IP-7	8IP-7TL	8IP-7B	84 N-cm (7.4 in-lbs)

*Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.

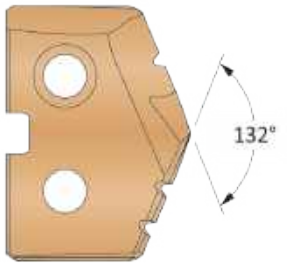
ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)
Vis conditionnées par sachet de 10.
Joints O conditionnées par sachet de 10.

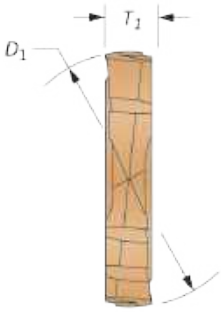
⚠ AVERTISSEMENT Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A30 : 146 du catalogue. Visitez **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.

Lames GEN2 T-A

Série 0 | Plage de diamètre : 12.98 mm - 17.65 mm (0.511" - 0.695")





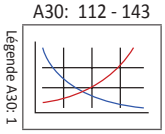


Lames HSS – Super Cobalt • Lames Carbure – K20 (C2) | K35 (C1)

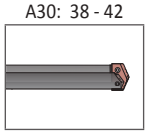
Séries	Lame D_1 mm	Lame D_1 pouce	Lame Fraction Équivalente	Lame T_1	Référence HSS AM200® Super Cobalt	Référence Carbure AM300® K20 (C2)	Référence Carbure AM300® K35 (C1)
0	13.00	0.5118	—	1/8	**450H-13**	**4C20P-13**	**4C10P-13**
	13.10	0.5156	33/64	1/8	**450H-.515**	**4C20P-.515**	**4C10P-.515**
	13.50	0.5313	17/32	1/8	**450H-0017**	**4C20P-0017**	**4C10P-0017**
	13.50	0.5315	—	1/8	**450H-13.5**	**4C20P-13.5**	**4C10P-13.5**
	13.89	0.5469	35/64	1/8	**450H-.546**	**4C20P-.546**	**4C10P-.546**
	14.00	0.5512	—	1/8	**450H-14**	**4C20P-14**	**4C10P-14**
	14.29	0.5625	9/16	1/8	**450H-0018**	**4C20P-0018**	**4C10P-0018**
	14.50	0.5709	—	1/8	**450H-14.5**	**4C20P-14.5**	**4C10P-14.5**
	14.68	0.5781	37/64	1/8	**450H-.578**	**4C20P-.578**	**4C10P-.578**
	15.00	0.5906	—	1/8	**450H-15**	**4C20P-15**	**4C10P-15**
	15.08	0.5938	19/32	1/8	**450H-0019**	**4C20P-0019**	**4C10P-0019**
0.5	15.48	0.6094	39/64	1/8	**450H-.609**	**4C20P-.609**	**4C10P-.609**
	15.50	0.6102	—	1/8	**450H-15.5**	**4C20P-15.5**	**4C10P-15.5**
	15.88	0.6250	5/8	1/8	**450H-0020**	**4C20P-0020**	**4C10P-0020**
	16.00	0.6299	—	1/8	**450H-16**	**4C20P-16**	**4C10P-16**
	16.27	0.6406	41/64	1/8	**450H-.640**	**4C20P-.640**	**4C10P-.640**
	16.50	0.6496	—	1/8	**450H-16.5**	**4C20P-16.5**	**4C10P-16.5**
	16.67	0.6563	21/32	1/8	**450H-0021**	**4C20P-0021**	**4C10P-0021**
	17.00	0.6693	—	1/8	**450H-17**	**4C20P-17**	**4C10P-17**
	17.07	0.6719	43/64	1/8	**450H-.671**	**4C20P-.671**	**4C10P-.671**
	17.46	0.6875	11/16	1/8	**450H-0022**	**4C20P-0022**	**4C10P-0022**
	17.50	0.6890	—	1/8	**450H-17.5**	**4C20P-17.5**	**4C10P-17.5**

NOTE : Les lames de la série 0.5 se montent sur les porte-outils des séries 0 et 0.5. Cependant, les lames de la série 0 se montent UNIQUEMENT sur les porte-outils de la série 0. Voir page A30: 7 pour l'aspect visuel.

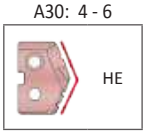
A30: 112 - 143



A30: 38 - 42



A30: 4 - 6



Conditionnement par deux pièces.

Les revêtements non listés ci-dessus peuvent être fournis en tant que standards non stockés.

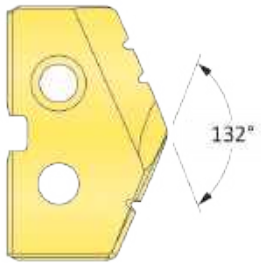
TiN = 4C20T-XXXX	**TiAlN** = 4C20A-XXXX
TiCN = 4C20N-XXXX	**AM200®** = 4C20H-XXXX

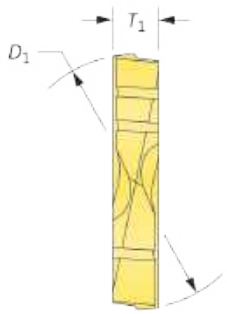
www.alliedmachine.com | +44 (0) 1384 400 900 | enquiries.eu@alliedmachine.com

Lames T-A

Série 0 | HSS | Plage de diamètre : 12.98 mm - 17.65 mm (0.511" - 0.695")



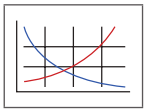


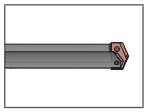


Lames HSS – Premium Cobalt

Séries	Lame				Référence		
	D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	T_1	 TiN	 TiAlN	 TiCN
0	13.00	0.5118	—	1/8	**180T-13**	**180A-13**	**180N-13**
	13.10	0.5156	33/64	1/8	**180T-.515**	**180A-.515**	**180N-.515**
	13.50	0.5313	17/32	1/8	**180T-0017**	**180A-0017**	**180N-0017**
	13.50	0.5315	—	1/8	**180T-13.5**	**180A-13.5**	**180N-13.5**
	13.89	0.5469	35/64	1/8	**180T-.546**	**180A-.546**	**180N-.546**
	14.00	0.5512	—	1/8	**180T-14**	**180A-14**	**180N-14**
	14.29	0.5625	9/16	1/8	**180T-0018**	**180A-0018**	**180N-0018**
	14.50	0.5709	—	1/8	**180T-14.5**	**180A-14.5**	**180N-14.5**
	14.68	0.5781	37/64	1/8	**180T-.578**	**180A-.578**	**180N-.578**
	15.00	0.5906	—	1/8	**180T-15**	**180A-15**	**180N-15**
	15.08	0.5938	19/32	1/8	**180T-0019**	**180A-0019**	**180N-0019**
0.5	15.48	0.6094	39/64	1/8	**180T-.609**	**180A-.609**	**180N-.609**
	15.50	0.6102	—	1/8	**180T-15.5**	**180A-15.5**	**180N-15.5**
	15.88	0.6250	5/8	1/8	**180T-0020**	**180A-0020**	**180N-0020**
	16.00	0.6299	—	1/8	**180T-16**	**180A-16**	**180N-16**
	16.27	0.6406	41/64	1/8	**180T-.640**	**180A-.640**	**180N-.640**
	16.50	0.6496	—	1/8	**180T-16.5**	**180A-16.5**	**180N-16.5**
	16.67	0.6563	21/32	1/8	**180T-0021**	**180A-0021**	**180N-0021**
	17.00	0.6693	—	1/8	**180T-17**	**180A-17**	**180N-17**
	17.07	0.6719	43/64	1/8	**180T-.671**	**180A-.671**	**180N-.671**
	17.46	0.6875	11/16	1/8	**180T-0022**	**180A-0022**	**180N-0022**
	17.50	0.6890	—	1/8	**180T-17.5**	**180A-17.5**	**180N-17.5**

NOTE : Les lames de la série 0.5 se montent sur les porte-outils des séries 0 et 0.5. Cependant, les lames de la série 0 se montent UNIQUEMENT sur les porte-outils de la série 0. Voir page A30: 7 pour l'aspect visuel.

A30: 112 - 143


A30: 38 - 42


A30: 4 - 6


HI, HR, CR, TC, SK, NP, IN, RN, CN, AN, BR, CI, CP, NC, WC

Conditionnement par deux pièces.

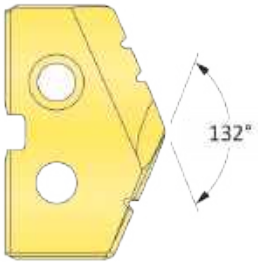
Les revêtements non listés ci-dessus peuvent être fournis en tant que standards non stockés.

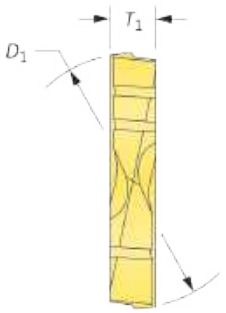
TiN = 180T-XXXX	**TiAlN** = 180A-XXXX
TiCN = 180N-XXXX	**AM200®** = 180H-XXXX

Lames T-A

Série 0 | HSS | Plage de diamètre : 12.98 mm - 17.65 mm (0.511" - 0.695")







Lames HSS – Super Cobalt

Séries	Lame D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	T_1	Référence TiN	TiAlN	TiCN
0	13.00	0.5118	—	1/8	**150T-13**	**150A-13**	**150N-13**
	13.10	0.5156	33/64	1/8	**150T-.515**	**150A-.515**	**150N-.515**
	13.50	0.5313	17/32	1/8	**150T-0017**	**150A-0017**	**150N-0017**
	13.50	0.5315	—	1/8	**150T-13.5**	**150A-13.5**	**150N-13.5**
	13.89	0.5469	35/64	1/8	**150T-.546**	**150A-.546**	**150N-.546**
	14.00	0.5512	—	1/8	**150T-14**	**150A-14**	**150N-14**
	14.29	0.5625	9/16	1/8	**150T-0018**	**150A-0018**	**150N-0018**
	14.50	0.5709	—	1/8	**150T-14.5**	**150A-14.5**	**150N-14.5**
	14.68	0.5781	37/64	1/8	**150T-.578**	**150A-.578**	**150N-.578**
	15.00	0.5906	—	1/8	**150T-15**	**150A-15**	**150N-15**
	15.08	0.5938	19/32	1/8	**150T-0019**	**150A-0019**	**150N-0019**
0.5	15.48	0.6094	39/64	1/8	**150T-.609**	**150A-.609**	**150N-.609**
	15.50	0.6102	—	1/8	**150T-15.5**	**150A-15.5**	**150N-15.5**
	15.88	0.6250	5/8	1/8	**150T-0020**	**150A-0020**	**150N-0020**
	16.00	0.6299	—	1/8	**150T-16**	**150A-16**	**150N-16**
	16.27	0.6406	41/64	1/8	**150T-.640**	**150A-.640**	**150N-.640**
	16.50	0.6496	—	1/8	**150T-16.5**	**150A-16.5**	**150N-16.5**
	16.67	0.6563	21/32	1/8	**150T-0021**	**150A-0021**	**150N-0021**
	17.00	0.6693	—	1/8	**150T-17**	**150A-17**	**150N-17**
	17.07	0.6719	43/64	1/8	**150T-.671**	**150A-.671**	**150N-.671**
	17.46	0.6875	11/16	1/8	**150T-0022**	**150A-0022**	**150N-0022**
	17.50	0.6890	—	1/8	**150T-17.5**	**150A-17.5**	**150N-17.5**

NOTE : Les lames de la série 0.5 se montent sur les porte-outils des séries 0 et 0.5. Cependant, les lames de la série 0 se montent UNIQUEMENT sur les porte-outils de la série 0. Voir page A30: 7 pour l'aspect visuel.

A30: 112 - 143
Légende A30: 1
A30: 38 - 42
A30: 4 - 6

HI, HR, CR, TC, SK, NP, IN, RN, CN, AN, BR, CI, CP, NC, WC

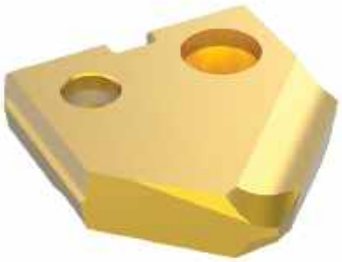
Conditionnement par deux pièces.

Les revêtements non listés ci-dessus peuvent être fournis en tant que standards non stockés.

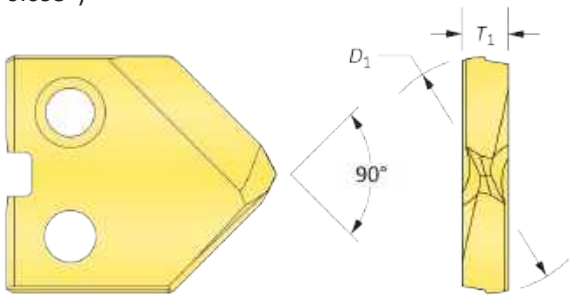
TiN = 150T-XXXX	**TiAlN** = 150A-XXXX
TiCN = 150N-XXXX	**AM200®** = 150H-XXXX

Lames T-A

Série 0 | HSS | Plage de diamètre : 12.98 mm - 17.65 mm (0.511" - 0.695")

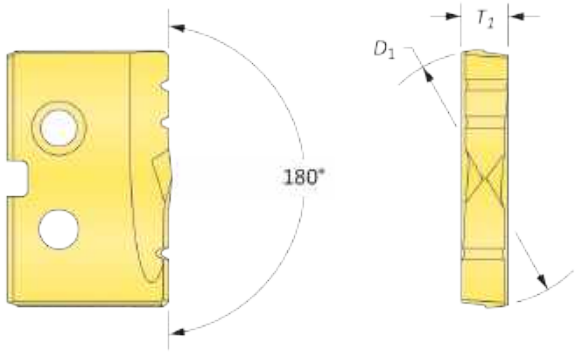


90° Pointage chanfreinage





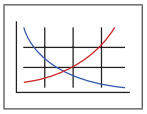
Fond plat

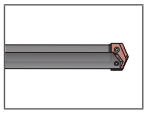


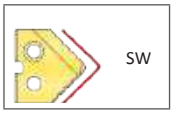
Lames HSS – Super Cobalt

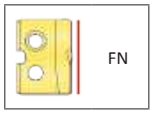
Séries	Lame				Référence 90° Pointage chanfreinage			Référence Fond plat
	D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	T_1	TiN	TiAlN	TiCN	TiN
0	13.00	0.5118	—	1/8	**150T-13-SP**	**150A-13-SP**	**150N-13-SP**	**150T-13-FB**
	13.10	0.5156	33/64	1/8	**150T-.515-SP**	**150A-.515-SP**	**150N-.515-SP**	**150T-.515-FB**
	13.50	0.5313	17/32	1/8	**150T-0017-SP**	**150A-0017-SP**	**150N-0017-SP**	**150T-0017-FB**
	13.50	0.5315	—	1/8	**150T-13.5-SP**	**150A-13.5-SP**	**150N-13.5-SP**	**150T-13.5-FB**
	13.89	0.5469	35/64	1/8	**150T-.546-SP**	**150A-.546-SP**	**150N-.546-SP**	**150T-.546-FB**
	14.00	0.5512	—	1/8	**150T-14-SP**	**150A-14-SP**	**150N-14-SP**	**150T-14-FB**
	14.29	0.5625	9/16	1/8	**150T-0018-SP**	**150A-0018-SP**	**150N-0018-SP**	**150T-0018-FB**
	14.50	0.5709	—	1/8	**150T-14.5-SP**	**150A-14.5-SP**	**150N-14.5-SP**	**150T-14.5-FB**
	14.68	0.5781	37/64	1/8	**150T-.578-SP**	**150A-.578-SP**	**150N-.578-SP**	**150T-.578-FB**
	15.00	0.5906	—	1/8	**150T-15-SP**	**150A-15-SP**	**150N-15-SP**	**150T-15-FB**
	15.08	0.5938	19/32	1/8	**150T-0019-SP**	**150A-0019-SP**	**150N-0019-SP**	**150T-0019-FB**
0.5	15.48	0.6094	39/64	1/8	**150T-.609-SP**	**150A-.609-SP**	**150N-.609-SP**	**150T-.609-FB**
	15.50	0.6102	—	1/8	**150T-15.5-SP**	**150A-15.5-SP**	**150N-15.5-SP**	**150T-15.5-FB**
	15.88	0.6250	5/8	1/8	**150T-0020-SP**	**150A-0020-SP**	**150N-0020-SP**	**150T-0020-FB**
	16.00	0.6299	—	1/8	**150T-16-SP**	**150A-16-SP**	**150N-16-SP**	**150T-16-FB**
	16.27	0.6406	41/64	1/8	**150T-.640-SP**	**150A-.640-SP**	**150N-.640-SP**	**150T-.640-FB**
	16.50	0.6496	—	1/8	**150T-16.5-SP**	**150A-16.5-SP**	**150N-16.5-SP**	**150T-16.5-FB**
	16.67	0.6563	21/32	1/8	**150T-0021-SP**	**150A-0021-SP**	**150N-0021-SP**	**150T-0021-FB**
	17.00	0.6693	—	1/8	**150T-17-SP**	**150A-17-SP**	**150N-17-SP**	**150T-17-FB**
	17.07	0.6719	43/64	1/8	**150T-.671-SP**	**150A-.671-SP**	**150N-.671-SP**	**150T-.671-FB**
	17.46	0.6875	11/16	1/8	**150T-0022-SP**	**150A-0022-SP**	**150N-0022-SP**	**150T-0022-FB**
	17.50	0.6890	—	1/8	**150T-17.5-SP**	**150A-17.5-SP**	**150N-17.5-SP**	**150T-17.5-FB**

NOTE : Les lames de la série 0.5 se montent sur les porte-outils des séries 0 et 0.5. Cependant, les lames de la série 0 se montent UNIQUEMENT sur les porte-outils de la série 0. Voir page A30: 7 pour l'aspect visuel.

A30: 112 - 143


A30: 38 - 42


A30: 4 - 6


A30: 4 - 6


Conditionnement par deux pièces.

Les revêtements non listés ci-dessus peuvent être fournis en tant que standards non stockés.

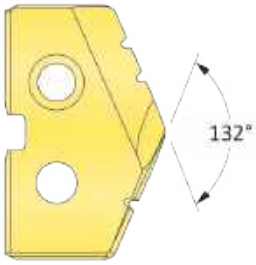
TiN = 150T-XXXX	**TiAlN** = 150A-XXXX
TiCN = 150N-XXXX	**AM200®** = 150H-XXXX

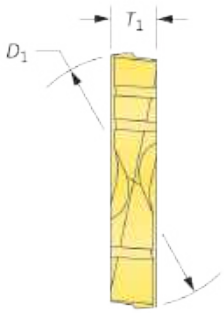
Lames T-A

Série 0 | Carbure | Plage de diamètre : 12.98 mm - 17.65 mm (0.511" - 0.695")



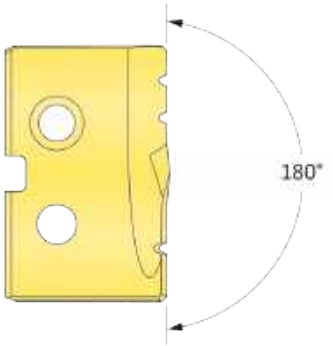
Standard

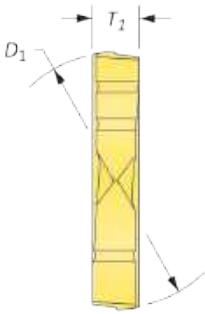






Fond plat





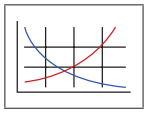
Lames Carbure – K20 (C2)

Séries	Lame D_1 mm	Lame D_1 pouce	Lame Fraction Équivalente	Lame T_1	Référence TiN	Référence TiAlN	Référence Fond plat TiN
0	13.00	0.5118	—	1/8	**1C20T-13**	**1C20A-13**	**1C20T-13-FB**
	13.10	0.5156	33/64	1/8	**1C20T-.515**	**1C20A-.515**	**1C20T-.515-FB**
	13.50	0.5313	17/32	1/8	**1C20T-0017**	**1C20A-0017**	**1C20T-0017-FB**
	13.50	0.5315	—	1/8	**1C20T-13.5**	**1C20A-13.5**	**1C20T-13.5-FB**
	13.89	0.5469	35/64	1/8	**1C20T-.546**	**1C20A-.546**	**1C20T-.546-FB**
	14.00	0.5512	—	1/8	**1C20T-14**	**1C20A-14**	**1C20T-14-FB**
	14.29	0.5625	9/16	1/8	**1C20T-0018**	**1C20A-0018**	**1C20T-0018-FB**
	14.50	0.5709	—	1/8	**1C20T-14.5**	**1C20A-14.5**	**1C20T-14.5-FB**
	14.68	0.5781	37/64	1/8	**1C20T-.578**	**1C20A-.578**	**1C20T-.578-FB**
	15.00	0.5906	—	1/8	**1C20T-15**	**1C20A-15**	**1C20T-15-FB**
	15.08	0.5938	19/32	1/8	**1C20T-0019**	**1C20A-0019**	**1C20T-0019-FB**
0.5	15.48	0.6094	39/64	1/8	**1C20T-.609**	**1C20A-.609**	**1C20T-.609-FB**
	15.50	0.6102	—	1/8	**1C20T-15.5**	**1C20A-15.5**	**1C20T-15.5-FB**
	15.88	0.6250	5/8	1/8	**1C20T-0020**	**1C20A-0020**	**1C20T-0020-FB**
	16.00	0.6299	—	1/8	**1C20T-16**	**1C20A-16**	**1C20T-16-FB**
	16.27	0.6406	41/64	1/8	**1C20T-.640**	**1C20A-.640**	**1C20T-.640-FB**
	16.50	0.6496	—	1/8	**1C20T-16.5**	**1C20A-16.5**	**1C20T-16.5-FB**
	16.67	0.6563	21/32	1/8	**1C20T-0021**	**1C20A-0021**	**1C20T-0021-FB**
	17.00	0.6693	—	1/8	**1C20T-17**	**1C20A-17**	**1C20T-17-FB**
	17.07	0.6719	43/64	1/8	**1C20T-.671**	**1C20A-.671**	**1C20T-.671-FB**
	17.46	0.6875	11/16	1/8	**1C20T-0022**	**1C20A-0022**	**1C20T-0022-FB**
	17.50	0.6890	—	1/8	**1C20T-17.5**	**1C20A-17.5**	**1C20T-17.5-FB**

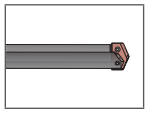
NOTE : Les lames de la série 0.5 se montent sur les porte-outils des séries 0 et 0.5. Cependant, les lames de la série 0 se montent UNIQUEMENT sur les porte-outils de la série 0. Voir page A30: 7 pour l'aspect visuel.

A30: 112 - 143

Légende A30: 1



A30: 38 - 42



A30: 4 - 6



HI, HR, CR, TC, SK, NP, IN, RN, CN, AN, BR, CI, CP, NC, WC, BT

A30: 4 - 6



FN

Les revêtements non listés ci-dessus peuvent être fournis en tant que standards non stockés.

Conditionnement par deux pièces.

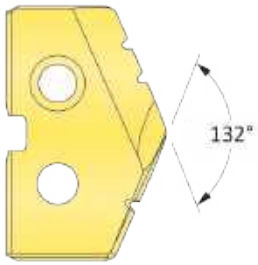
TiN = 1C20T-XXXX	**TiAlN** = 1C20A-XXXX
TiCN = 1C20N-XXXX	**AM200®** = 1C20H-XXXX

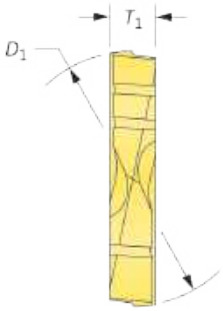
www.alliedmachine.com | +44 (0) 1384 400 900 | enquiries.eu@alliedmachine.com

Lames T-A

Série 0 | Carbure | Plage de diamètre : 12.98 mm - 17.65 mm (0.511" - 0.695")







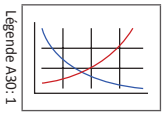
Lames Carbure – P40 (C5) | K10 (C3) | N2

Séries	Lame				Référence C5		Référence C3	Référence N2
	D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	T_1	TiN	TiAlN	TiAlN (Fonte)	Revêtement diamant*
0	13.00	0.5118	—	1/8	**1C50T-13**	**1C50A-13**	**1C30A-13-CI**	**1N20D-13**
	13.10	0.5156	33/64	1/8	**1C50T-.515**	**1C50A-.515**	**1C30A-.515-CI**	**1N20D-.515**
	13.50	0.5313	17/32	1/8	**1C50T-0017**	**1C50A-0017**	**1C30A-0017-CI**	**1N20D-0017**
	13.50	0.5315	—	1/8	**1C50T-13.5**	**1C50A-13.5**	**1C30A-13.5-CI**	**1N20D-13.5**
	13.89	0.5469	35/64	1/8	**1C50T-.546**	**1C50A-.546**	**1C30A-.546-CI**	**1N20D-.546**
	14.00	0.5512	—	1/8	**1C50T-14**	**1C50A-14**	**1C30A-14-CI**	**1N20D-14**
	14.29	0.5625	9/16	1/8	**1C50T-0018**	**1C50A-0018**	**1C30A-0018-CI**	**1N20D-0018**
	14.50	0.5709	—	1/8	**1C50T-14.5**	**1C50A-14.5**	**1C30A-14.5-CI**	**1N20D-14.5**
	14.68	0.5781	37/64	1/8	**1C50T-.578**	**1C50A-.578**	**1C30A-.578-CI**	**1N20D-.578**
	15.00	0.5906	—	1/8	**1C50T-15**	**1C50A-15**	**1C30A-15-CI**	**1N20D-15**
	15.08	0.5938	19/32	1/8	**1C50T-0019**	**1C50A-0019**	**1C30A-0019-CI**	**1N20D-0019**
0.5	15.48	0.6094	39/64	1/8	**1C50T-.609**	**1C50A-.609**	**1C30A-.609-CI**	**1N20D-.609**
	15.50	0.6102	—	1/8	**1C50T-15.5**	**1C50A-15.5**	**1C30A-15.5-CI**	**1N20D-15.5**
	15.88	0.6250	5/8	1/8	**1C50T-0020**	**1C50A-0020**	**1C30A-0020-CI**	**1N20D-0020**
	16.00	0.6299	—	1/8	**1C50T-16**	**1C50A-16**	**1C30A-16-CI**	**1N20D-16**
	16.27	0.6406	41/64	1/8	**1C50T-.640**	**1C50A-.640**	**1C30A-.640-CI**	**1N20D-.640**
	16.50	0.6496	—	1/8	**1C50T-16.5**	**1C50A-16.5**	**1C30A-16.5-CI**	**1N20D-16.5**
	16.67	0.6563	21/32	1/8	**1C50T-0021**	**1C50A-0021**	**1C30A-0021-CI**	**1N20D-0021**
	17.00	0.6693	—	1/8	**1C50T-17**	**1C50A-17**	**1C30A-17-CI**	**1N20D-17**
	17.07	0.6719	43/64	1/8	**1C50T-.671**	**1C50A-.671**	**1C30A-.671-CI**	**1N20D-.671**
	17.46	0.6875	11/16	1/8	**1C50T-0022**	**1C50A-0022**	**1C30A-0022-CI**	**1N20D-0022**
	17.50	0.6890	—	1/8	**1C50T-17.5**	**1C50A-17.5**	**1C30A-17.5-CI**	**1N20D-17.5**

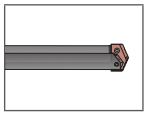
NOTE : Les lames de la série 0.5 se montent sur les porte-outils des séries 0 et 0.5. Cependant, les lames de la série 0 se montent UNIQUEMENT sur les porte-outils de la série 0. Voir page A30: 7 pour l'aspect visuel.

*Le revêtement diamant est uniquement disponible en géométrie standard. Pour des géométries supplémentaires, veuillez contacter nos ingénieurs d'application.

A30: 112 - 143



A30: 38 - 42



A30: 4 - 6



HI, HR, CR, TC, SK, NP, IN, RN, CN, AN, BR, CI, CP, NC, WC, BT

Conditionnement par deux pièces.

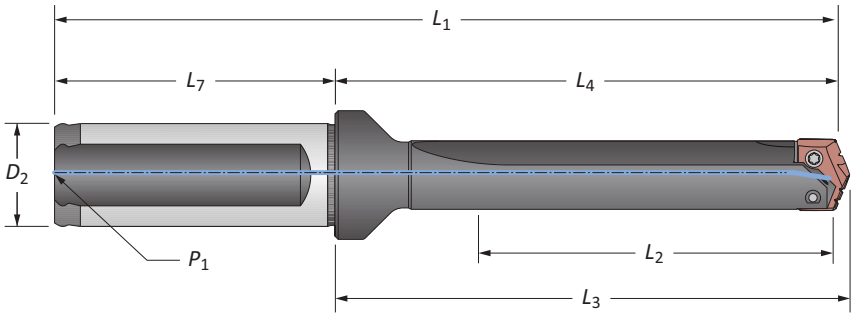
Les revêtements non listés ci-dessus peuvent être fournis en tant que standards non stockés.

TiN = 1C50T-XXXX	**TiAlN** = 1C50A-XXXX
TiCN = 1C50N-XXXX	**AM200®** = 1C50H-XXXX

Porte-outils T-A

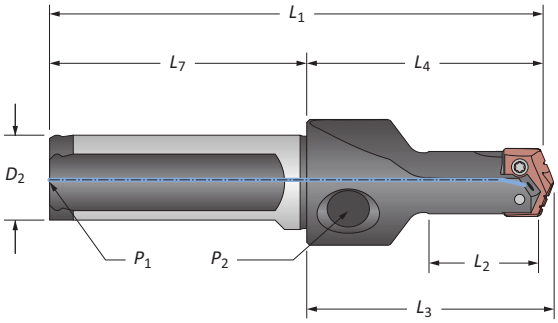
Série 0 | Foret à colerette | Plage de diamètre : 12.98 mm - 17.65 mm (0.511" - 0.695")







Extra-court



Goujure droite

	Séries	Longueur	Corps L_2	Corps L_4	Corps L_3	Corps L_1	Queue D_2	Queue L_7	Queue P_1	Référence
ⓜ	0	Extra-court	23.1	47.6	50.3	97.6	20	50.0	1/8 BSPT	**21000S-20FM**
		Court	30.9	63.5	66.2	113.5	20	50.0	1/8 BSPT	**22000S-20FM**
		XL	291.3	323.9	326.6	373.9	20	50.0	1/8 BSPT	⚠ **27000S-20FM**
		3XL	383.3	415.9	418.6	465.9	20	50.0	1/8 BSPT	⚠ **29000S-20FM**
	0.5	Extra-court	24.0	47.6	50.3	97.6	20	50.0	1/8 BSPT	**21005S-20FM**
		Court	29.6	63.5	66.2	113.5	20	50.0	1/8 BSPT	**22005S-20FM**
ⓘ	0	Extra-court	0.910	1.875	1.982	3.905	3/4	2.030	1/8 NPT	**21000S-075F**
		Court	1.220	2.500	2.607	4.530	3/4	2.030	1/8 NPT	**22000S-075F**
		Standard	2.345	3.625	3.732	5.655	3/4	2.030	1/8 NPT	**24000S-075F**
		Extended	4.345	5.625	5.732	7.655	3/4	2.030	1/8 NPT	⚠ **25000S-075F**
	0.5	Extra-court	0.945	1.875	1.982	3.905	3/4	2.030	1/8 NPT	**21005S-075F**
		Court	1.195	2.500	2.607	4.530	3/4	2.030	1/8 NPT	**22005S-075F**
		Standard	2.320	3.625	3.732	5.655	3/4	2.030	1/8 NPT	**24005S-075F**
		Extended	4.320	5.625	5.732	7.655	3/4	2.030	1/8 NPT	⚠ **25005S-075F**

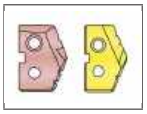
NOTE : Les porte-outils Extra-court ont un filetage latéral de 1/8" (P2).
NOTE : Les lames de la série 0.5 se montent sur les porte-outils des séries 0 et 0.5. Cependant, les lames de la série 0 se montent UNIQUEMENT sur les porte-outils de la série 0. Voir page A30: 7 pour l'aspect visuel.

Accessoires

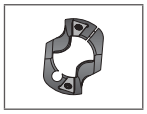
Séries	Vis pour Lames	Vis de verrouillage nylon	Tournevis	Tournevis à serrage préréglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible*
0	72556-IP8-1	72556N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	175 N-cm (15.5 in-lbs)
0.5	72567-IP8-1	72567N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	175 N-cm (15.5 in-lbs)

*Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.

A30: 32 - 37



A30: 43 & 111



Légende A30: 1

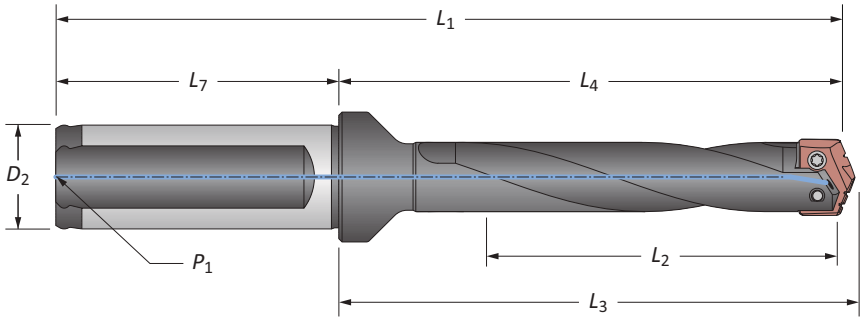
ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)
Vis conditionnées par sachet de 10.

⚠ **AVERTISSEMENT** Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A30 : 146 du catalogue. Visitez **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.

Porte-outils T-A

Série 0 | Foret à colerette | Plage de diamètre : 12.98 mm - 17.65 mm (0.511" - 0.695")





Goujure hélicoïdale

	Séries	Longueur	Corps L_2	Corps L_4	Corps L_3	Corps L_1	Queue D_2	Queue L_7	Queue P_1	Référence
ⓜ	0	Standard	75.9	92.1	94.8	142.1	20	50.0	1/8 BSPT	**24000H-20FM**
		Standard Plus	101.4	117.6	120.3	167.6	20	50.0	1/8 BSPT	⚠ **24500H-20FM**
		Extended	126.7	142.9	145.6	192.9	20	50.0	1/8 BSPT	⚠ **25000H-20FM**
		Long	190.2	206.4	209.1	256.4	20	50.0	1/8 BSPT	⚠ **26000H-20FM**
		Long Plus	252.4	268.6	271.3	318.6	20	50.0	1/8 BSPT	⚠ **26500H-20FM**
	0.5	Standard	77.1	92.1	94.8	142.1	20	50.0	1/8 BSPT	**24005H-20FM**
		Extended	127.9	142.9	145.6	192.9	20	50.0	1/8 BSPT	⚠ **25005H-20FM**
		Long	191.4	206.4	209.1	256.4	20	50.0	1/8 BSPT	⚠ **26005H-20FM**
ⓘ	0	Standard	2.987	3.625	3.732	5.655	3/4	2.030	1/8 NPT	**24000H-075F**
		Standard Plus	3.992	4.630	4.737	6.660	3/4	2.030	1/8 NPT	⚠ **24500H-075F**
		Extended	4.987	5.625	5.732	7.655	3/4	2.030	1/8 NPT	⚠ **25000H-075F**
		Long	7.487	8.125	8.232	10.155	3/4	2.030	1/8 NPT	⚠ **26000H-075F**
		Long Plus	9.937	10.575	10.682	12.605	3/4	2.030	1/8 NPT	⚠ **26500H-075F**
	0.5	Standard	3.034	3.625	3.732	5.655	3/4	2.030	1/8 NPT	**24005H-075F**
		Extended	5.034	5.625	5.732	7.655	3/4	2.030	1/8 NPT	⚠ **25005H-075F**
		Long	7.534	8.125	8.232	10.155	3/4	2.030	1/8 NPT	⚠ **26005H-075F**

NOTE : Les lames de la série 0.5 se montent sur les porte-outils des séries 0 et 0.5. Cependant, les lames de la série 0 se montent UNIQUEMENT sur les porte-outils de la série 0. Voir page A30: 7 pour l'aspect visuel.

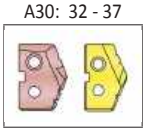
Accessoires

Séries	Vis pour Lames	Vis de verrouillage nylon	Tournevis	Tournevis à serrage préréglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible*
0	72556-IP8-1	72556N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	175 N-cm (15.5 in-lbs)
0.5	72567-IP8-1	72567N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	175 N-cm (15.5 in-lbs)

*Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.

A30: 32 - 37

Légende A30: 1



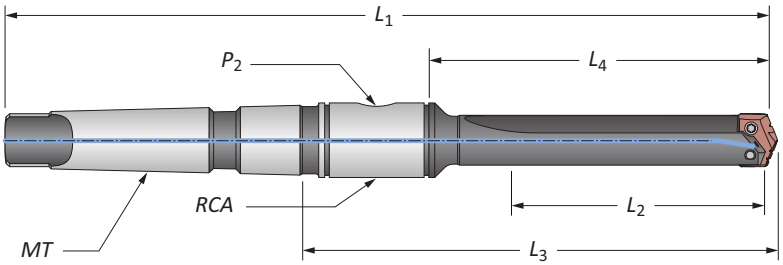
ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)
Vis conditionnées par sachet de 10.

⚠ **AVERTISSEMENT** Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A30 : 146 du catalogue. Visitez **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.

Porte-outils T-A

Série 0 | Queue CM à tenon | Plage de diamètre : 12.98 mm - 17.65 mm (0.511" - 0.695")





Goujure droite

	Séries	Longueur	Corps L_2	Corps L_4	Corps L_3	Corps L_1	Queue *MT**	Queue P_2	Queue RCA	Référence
ⓜ	0	Court	30.8	55.6	92.4	164.3	#2 MT ISO	1/16 BSPT	2T-2SRM	**22000S-002M**
ⓜ	0.5	Court	30.2	55.6	92.4	164.3	#2 MT ISO	1/16 BSPT	2T-2SRM	**22005S-002M**
ⓘ	0	Court	1.213	2.188	3.638	6.469	#2 MT	1/16 NPT	2T-2SR	**22000S-002I**
ⓘ	0	Standard	2.338	3.313	4.763	7.594	#2 MT	1/16 NPT	2T-2SR	**24000S-002I**
ⓘ	0	Extended	4.338	5.313	6.763	9.594	#2 MT	1/16 NPT	2T-2SR	⚠ **25000S-002I**
ⓘ	0.5	Court	1.188	2.188	3.638	6.469	#2 MT	1/16 NPT	2T-2SR	**22005S-002I**
ⓘ	0.5	Standard	2.313	3.313	4.763	7.594	#2 MT	1/16 NPT	2T-2SR	**24005S-002I**
ⓘ	0.5	Extended	4.313	5.313	6.763	9.594	#2 MT	1/16 NPT	2T-2SR	⚠ **25005S-002I**

*Par ISO 296 type BEK.

NOTE : Les lames de la série 0.5 se montent sur les porte-outils des séries 0 et 0.5. Cependant, les lames de la série 0 se montent UNIQUEMENT sur les porte-outils de la série 0. Voir page A30: 7 pour l'aspect visuel.

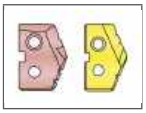
Accessoires

Séries	Vis pour Lames	Vis de verrouillage nylon	Tournevis	Tournevis à serrage préréglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible*
0	72556-IP8-1	72556N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	175 N-cm (15.5 in-lbs)
0.5	72567-IP8-1	72567N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	175 N-cm (15.5 in-lbs)

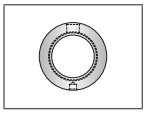
*Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.

Légende A30: 1

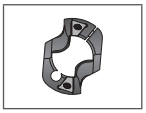
A30: 32 - 37



A30: 43 & 110



A30: 43 & 111



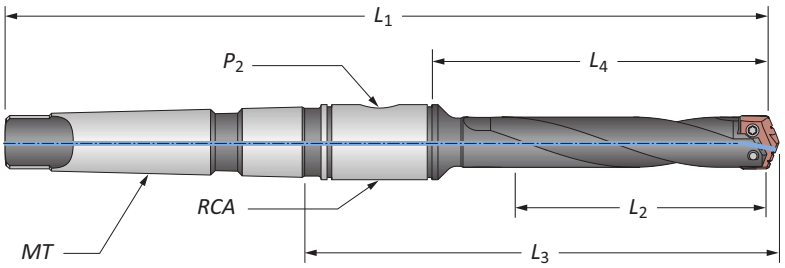
ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)
Vis conditionnées par sachet de 10.

⚠ **AVERTISSEMENT** Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A30 : 146 du catalogue. Visitez **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.

Porte-outils T-A

Série 0 | Queue CM à tenon | Plage de diamètre : 12.98 mm - 17.65 mm (0.511" - 0.695")





Goujure hélicoïdale

	Séries	Longueur	Corps L_2	Corps L_4	Corps L_3	Corps L_1	Queue *MT**	Queue P_2	Queue RCA	Référence
ⓜ	0	Standard	73.9	84.2	121.0	192.9	#2 MT ISO	1/16 BSPT	2T-2SRM	**24000H-002M**
		Extended	124.7	135.0	171.8	243.7	#2 MT ISO	1/16 BSPT	2T-2SRM	⚠ **25000H-002M**
		Long	188.2	198.5	235.3	307.2	#2 MT ISO	1/16 BSPT	2T-2SRM	⚠ **26000H-002M**
	0.5	Standard	75.1	84.2	121.0	192.9	#2 MT ISO	1/16 BSPT	2T-2SRM	**24005H-002M**
		Extended	125.9	135.0	171.8	243.7	#2 MT ISO	1/16 BSPT	2T-2SRM	⚠ **25005H-002M**
		Long	189.4	198.5	235.3	307.2	#2 MT ISO	1/16 BSPT	2T-2SRM	⚠ **26005H-002M**
ⓘ	0	Standard	2.909	3.313	4.763	7.594	#2 MT	1/16 NPT	2T-2SR	**24000H-002I**
		Extended	4.909	5.313	6.763	9.594	#2 MT	1/16 NPT	2T-2SR	⚠ **25000H-002I**
		Long	7.409	7.813	9.263	12.094	#2 MT	1/16 NPT	2T-2SR	⚠ **26000H-002I**
	0.5	Standard	2.956	3.313	4.763	7.594	#2 MT	1/16 NPT	2T-2SR	**24005H-002I**
		Extended	4.956	5.313	6.763	9.594	#2 MT	1/16 NPT	2T-2SR	⚠ **25005H-002I**
		Long	7.456	7.813	9.263	12.094	#2 MT	1/16 NPT	2T-2SR	⚠ **26005H-002I**

*Par ISO 296 type BEK.

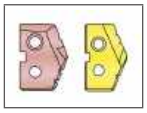
NOTE : Les lames de la série 0.5 se montent sur les porte-outils des séries 0 et 0.5. Cependant, les lames de la série 0 se montent UNIQUEMENT sur les porte-outils de la série 0. Voir page A30: 7 pour l'aspect visuel.

Accessoires

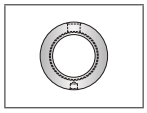
Séries	Vis pour Lames	Vis de verrouillage nylon	Tournevis	Tournevis à serrage préréglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible*
0	72556-IP8-1	72556N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	175 N-cm (15.5 in-lbs)
0.5	72567-IP8-1	72567N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	175 N-cm (15.5 in-lbs)

*Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.

A30: 32 - 37



A30: 43 & 110



Légende A30: 1

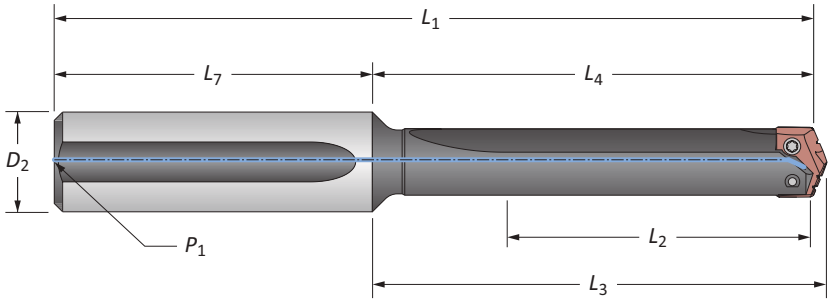
ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)
Vis conditionnées par sachet de 10.

⚠ **AVERTISSEMENT** Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A30 : 146 du catalogue. Visitez **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.

Porte-outils T-A

Série 0 | Queue droite | Attachement ER | Plage de diamètre : 12.98 mm - 17.65 mm (0.511" - 0.695")



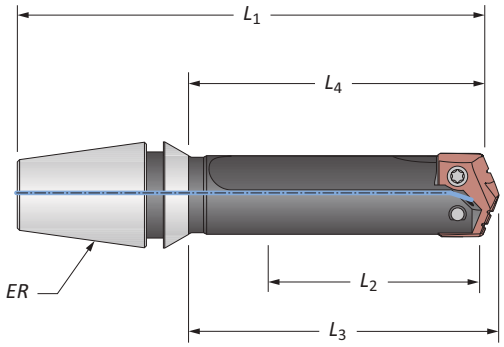


Goujure droite

	Séries	Longueur	Corps L_2	Corps L_4	Corps L_3	Corps L_1	Queue D_2	Queue L_7	Queue P_1	Référence
ⓘ	0	Court	1.218	2.188	2.295	4.563	3/4	2.375	1/8 NPT	**22000S-075L**
		Standard	2.343	3.313	3.420	5.688	3/4	2.375	1/8 NPT	**24000S-075L**
		Extended	4.343	5.313	5.420	7.688	3/4	2.375	1/8 NPT	⚠ **25000S-075L**
		Long	6.843	7.813	7.920	10.188	3/4	2.375	1/8 NPT	⚠ **26000S-075L**
		XL	11.468	12.438	12.545	14.813	3/4	2.375	1/8 NPT	⚠ **27000S-075L**
		3XL	15.093	16.063	16.170	18.438	3/4	2.375	1/8 NPT	⚠ **29000S-075L**
	0.5	Court	1.194	2.188	2.295	4.563	3/4	2.375	1/8 NPT	**22005S-075L**
		Standard	2.319	3.313	3.420	5.688	3/4	2.375	1/8 NPT	**24005S-075L**
		Extended	4.319	5.313	5.420	7.688	3/4	2.375	1/8 NPT	⚠ **25005S-075L**
		Long	6.819	7.813	7.920	10.188	3/4	2.375	1/8 NPT	⚠ **26005S-075L**

NOTE : Les lames de la série 0.5 se montent sur les porte-outils des séries 0 et 0.5. Cependant, les lames de la série 0 se montent UNIQUEMENT sur les porte-outils de la série 0. Voir page A30: 7 pour l'aspect visuel.





Porte-outil à attachement ER

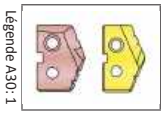
	Séries	Corps L_2	Corps L_4	Corps L_3	Corps L_1	Corps *ER*	Référence	Écrou de serrage sans bague de retenue
ⓘ	0	41.2	48.1	50.8	75.3	ER-16	**21000S-16ER**	ER-16N
		41.2	48.1	50.8	79.3	ER-20	**21000S-20ER**	ER-20N

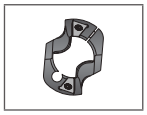
Accessoires

Séries	Vis pour Lames	Vis de verrouillage nylon	Tournevis	Tournevis à serrage préréglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible*
0	72556-IP8-1	72556N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	175 N-cm (15.5 in-lbs)
0.5	72567-IP8-1	72567N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	175 N-cm (15.5 in-lbs)

*Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.

A30: 32 - 37
A30: 43 & 111


Légende A30: 1



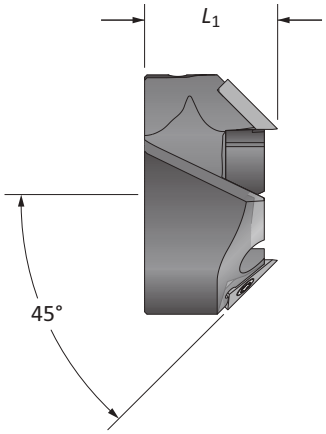
ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)
Vis conditionnées par sachet de 10.

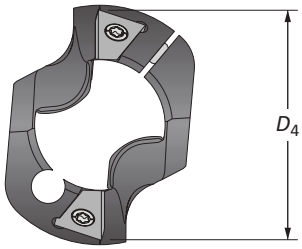
⚠ **AVERTISSEMENT** Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A30 : 146 du catalogue. Visitez **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.

Accessoires T-A

Série 0 | Bague de chanfreinage | Joint Tournant | Vis Torx® Plus







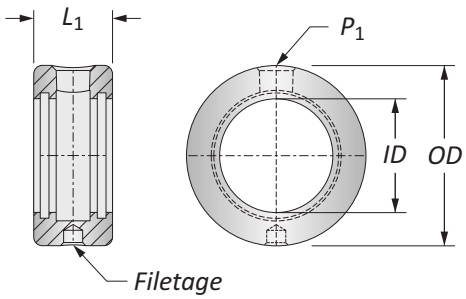
Bague de chanfreinage T-ACR 45

Porte-outil Série	Plage D_1	Bague de chanfreinage D_4	Bague de chanfreinage L_1	Référence	Réf. plaquette	Vis plaquette	Tournevis	Vis de serrage	Tournevis
0	13.0 - 17.5	29.2	17.2	**T-ACR-45-0**	T-ACRI-45-B-C5A	7255-IP8-1	8IP-8	7375-IP9-1	8IP-9

Joint tournant (RCA) et accessoires

	ID	*OD*	L_1	Filetage tige	P_1	Référence	Joints O RCA Kit Référence*	Joints O RCA Remplacements
Ⓜ	19.1	44.5	22.2	M8 x 1.25	1/8 BSPT	⚠ **2T-2SRM**	2T1-2SR	2T1-2OR-10
ⓘ	0.750	1.750	0.875	5/16" - 18	1/8 NPT	⚠ **2T-2SR**	2T1-2SR	2T1-2OR-10

*Le kit de réparation comprend (2) joints O, (2) circlips, and (2) rondelle de butée.
⚠ Se référer à la page A30: 110 pour l'assemblage du RCA et les informations de sécurité.

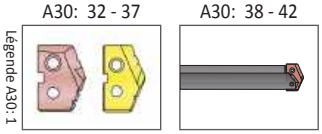


Accessoires

Séries	Vis pour Lames	Vis de verrouillage nylon	Tournevis	Tournevis à serrage préréglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible*
0	72556-IP8-1	72556N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	175 N-cm (15.5 in-lbs)
0.5	72567-IP8-1	72567N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	175 N-cm (15.5 in-lbs)

*Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.

A30: 32 - 37 A30: 38 - 42



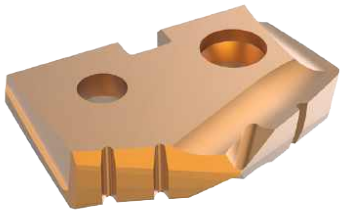
Légende A30: 1

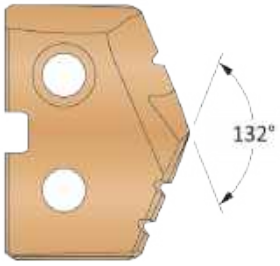
Ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)
Bague de chanfreinage vendue séparément.
Vis conditionnées par sachet de 10.
Joints O conditionnées par sachet de 10.

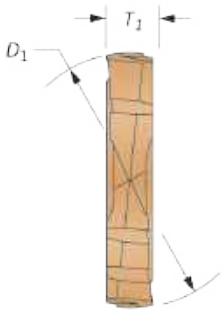
⚠ **AVERTISSEMENT** La rotation du joint tournant (RCA) pendant le perçage peut provoquer une défaillance du tuyau et/ou du raccord rapide, des dommages à la machine et/ou des blessures graves. Pour éviter cela, utilisez le joint tournant et la barre de butée anti-rotation. Une assistance technique d'usine est également disponible pour vos applications spécifiques.

Lames GEN2 T-A

Série 1 | Plage de diamètre : 17.53 mm - 24.38 mm (0.690" - 0.960")





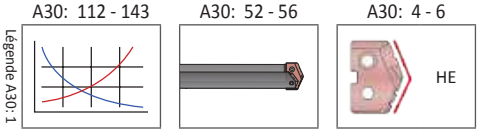


Lames HSS – Super Cobalt • Lames Carbure – K20 (C2) | K35 (C1)

Séries	Lame D_1 mm	Lame D_1 pouce	Lame Fraction Équivalente	Lame T_1	Référence HSS AM200® Super Cobalt	Référence Carbure AM300® K20 (C2)	Référence Carbure AM300® K35 (C1)
1	17.86	0.7031	45/64	5/32	**451H-.703**	**4C21P-.703**	**4C11P-.703**
	18.00	0.7087	—	5/32	**451H-18**	**4C21P-18**	**4C11P-18**
	18.26	0.7188	23/32	5/32	**451H-0023**	**4C21P-0023**	**4C11P-0023**
	18.50	0.7283	—	5/32	**451H-18.5**	**4C21P-18.5**	**4C11P-18.5**
	18.65	0.7344	47/64	5/32	**451H-.734**	**4C21P-.734**	**4C11P-.734**
	19.00	0.7480	—	5/32	**451H-19**	**4C21P-19**	**4C11P-19**
	19.05	0.7500	3/4	5/32	**451H-0024**	**4C21P-0024**	**4C11P-0024**
	19.45	0.7656	49/64	5/32	**451H-.765**	**4C21P-.765**	**4C11P-.765**
	19.50	0.7677	—	5/32	**451H-19.5**	**4C21P-19.5**	**4C11P-19.5**
	19.85	0.7813	25/32	5/32	**451H-0025**	**4C21P-0025**	**4C11P-0025**
	20.00	0.7874	—	5/32	**451H-20**	**4C21P-20**	**4C11P-20**
	20.24	0.7969	51/64	5/32	**451H-.796**	**4C21P-.796**	**4C11P-.796**
	20.35	0.8010	—	5/32	**451H-.801**	**4C21P-.801**	**4C11P-.801**
	20.50	0.8071	—	5/32	**451H-20.5**	**4C21P-20.5**	**4C11P-20.5**
	20.64	0.8125	13/16	5/32	**451H-0026**	**4C21P-0026**	**4C11P-0026**
	21.00	0.8268	—	5/32	**451H-21**	**4C21P-21**	**4C11P-21**
	21.43	0.8438	27/32	5/32	**451H-0027**	**4C21P-0027**	**4C11P-0027**
	21.50	0.8465	—	5/32	**451H-21.5**	**4C21P-21.5**	**4C11P-21.5**
1.5	21.83	0.8594	55/64	5/32	**451H-.859**	**4C21P-.859**	**4C11P-.859**
	22.00	0.8661	—	5/32	**451H-22**	**4C21P-22**	**4C11P-22**
	22.23	0.8750	7/8	5/32	**451H-0028**	**4C21P-0028**	**4C11P-0028**
	22.50	0.8858	—	5/32	**451H-22.5**	**4C21P-22.5**	**4C11P-22.5**
	22.62	0.8906	57/64	5/32	**451H-.890**	**4C21P-.890**	**4C11P-.890**
	23.00	0.9055	—	5/32	**451H-23**	**4C21P-23**	**4C11P-23**
	23.02	0.9063	29/32	5/32	**451H-0029**	**4C21P-0029**	**4C11P-0029**
	23.42	0.9219	59/64	5/32	**451H-.921**	**4C21P-.921**	**4C11P-.921**
	23.50	0.9252	—	5/32	**451H-23.5**	**4C21P-23.5**	**4C11P-23.5**
	23.81	0.9375	15/16	5/32	**451H-0030**	**4C21P-0030**	**4C11P-0030**
	24.00	0.9449	—	5/32	**451H-24**	**4C21P-24**	**4C11P-24**

NOTE : Les lames de la série 1.5 se montent sur les porte-outils des séries 1 et 1.5. Cependant, les lames de la série 1 se montent UNIQUEMENT sur les porte-outils de la série 1. Voir page A30: 7 pour l'aspect visuel.

A30: 112 - 143 | A30: 52 - 56 | A30: 4 - 6



Conditionnement par deux pièces.

Les revêtements non listés ci-dessus peuvent être fournis en tant que standards non stockés.

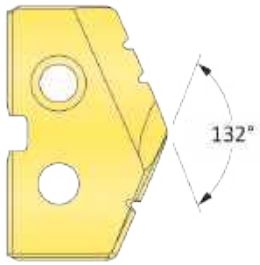
TiN = 4C21T-XXXX	**TiAlN** = 4C21A-XXXX
TiCN = 4C21N-XXXX	**AM200®** = 4C21H-XXXX

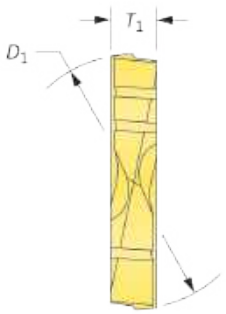
www.alliedmachine.com | +44 (0) 1384 400 900 | enquiries.eu@alliedmachine.com

Lames T-A

Série 1 | HSS | Plage de diamètre : 17.53 mm - 24.38 mm (0.690" - 0.960")





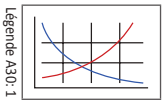


Lames HSS – Premium Cobalt

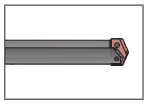
Séries	Lame				Référence		
	D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	T_1	TiN	TiAlN	TiCN
1	17.86	0.7031	45/64	5/32	**181T-.703**	**181A-.703**	**181N-.703**
	18.00	0.7087	—	5/32	**181T-18**	**181A-18**	**181N-18**
	18.26	0.7188	23/32	5/32	**181T-0023**	**181A-0023**	**181N-0023**
	18.50	0.7283	—	5/32	**181T-18.5**	**181A-18.5**	**181N-18.5**
	18.65	0.7344	47/64	5/32	**181T-.734**	**181A-.734**	**181N-.734**
	19.00	0.7480	—	5/32	**181T-19**	**181A-19**	**181N-19**
	19.05	0.7500	3/4	5/32	**181T-0024**	**181A-0024**	**181N-0024**
	19.45	0.7656	49/64	5/32	**181T-.765**	**181A-.765**	**181N-.765**
	19.50	0.7677	—	5/32	**181T-19.5**	**181A-19.5**	**181N-19.5**
	19.85	0.7813	25/32	5/32	**181T-0025**	**181A-0025**	**181N-0025**
	20.00	0.7874	—	5/32	**181T-20**	**181A-20**	**181N-20**
	20.24	0.7969	51/64	5/32	**181T-.796**	**181A-.796**	**181N-.796**
	20.35	0.8010	—	5/32	**181T-.801**	**181A-.801**	**181N-.801**
	20.50	0.8071	—	5/32	**181T-20.5**	**181A-20.5**	**181N-20.5**
	20.64	0.8125	13/16	5/32	**181T-0026**	**181A-0026**	**181N-0026**
	21.00	0.8268	—	5/32	**181T-21**	**181A-21**	**181N-21**
	21.43	0.8438	27/32	5/32	**181T-0027**	**181A-0027**	**181N-0027**
	21.50	0.8465	—	5/32	**181T-21.5**	**181A-21.5**	**181N-21.5**
1.5	21.83	0.8594	55/64	5/32	**181T-.859**	**181A-.859**	**181N-.859**
	22.00	0.8661	—	5/32	**181T-22**	**181A-22**	**181N-22**
	22.23	0.8750	7/8	5/32	**181T-0028**	**181A-0028**	**181N-0028**
	22.50	0.8858	—	5/32	**181T-22.5**	**181A-22.5**	**181N-22.5**
	22.62	0.8906	57/64	5/32	**181T-.890**	**181A-.890**	**181N-.890**
	23.00	0.9055	—	5/32	**181T-23**	**181A-23**	**181N-23**
	23.02	0.9063	29/32	5/32	**181T-0029**	**181A-0029**	**181N-0029**
	23.42	0.9219	59/64	5/32	**181T-.921**	**181A-.921**	**181N-.921**
	23.50	0.9252	—	5/32	**181T-23.5**	**181A-23.5**	**181N-23.5**
	23.81	0.9375	15/16	5/32	**181T-0030**	**181A-0030**	**181N-0030**
	24.00	0.9449	—	5/32	**181T-24**	**181A-24**	**181N-24**

NOTE : Les lames de la série 1.5 se montent sur les porte-outils des séries 1 et 1.5. Cependant, les lames de la série 1 se montent UNIQUEMENT sur les porte-outils de la série 1. Voir page A30: 7 pour l'aspect visuel.

A30: 112 - 143



A30: 52 - 56



A30: 4 - 6



HI, HR, CR, TC, SK, NP, IN, RN, CN, AN, BR, CI, CP, NC, WC

Conditionnement par deux pièces.

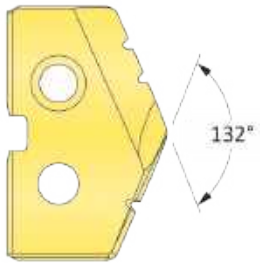
Les revêtements non listés ci-dessus peuvent être fournis en tant que standards non stockés.

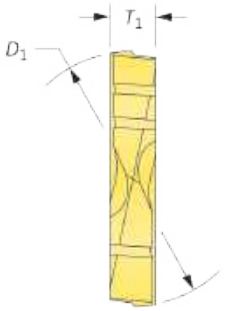
TiN = 181T-XXXX	**TiAlN** = 181A-XXXX
TiCN = 181N-XXXX	**AM200®** = 181H-XXXX

Lames T-A

Série 1 | HSS | Plage de diamètre : 17.53 mm - 24.38 mm (0.690" - 0.960")





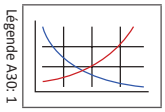


Lames HSS – Super Cobalt

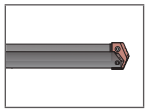
Séries	Lame D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	T_1	Référence TiN	TiAlN	TiCN
1	17.86	0.7031	45/64	5/32	**151T-.703**	**151A-.703**	**151N-.703**
	18.00	0.7087	—	5/32	**151T-18**	**151A-18**	**151N-18**
	18.26	0.7188	23/32	5/32	**151T-0023**	**151A-0023**	**151N-0023**
	18.50	0.7283	—	5/32	**151T-18.5**	**151A-18.5**	**151N-18.5**
	18.65	0.7344	47/64	5/32	**151T-.734**	**151A-.734**	**151N-.734**
	19.00	0.7480	—	5/32	**151T-19**	**151A-19**	**151N-19**
	19.05	0.7500	3/4	5/32	**151T-0024**	**151A-0024**	**151N-0024**
	19.45	0.7656	49/64	5/32	**151T-.765**	**151A-.765**	**151N-.765**
	19.50	0.7677	—	5/32	**151T-19.5**	**151A-19.5**	**151N-19.5**
	19.85	0.7813	25/32	5/32	**151T-0025**	**151A-0025**	**151N-0025**
	20.00	0.7874	—	5/32	**151T-20**	**151A-20**	**151N-20**
	20.24	0.7969	51/64	5/32	**151T-.796**	**151A-.796**	**151N-.796**
	20.35	0.8010	—	5/32	**151T-.801**	**151A-.801**	**151N-.801**
	20.50	0.8071	—	5/32	**151T-20.5**	**151A-20.5**	**151N-20.5**
	20.64	0.8125	13/16	5/32	**151T-0026**	**151A-0026**	**151N-0026**
	21.00	0.8268	—	5/32	**151T-21**	**151A-21**	**151N-21**
	21.43	0.8438	27/32	5/32	**151T-0027**	**151A-0027**	**151N-0027**
	21.50	0.8465	—	5/32	**151T-21.5**	**151A-21.5**	**151N-21.5**
1.5	21.83	0.8594	55/64	5/32	**151T-.859**	**151A-.859**	**151N-.859**
	22.00	0.8661	—	5/32	**151T-22**	**151A-22**	**151N-22**
	22.23	0.8750	7/8	5/32	**151T-0028**	**151A-0028**	**151N-0028**
	22.50	0.8858	—	5/32	**151T-22.5**	**151A-22.5**	**151N-22.5**
	22.62	0.8906	57/64	5/32	**151T-.890**	**151A-.890**	**151N-.890**
	23.00	0.9055	—	5/32	**151T-23**	**151A-23**	**151N-23**
	23.02	0.9063	29/32	5/32	**151T-0029**	**151A-0029**	**151N-0029**
	23.42	0.9219	59/64	5/32	**151T-.921**	**151A-.921**	**151N-.921**
	23.50	0.9252	—	5/32	**151T-23.5**	**151A-23.5**	**151N-23.5**
	23.81	0.9375	15/16	5/32	**151T-0030**	**151A-0030**	**151N-0030**
	24.00	0.9449	—	5/32	**151T-24**	**151A-24**	**151N-24**

NOTE : Les lames de la série 1.5 se montent sur les porte-outils des séries 1 et 1.5. Cependant, les lames de la série 1 se montent UNIQUEMENT sur les porte-outils de la série 1. Voir page A30: 7 pour l'aspect visuel.

A30: 112 - 143



A30: 52 - 56



A30: 4 - 6



HI, HR, CR, TC, SK, NP, IN, RN, CN, AN, BR, CI, CP, NC, WC

Conditionnement par deux pièces.

Les revêtements non listés ci-dessus peuvent être fournis en tant que standards non stockés.

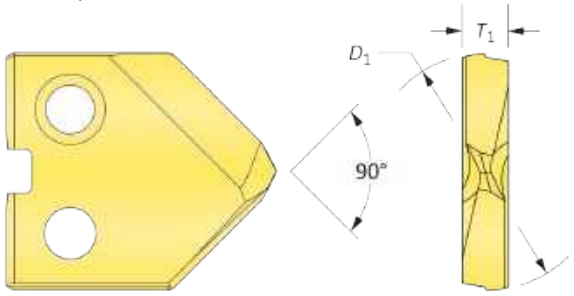
TiN = 151T-XXXX	**TiAlN** = 151A-XXXX
TiCN = 151N-XXXX	**AM200®** = 151H-XXXX

Lames T-A

Série 1 | HSS | Plage de diamètre : 17.53 mm - 24.38 mm (0.690" - 0.960")

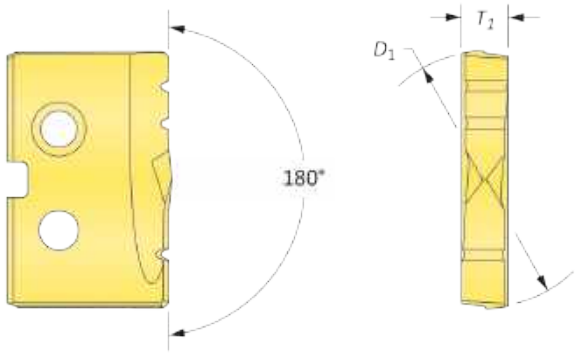


90° Pointage chanfreinage





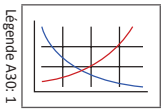
Fond plat

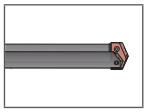


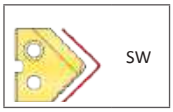
Lames HSS – Super Cobalt

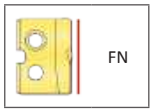
Séries	Lame				Référence 90° Pointage chanfreinage			Référence Fond plat
	D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	T_1	TiN	TiAlN	TiCN	TiN
1	17.86	0.7031	45/64	5/32	**151T-.703-SP**	**151A-.703-SP**	**151N-.703-SP**	**151T-.703-FB**
	18.00	0.7087	—	5/32	**151T-18-SP**	**151A-18-SP**	**151N-18-SP**	**151T-18-FB**
	18.26	0.7188	23/32	5/32	**151T-0023-SP**	**151A-0023-SP**	**151N-0023-SP**	**151T-0023-FB**
	18.50	0.7283	—	5/32	**151T-18.5-SP**	**151A-18.5-SP**	**151N-18.5-SP**	**151T-18.5-FB**
	18.65	0.7344	47/64	5/32	**151T-.734-SP**	**151A-.734-SP**	**151N-.734-SP**	**151T-.734-FB**
	19.00	0.7480	—	5/32	**151T-19-SP**	**151A-19-SP**	**151N-19-SP**	**151T-19-FB**
	19.05	0.7500	3/4	5/32	**151T-0024-SP**	**151A-0024-SP**	**151N-0024-SP**	**151T-0024-FB**
	19.45	0.7656	49/64	5/32	**151T-.765-SP**	**151A-.765-SP**	**151N-.765-SP**	**151T-.765-FB**
	19.50	0.7677	—	5/32	**151T-19.5-SP**	**151A-19.5-SP**	**151N-19.5-SP**	**151T-19.5-FB**
	19.85	0.7813	25/32	5/32	**151T-0025-SP**	**151A-0025-SP**	**151N-0025-SP**	**151T-0025-FB**
	20.00	0.7874	—	5/32	**151T-20-SP**	**151A-20-SP**	**151N-20-SP**	**151T-20-FB**
	20.24	0.7969	51/64	5/32	**151T-.796-SP**	**151A-.796-SP**	**151N-.796-SP**	**151T-.796-FB**
	20.35	0.8010	—	5/32	**151T-.801-SP**	**151A-.801-SP**	**151N-.801-SP**	**151T-.801-FB**
	20.50	0.8071	—	5/32	**151T-20.5-SP**	**151A-20.5-SP**	**151N-20.5-SP**	**151T-20.5-FB**
	20.64	0.8125	13/16	5/32	**151T-0026-SP**	**151A-0026-SP**	**151N-0026-SP**	**151T-0026-FB**
	21.00	0.8268	—	5/32	**151T-21-SP**	**151A-21-SP**	**151N-21-SP**	**151T-21-FB**
	21.43	0.8438	27/32	5/32	**151T-0027-SP**	**151A-0027-SP**	**151N-0027-SP**	**151T-0027-FB**
	21.50	0.8465	—	5/32	**151T-21.5-SP**	**151A-21.5-SP**	**151N-21.5-SP**	**151T-21.5-FB**
1.5	21.83	0.8594	55/64	5/32	**151T-.859-SP**	**151A-.859-SP**	**151N-.859-SP**	**151T-.859-FB**
	22.00	0.8661	—	5/32	**151T-22-SP**	**151A-22-SP**	**151N-22-SP**	**151T-22-FB**
	22.23	0.8750	7/8	5/32	**151T-0028-SP**	**151A-0028-SP**	**151N-0028-SP**	**151T-0028-FB**
	22.50	0.8858	—	5/32	**151T-22.5-SP**	**151A-22.5-SP**	**151N-22.5-SP**	**151T-22.5-FB**
	22.62	0.8906	57/64	5/32	**151T-.890-SP**	**151A-.890-SP**	**151N-.890-SP**	**151T-.890-FB**
	23.00	0.9055	—	5/32	**151T-23-SP**	**151A-23-SP**	**151N-23-SP**	**151T-23-FB**
	23.02	0.9063	29/32	5/32	**151T-0029-SP**	**151A-0029-SP**	**151N-0029-SP**	**151T-0029-FB**
	23.42	0.9219	59/64	5/32	**151T-.921-SP**	**151A-.921-SP**	**151N-.921-SP**	**151T-.921-FB**
	#N/A	#N/A	#N/A	#N/A	**151T-23.5-SP**	**151A-23.5-SP**	**151N-23.5-SP**	**151T-23.5-FB**
	23.81	0.9375	15/16	5/32	**151T-0030-SP**	**151A-0030-SP**	**151N-0030-SP**	**151T-0030-FB**
	24.00	0.9449	—	5/32	**151T-24-SP**	**151A-24-SP**	**151N-24-SP**	**151T-24-FB**

NOTE : Les lames de la série 1.5 se montent sur les porte-outils des séries 1 et 1.5. Cependant, les lames de la série 1 se montent UNIQUEMENT sur les porte-outils de la série 1. Voir page A30: 7 pour l'aspect visuel.

A30: 112 - 143


A30: 52 - 56


A30: 4 - 6


A30: 4 - 6


Conditionnement par deux pièces.

Les revêtements non listés ci-dessus peuvent être fournis en tant que standards non stockés.

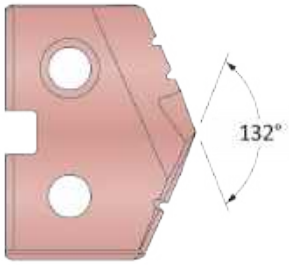
TiN = 151T-XXXX	**TiAlN** = 151A-XXXX
TiCN = 151N-XXXX	**AM200®** = 151H-XXXX

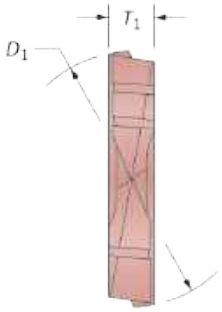
Lames T-A

Série 1 | HSS | Plage de diamètre : 17.53 mm - 24.38 mm (0.690" - 0.960")



Haute percussion
Notch Point®

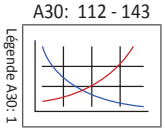




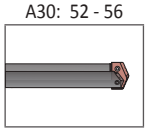
Lames HSS – Super Cobalt | HSS

Séries	Lame D_1 mm	Lame D_1 pouce	Lame Fraction Équivalente	Lame T_1	Référence Super Cobalt	Référence HSS
1	19.25	0.7580	—	5/32	**151H-.7580-IN**	**131H-.7580-IN**
	19.45	0.7656	49/64	5/32	**151H-.765-IN**	**131H-.765-IN**
	19.85	0.7813	25/32	5/32	**151H-0025-IN**	**131H-0025-IN**

A30: 112 - 143



A30: 52 - 56



Conditionnement par deux pièces.

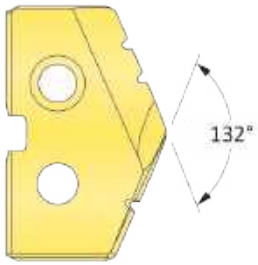
Les revêtements non listés ci-dessus peuvent être fournis en tant que standards non stockés.

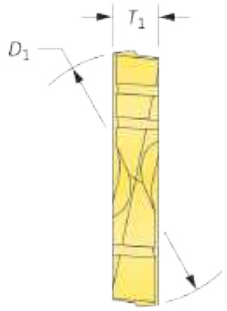
TiN = 151T-XXXX	**TiAlN** = 151A-XXXX
TiCN = 151N-XXXX	**AM200®** = 151H-XXXX

Lames T-A

Série 1 | HSS | Plage de diamètre : 17.53 mm - 24.38 mm (0.690" - 0.960")







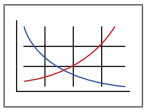
Lames HSS – HSS

Séries	Lame D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	T_1	Référence TiN	TiAlN	TiCN
1	17.86	0.7031	45/64	5/32	**131T-.703**	**131A-.703**	**131N-.703**
	18.00	0.7087	—	5/32	**131T-18**	**131A-18**	**131N-18**
	18.26	0.7188	23/32	5/32	**131T-0023**	**131A-0023**	**131N-0023**
	18.50	0.7283	—	5/32	**131T-18.5**	**131A-18.5**	**131N-18.5**
	18.65	0.7344	47/64	5/32	**131T-.734**	**131A-.734**	**131N-.734**
	19.00	0.7480	—	5/32	**131T-19**	**131A-19**	**131N-19**
	19.05	0.7500	3/4	5/32	**131T-0024**	**131A-0024**	**131N-0024**
	19.45	0.7656	49/64	5/32	**131T-.765**	**131A-.765**	**131N-.765**
	19.50	0.7677	—	5/32	**131T-19.5**	**131A-19.5**	**131N-19.5**
	19.85	0.7813	25/32	5/32	**131T-0025**	**131A-0025**	**131N-0025**
	20.00	0.7874	—	5/32	**131T-20**	**131A-20**	**131N-20**
	20.24	0.7969	51/64	5/32	**131T-.796**	**131A-.796**	**131N-.796**
	20.35	0.8010	—	5/32	**131T-.801**	**131A-.801**	**131N-.801**
	20.50	0.8071	—	5/32	**131T-20.5**	**131A-20.5**	**131N-20.5**
	20.64	0.8125	13/16	5/32	**131T-0026**	**131A-0026**	**131N-0026**
	21.00	0.8268	—	5/32	**131T-21**	**131A-21**	**131N-21**
	21.43	0.8438	27/32	5/32	**131T-0027**	**131A-0027**	**131N-0027**
	21.50	0.8465	—	5/32	**131T-21.5**	**131A-21.5**	**131N-21.5**
1.5	21.83	0.8594	55/64	5/32	**131T-.859**	**131A-.859**	**131N-.859**
	22.00	0.8661	—	5/32	**131T-22**	**131A-22**	**131N-22**
	22.23	0.8750	7/8	5/32	**131T-0028**	**131A-0028**	**131N-0028**
	22.50	0.8858	—	5/32	**131T-22.5**	**131A-22.5**	**131N-22.5**
	22.62	0.8906	57/64	5/32	**131T-.890**	**131A-.890**	**131N-.890**
	23.00	0.9055	—	5/32	**131T-23**	**131A-23**	**131N-23**
	23.02	0.9063	29/32	5/32	**131T-0029**	**131A-0029**	**131N-0029**
	23.42	0.9219	59/64	5/32	**131T-.921**	**131A-.921**	**131N-.921**
	23.50	0.9252	—	5/32	**131T-23.5**	**131A-23.5**	**131N-23.5**
	23.81	0.9375	15/16	5/32	**131T-0030**	**131A-0030**	**131N-0030**
	24.00	0.9449	—	5/32	**131T-24**	**131A-24**	**131N-24**

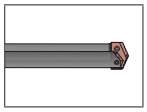
NOTE : Les lames de la série 1.5 se montent sur les porte-outils des séries 1 et 1.5. Cependant, les lames de la série 1 se montent UNIQUEMENT sur les porte-outils de la série 1. Voir page A30: 7 pour l'aspect visuel.

A30: 112 - 143

Légende A30: 1



A30: 52 - 56



A30: 4 - 6



HI, HR, CR, TC, SK, NP, IN, RN, CN, AN, BR, CI, CP, NC, WC

Conditionnement par deux pièces.

Les revêtements non listés ci-dessus peuvent être fournis en tant que standards non stockés.

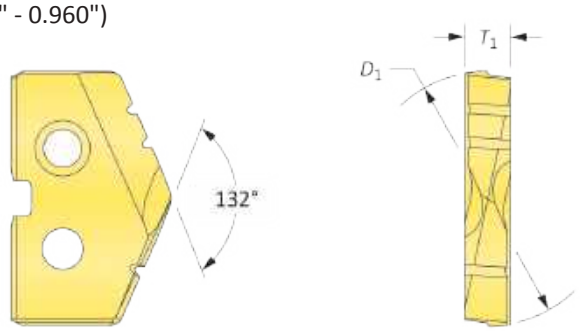
TiN = 131T-XXXX	**TiAlN** = 131A-XXXX
TiCN = 131N-XXXX	**AM200®** = 131H-XXXX

Lames T-A

Série 1 | Carbure | Plage de diamètre : 17.53 mm - 24.38 mm (0.690" - 0.960")

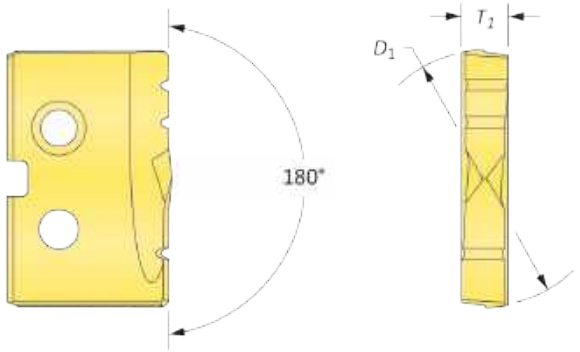


Standard





Fond plat



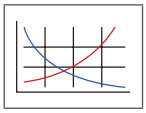
Lames Carbure – K20 (C2)

Séries	Lame D_1 mm	Lame D_1 pouce	Lame Fraction Équivalente	Lame T_1	Référence TiN	Référence TiAlN	Référence Fond plat TiN
1	17.86	0.7031	45/64	5/32	**1C21T-.703**	**1C21A-.703**	**1C21T-.703-FB**
	18.00	0.7087	—	5/32	**1C21T-18**	**1C21A-18**	**1C21T-18-FB**
	18.26	0.7188	23/32	5/32	**1C21T-0023**	**1C21A-0023**	**1C21T-0023-FB**
	18.50	0.7283	—	5/32	**1C21T-18.5**	**1C21A-18.5**	**1C21T-18.5-FB**
	18.65	0.7344	47/64	5/32	**1C21T-.734**	**1C21A-.734**	**1C21T-.734-FB**
	19.00	0.7480	—	5/32	**1C21T-19**	**1C21A-19**	**1C21T-19-FB**
	19.05	0.7500	3/4	5/32	**1C21T-0024**	**1C21A-0024**	**1C21T-0024-FB**
	19.45	0.7656	49/64	5/32	**1C21T-.765**	**1C21A-.765**	**1C21T-.765-FB**
	19.50	0.7677	—	5/32	**1C21T-19.5**	**1C21A-19.5**	**1C21T-19.5-FB**
	19.85	0.7813	25/32	5/32	**1C21T-0025**	**1C21A-0025**	**1C21T-0025-FB**
	20.00	0.7874	—	5/32	**1C21T-20**	**1C21A-20**	**1C21T-20-FB**
	20.24	0.7969	51/64	5/32	**1C21T-.796**	**1C21A-.796**	**1C21T-.796-FB**
	20.35	0.8010	—	5/32	**1C21T-.801**	**1C21A-.801**	**1C21T-.801-FB**
	20.50	0.8071	—	5/32	**1C21T-20.5**	**1C21A-20.5**	**1C21T-20.5-FB**
	20.64	0.8125	13/16	5/32	**1C21T-0026**	**1C21A-0026**	**1C21T-0026-FB**
	21.00	0.8268	—	5/32	**1C21T-21**	**1C21A-21**	**1C21T-21-FB**
	21.43	0.8438	27/32	5/32	**1C21T-0027**	**1C21A-0027**	**1C21T-0027-FB**
	21.50	0.8465	—	5/32	**1C21T-21.5**	**1C21A-21.5**	**1C21T-21.5-FB**
1.5	21.83	0.8594	55/64	5/32	**1C21T-.859**	**1C21A-.859**	**1C21T-.859-FB**
	22.00	0.8661	—	5/32	**1C21T-22**	**1C21A-22**	**1C21T-22-FB**
	22.23	0.8750	7/8	5/32	**1C21T-0028**	**1C21A-0028**	**1C21T-0028-FB**
	22.50	0.8858	—	5/32	**1C21T-22.5**	**1C21A-22.5**	**1C21T-22.5-FB**
	22.62	0.8906	57/64	5/32	**1C21T-.890**	**1C21A-.890**	**1C21T-.890-FB**
	23.00	0.9055	—	5/32	**1C21T-23**	**1C21A-23**	**1C21T-23-FB**
	23.02	0.9063	29/32	5/32	**1C21T-0029**	**1C21A-0029**	**1C21T-0029-FB**
	23.42	0.9219	59/64	5/32	**1C21T-.921**	**1C21A-.921**	**1C21T-.921-FB**
	23.50	0.9252	—	5/32	**1C21T-23.5**	**1C21A-23.5**	**1C21T-23.5-FB**
	23.81	0.9375	15/16	5/32	**1C21T-0030**	**1C21A-0030**	**1C21T-0030-FB**
	24.00	0.9449	—	5/32	**1C21T-24**	**1C21A-24**	**1C21T-24-FB**

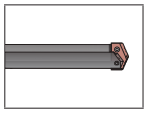
NOTE : Les lames de la série 1.5 se montent sur les porte-outils des séries 1 et 1.5. Cependant, les lames de la série 1 se montent UNIQUEMENT sur les porte-outils de la série 1. Voir page A30: 7 pour l'aspect visuel.

A30: 112 - 143

Légende A30: 1



A30: 52 - 56

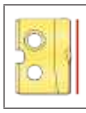


A30: 4 - 6



HI, HR, CR, TC, SK, NP, IN, RN, CN, AN, BR, CI, CP, NC, WC, BT

A30: 4 - 6



FN

Conditionnement par deux pièces.

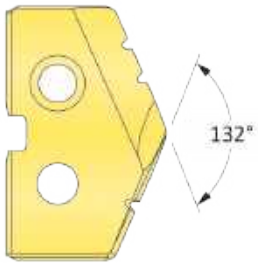
Les revêtements non listés ci-dessus peuvent être fournis en tant que standards non stockés.

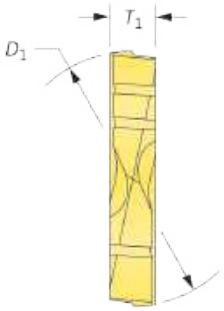
TiN = 1C21T-XXXX	**TiAlN** = 1C21A-XXXX
TiCN = 1C21N-XXXX	**AM200®** = 1C21H-XXXX

Lames T-A

Série 1 | Carbure | Plage de diamètre : 17.53 mm - 24.38 mm (0.690" - 0.960")







Lames Carbure – P40 (C5) | K10 (C3) | N2

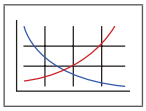
Séries	Lame				Référence C5		Référence C3	Référence N2
	D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	T_1	TiN	TiAlN	TiAlN (Fonte)	Revêtement diamant*
1	17.86	0.7031	45/64	5/32	**1C51T-.703**	**1C51A-.703**	**1C31A-.703-CI**	**1N21D-.703**
	18.00	0.7087	—	5/32	**1C51T-18**	**1C51A-18**	**1C31A-18-CI**	**1N21D-18**
	18.26	0.7188	23/32	5/32	**1C51T-0023**	**1C51A-0023**	**1C31A-0023-CI**	**1N21D-0023**
	18.50	0.7283	—	5/32	**1C51T-18.5**	**1C51A-18.5**	**1C31A-18.5-CI**	**1N21D-18.5**
	18.65	0.7344	47/64	5/32	**1C51T-.734**	**1C51A-.734**	**1C31A-.734-CI**	**1N21D-.734**
	19.00	0.7480	—	5/32	**1C51T-19**	**1C51A-19**	**1C31A-19-CI**	**1N21D-19**
	19.05	0.7500	3/4	5/32	**1C51T-0024**	**1C51A-0024**	**1C31A-0024-CI**	**1N21D-0024**
	19.45	0.7656	49/64	5/32	**1C51T-.765**	**1C51A-.765**	**1C31A-.765-CI**	**1N21D-.765**
	19.50	0.7677	—	5/32	**1C51T-19.5**	**1C51A-19.5**	**1C31A-19.5-CI**	**1N21D-19.5**
	19.85	0.7813	25/32	5/32	**1C51T-0025**	**1C51A-0025**	**1C31A-0025-CI**	**1N21D-0025**
	20.00	0.7874	—	5/32	**1C51T-20**	**1C51A-20**	**1C31A-20-CI**	**1N21D-20**
	20.24	0.7969	51/64	5/32	**1C51T-.796**	**1C51A-.796**	**1C31A-.796-CI**	**1N21D-.796**
	20.35	0.8010	—	5/32	**1C51T-.801**	**1C51A-.801**	**1C31A-.801-CI**	**1N21D-.801**
	20.50	0.8071	—	5/32	**1C51T-20.5**	**1C51A-20.5**	**1C31A-20.5-CI**	**1N21D-20.5**
	20.64	0.8125	13/16	5/32	**1C51T-0026**	**1C51A-0026**	**1C31A-0026-CI**	**1N21D-0026**
	21.00	0.8268	—	5/32	**1C51T-21**	**1C51A-21**	**1C31A-21-CI**	**1N21D-21**
	21.43	0.8438	27/32	5/32	**1C51T-0027**	**1C51A-0027**	**1C31A-0027-CI**	**1N21D-0027**
	21.50	0.8465	—	5/32	**1C51T-21.5**	**1C51A-21.5**	**1C31A-21.5-CI**	**1N21D-21.5**
1.5	21.83	0.8594	55/64	5/32	**1C51T-.859**	**1C51A-.859**	**1C31A-.859-CI**	**1N21D-.859**
	22.00	0.8661	—	5/32	**1C51T-22**	**1C51A-22**	**1C31A-22-CI**	**1N21D-22**
	22.23	0.8750	7/8	5/32	**1C51T-0028**	**1C51A-0028**	**1C31A-0028-CI**	**1N21D-0028**
	22.50	0.8858	—	5/32	**1C51T-22.5**	**1C51A-22.5**	**1C31A-22.5-CI**	**1N21D-22.5**
	22.62	0.8906	57/64	5/32	**1C51T-.890**	**1C51A-.890**	**1C31A-.890-CI**	**1N21D-.890**
	23.00	0.9055	—	5/32	**1C51T-23**	**1C51A-23**	**1C31A-23-CI**	**1N21D-23**
	23.02	0.9063	29/32	5/32	**1C51T-0029**	**1C51A-0029**	**1C31A-0029-CI**	**1N21D-0029**
	23.42	0.9219	59/64	5/32	**1C51T-.921**	**1C51A-.921**	**1C31A-.921-CI**	**1N21D-.921**
	23.50	0.9252	—	5/32	**1C51T-23.5**	**1C51A-23.5**	**1C31A-23.5-CI**	**1N21D-23.5**
	23.81	0.9375	15/16	5/32	**1C51T-0030**	**1C51A-0030**	**1C31A-0030-CI**	**1N21D-0030**
	24.00	0.9449	—	5/32	**1C51T-24**	**1C51A-24**	**1C31A-24-CI**	**1N21D-24**

NOTE : Les lames de la série 1.5 se montent sur les porte-outils des séries 1 et 1.5. Cependant, les lames de la série 1 se montent UNIQUEMENT sur les porte-outils de la série 1. Voir page A30: 7 pour l'aspect visuel.

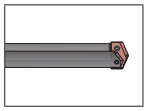
*Le revêtement diamant est uniquement disponible en géométrie standard. Pour des géométries supplémentaires, veuillez contacter nos ingénieurs d'application.

A30: 112 - 143

Légende A30: 1



A30: 52 - 56



A30: 4 - 6



HI, HR, CR, TC, SK, NP, IN, RN, CN, AN, BR, CI, CP, NC, WC, BT

Conditionnement par deux pièces.

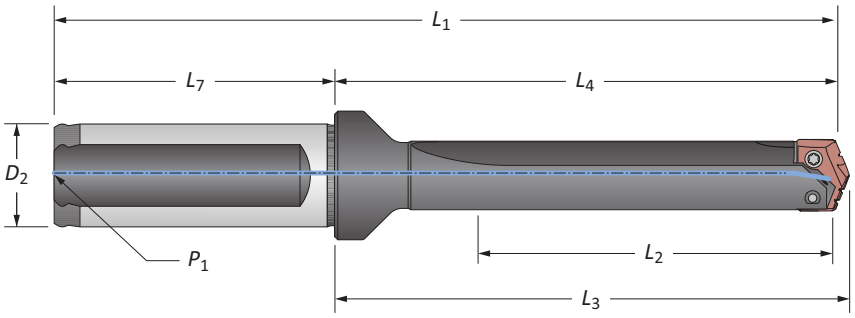
Les revêtements non listés ci-dessus peuvent être fournis en tant que standards non stockés.

TiN = 1C51T-XXXX	**TiAlN** = 1C51A-XXXX
TiCN = 1C51N-XXXX	**AM200®** = 1C51H-XXXX

Porte-outils T-A

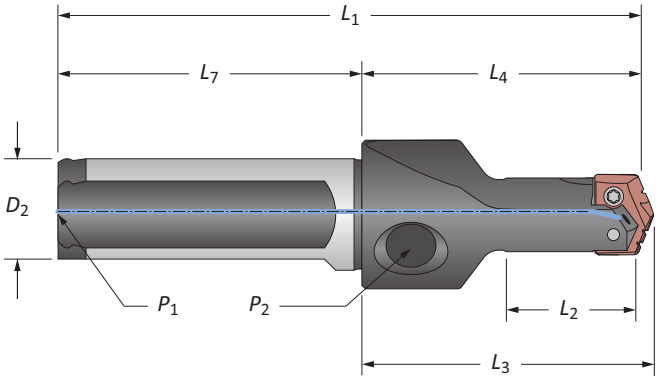
Série 1 | Foret à colerette | Plage de diamètre : 17.53 mm - 24.38 mm (0.690" - 0.960")







Extra-court



Goujure droite

	Séries	Longueur	Corps L_2	Corps L_4	Corps L_3	Corps L_1	Queue D_2	Queue L_7	Queue P_1	Référence
ⓜ	1	Extra-court	50.6	75.8	79.3	131.8	25	56.0	1/8 BSPT	**21010S-25FM**
ⓜ	1	Court	66.8	107.2	110.7	163.2	25	56.0	1/8 BSPT	**22010S-25FM**
ⓜ	1	XL	454.2	494.5	498.1	550.5	25	56.0	1/8 BSPT	⚠ **27010S-25FM**
ⓜ	1	3XL	562.1	602.5	606.0	658.5	25	56.0	1/8 BSPT	⚠ **29010S-25FM**
ⓜ	1.5	Extra-court	64.9	88.5	92.0	144.5	25	56.0	1/8 BSPT	**21015S-25FM**
ⓜ	1.5	Court	66.1	107.2	110.7	163.2	25	56.0	1/8 BSPT	**22015S-25FM**
ⓘ	1	Extra-court	1.992	2.984	3.124	5.264	1	2.280	1/8 NPT	**21010S-100F**
ⓘ	1	Court	2.643	4.219	4.359	6.499	1	2.280	1/8 NPT	**22010S-100F**
ⓘ	1	Intermédiaire	4.518	6.094	6.234	8.374	1	2.280	1/8 NPT	**23010S-100F**
ⓘ	1	Standard	6.518	8.094	8.234	10.374	1	2.280	1/8 NPT	**24010S-100F**
ⓘ	1	Extended	10.518	12.094	12.234	14.374	1	2.280	1/8 NPT	⚠ **25010S-100F**
ⓘ	1.5	Extra-court	2.554	3.484	3.624	5.764	1	2.280	1/8 NPT	**21015S-100F**
ⓘ	1.5	Court	2.607	4.219	4.359	6.499	1	2.280	1/8 NPT	**22015S-100F**
ⓘ	1.5	Intermédiaire	4.482	6.094	6.234	8.374	1	2.280	1/8 NPT	**23015S-100F**
ⓘ	1.5	Standard	6.482	8.094	8.234	10.374	1	2.280	1/8 NPT	**24015S-100F**
ⓘ	1.5	Extended	10.482	12.094	12.234	14.374	1	2.280	1/8 NPT	⚠ **25015S-100F**

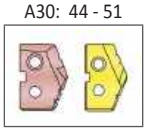
NOTE : Les porte-outils Extra-court ont un filetage latéral de 1/8" (P2).
NOTE: Les lames de la série 1.5 se montent sur les porte-outils des séries 1 et 1.5. Cependant, les lames de la série 1 se montent UNIQUEMENT sur les porte-outils de la série 1. Voir page A30: 7 pour l'aspect visuel.

Accessoires

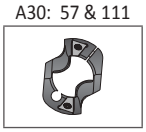
Séries	Vis pour Lames	Vis de verrouillage nylon	Tournevis	Tournevis à serrage préréglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible*
1	7375-IP9-1	7375N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	305 N-cm (27.0 in-lbs)
1.5	739-IP9-1	739N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	305 N-cm (27.0 in-lbs)

*Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.

A30: 44 - 51



A30: 57 & 111



Légende A30: 1

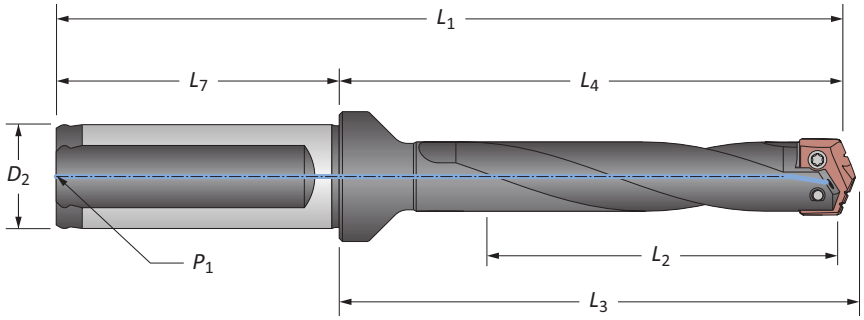
ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)
Vis conditionnées par sachet de 10.

⚠ **AVERTISSEMENT** Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A30 : 146 du catalogue. Visitez **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.

Porte-outils T-A

Série 1 | Foret à colerette | Plage de diamètre : 17.53 mm - 24.38 mm (0.690" - 0.960")





Goujure hélicoïdale

	Séries	Longueur	Corps L_2	Corps L_4	Corps L_3	Corps L_1	Queue D_2	Queue L_7	Queue P_1	Référence
ⓜ	1	Intermédiaire	132.8	154.8	158.3	210.8	25	56.0	1/8 BSPT	**23010H-25FM**
		Standard	183.6	205.6	209.1	261.6	25	56.0	1/8 BSPT	**24010H-25FM**
		Standard Plus	234.3	256.3	259.9	312.3	25	56.0	1/8 BSPT	⚠ **24510H-25FM**
		Extended	285.2	307.2	310.7	363.2	25	56.0	1/8 BSPT	⚠ **25010H-25FM**
		Long	380.3	402.3	405.9	458.3	25	56.0	1/8 BSPT	⚠ **26010H-25FM**
	1.5	Intermédiaire	134.4	154.8	158.3	210.8	25	56.0	1/8 BSPT	**23015H-25FM**
		Standard	185.2	205.6	209.1	261.6	25	56.0	1/8 BSPT	**24015H-25FM**
		Extended	286.8	307.2	310.7	363.2	25	56.0	1/8 BSPT	⚠ **25015H-25FM**
ⓘ	1	Intermédiaire	5.229	6.094	6.234	8.374	1	2.280	1/8 NPT	**23010H-100F**
		Standard	7.229	8.094	8.234	10.374	1	2.280	1/8 NPT	**24010H-100F**
		Standard Plus	9.226	10.091	10.231	12.371	1	2.280	1/8 NPT	⚠ **24510H-100F**
		Extended	11.229	12.094	12.234	14.374	1	2.280	1/8 NPT	⚠ **25010H-100F**
		Long	14.974	15.839	15.979	18.119	1	2.280	1/8 NPT	⚠ **26010H-100F**
	1.5	Intermédiaire	5.291	6.094	6.234	8.374	1	2.280	1/8 NPT	**23015H-100F**
		Standard	7.291	8.094	8.234	10.374	1	2.280	1/8 NPT	**24015H-100F**
		Extended	11.291	12.094	12.234	14.374	1	2.280	1/8 NPT	⚠ **25015H-100F**

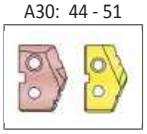
NOTE : Les lames de la série 1.5 se montent sur les porte-outils des séries 1 et 1.5. Cependant, les lames de la série 1 se montent UNIQUEMENT sur les porte-outils de la série 1. Voir page A30: 7 pour l'aspect visuel.

Accessoires

Séries	Vis pour Lames	Vis de verrouillage nylon	Tournevis	Tournevis à serrage préréglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible*
1	7375-IP9-1	7375N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	305 N-cm (27.0 in-lbs)
1.5	739-IP9-1	739N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	305 N-cm (27.0 in-lbs)

*Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.

A30: 44 - 51



Légende A30: 1

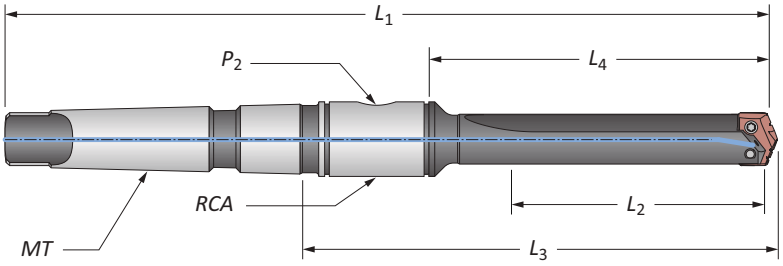
ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)
Vis conditionnées par sachet de 10.

⚠ **AVERTISSEMENT** Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A30 : 146 du catalogue. Visitez **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.

Porte-outils T-A

Série 1 | Queue CM à tenon | Plage de diamètre : 17.53 mm - 24.38 mm (0.690" - 0.960")





Goujure droite

	Séries	Longueur	Corps L_2	Corps L_4	Corps L_3	Corps L_1	Queue *MT**	Queue P_2	Queue RCA	Référence
ⓜ	1	Court	66.8	98.4	142.4	232.6	#3 MT ISO	1/8 BSPT	2T-3SRM	**22010S-003M**
	1.5	Court	63.0	98.4	142.4	232.6	#3 MT ISO	1/8 BSPT	2T-3SRM	**22015S-003M**
ⓘ	1	Court	2.631	3.875	5.608	9.156	#3 MT	1/8 NPT	2T-3SR	**22010S-003I**
		Court	2.631	3.875	5.671	10.156	#4 MT	1/8 NPT	2T-3SR	**22010S-004I**
		Intermédiaire	4.631	5.875	7.608	11.156	#3 MT	1/8 NPT	2T-3SR	**23010S-003I**
		Standard	6.631	7.875	9.608	13.156	#3 MT	1/8 NPT	2T-3SR	**24010S-003I**
		Standard	6.631	7.875	9.671	14.156	#4 MT	1/8 NPT	2T-3SR	**24010S-004I**
		Extended	10.631	11.875	13.608	17.156	#3 MT	1/8 NPT	2T-3SR	⚠ **25010S-003I**
	1.5	Court	2.482	3.875	5.608	9.156	#3 MT	1/8 NPT	2T-3SR	**22015S-003I**
		Court	2.483	3.875	5.671	10.156	#4 MT	1/8 NPT	2T-3SR	**22015S-004I**
		Intermédiaire	4.482	5.875	7.608	11.156	#3 MT	1/8 NPT	2T-3SR	**23015S-003I**
		Standard	6.482	7.875	9.608	13.156	#3 MT	1/8 NPT	2T-3SR	**24015S-003I**
		Standard	6.483	7.875	9.671	14.156	#4 MT	1/8 NPT	2T-3SR	**24015S-004I**
		Extended	10.482	11.875	13.608	17.156	#3 MT	1/8 NPT	2T-3SR	⚠ **25015S-003I**

*Par ISO 296 type BEK.

NOTE : Les lames de la série 1.5 se montent sur les porte-outils des séries 1 et 1.5. Cependant, les lames de la série 1 se montent UNIQUEMENT sur les porte-outils de la série 1. Voir page A30: 7 pour l'aspect visuel.

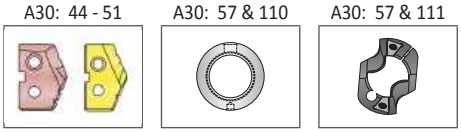
Accessoires

Séries	Vis pour Lames	Vis de verrouillage nylon	Tournevis	Tournevis à serrage préréglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible*
1	7375-IP9-1	7375N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	305 N-cm (27.0 in-lbs)
1.5	739-IP9-1	739N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	305 N-cm (27.0 in-lbs)

*Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.

A30: 44 - 51 | A30: 57 & 110 | A30: 57 & 111

Légende A30: 1



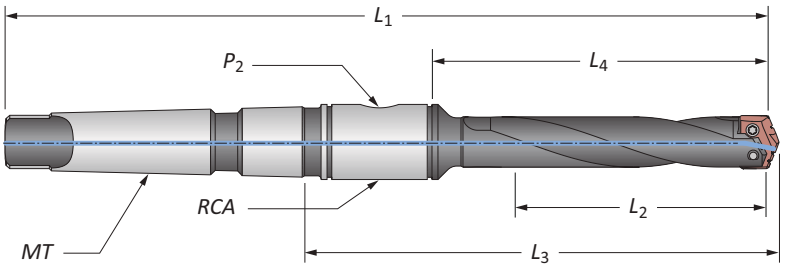
ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)
Vis conditionnées par sachet de 10.

⚠ **AVERTISSEMENT** Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A30 : 146 du catalogue. Visitez **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.

Porte-outils T-A

Série 1 | Queue CM à tenon | Plage de diamètre : 17.53 mm - 24.38 mm (0.690" - 0.960")





Goujure hélicoïdale

	Séries	Longueur	Corps L_2	Corps L_4	Corps L_3	Corps L_1	Queue *MT**	Queue P_2	Queue RCA	Référence
ⓜ	1	Intermédiaire	133.0	149.2	193.2	283.4	#3 MT ISO	1/8 BSPT	2T-3SRM	**23010H-003M**
		Standard	183.8	200.0	244.0	334.2	#3 MT ISO	1/8 BSPT	2T-3SRM	**24010H-003M**
		Extended	285.4	301.6	345.6	435.8	#3 MT ISO	1/8 BSPT	2T-3SRM	⚠ **25010H-003M**
	1.5	Intermédiaire	132.6	149.2	193.2	283.4	#3 MT ISO	1/8 BSPT	2T-3SRM	**23015H-003M**
		Standard	183.4	200.0	244.0	334.2	#3 MT ISO	1/8 BSPT	2T-3SRM	**24015H-003M**
		Extended	285.0	301.6	345.6	435.8	#3 MT ISO	1/8 BSPT	2T-3SRM	⚠ **25015H-003M**
ⓘ	1	Intermédiaire	5.236	5.875	7.608	11.156	#3 MT	1/8 NPT	2T-3SR	**23010H-003I**
		Standard	7.236	7.875	9.608	13.156	#3 MT	1/8 NPT	2T-3SR	**24010H-003I**
		Standard	7.236	7.875	9.671	14.156	#4 MT	1/8 NPT	2T-3SR	**24010H-004I**
		Extended	11.236	11.875	13.608	17.156	#3 MT	1/8 NPT	2T-3SR	⚠ **25010H-003I**
	1.5	Intermédiaire	5.219	5.875	7.608	11.156	#3 MT	1/8 NPT	2T-3SR	**23015H-003I**
		Standard	7.219	7.875	9.608	13.156	#3 MT	1/8 NPT	2T-3SR	**24015H-003I**
		Standard	7.219	7.875	9.671	14.156	#4 MT	1/8 NPT	2T-3SR	**24015H-004I**
		Extended	11.219	11.875	13.608	17.156	#3 MT	1/8 NPT	2T-3SR	⚠ **25015H-003I**

*Par ISO 296 type BEK.

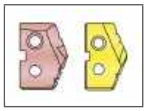
NOTE : Les lames de la série 1.5 se montent sur les porte-outils des séries 1 et 1.5. Cependant, les lames de la série 1 se montent UNIQUEMENT sur les porte-outils de la série 1. Voir page A30: 7 pour l'aspect visuel.

Accessoires

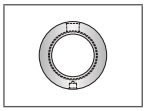
Séries	Vis pour Lames	Vis de verrouillage nylon	Tournevis	Tournevis à serrage préréglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible*
1	7375-IP9-1	7375N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	305 N-cm (27.0 in-lbs)
1.5	739-IP9-1	739N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	305 N-cm (27.0 in-lbs)

*Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.

A30: 44 - 51



A30: 57 & 110



Légende A30: 1

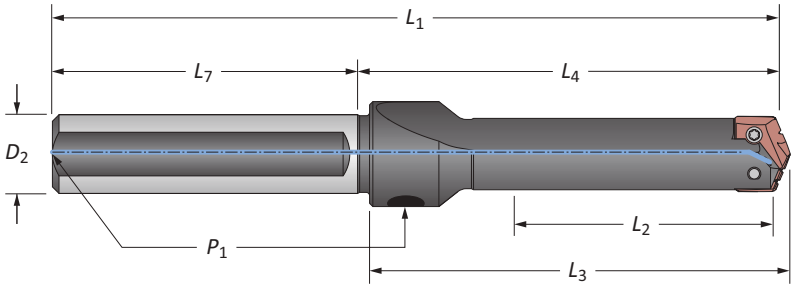
ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)
Vis conditionnées par sachet de 10.

⚠ **AVERTISSEMENT** Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A30 : 146 du catalogue. Visitez **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.

Porte-outils T-A

Série 1 | Queue droite | Plage de diamètre : 17.53 mm - 24.38 mm (0.690" - 0.960")





Goujure droite

	Séries	Longueur	Corps L_2	Corps L_4	Corps L_3	Corps L_1	Queue D_2	Queue L_7	Queue P_1	Référence
	1	Court	2.619	3.875	4.015	6.875	3/4	3.000	1/8 NPT	**22010S-075L**
		Court	2.647	3.875	4.015	6.875	1	3.000	1/8 NPT	**22010S-100L**
		Intermédiaire	4.647	5.875	6.015	8.875	1	3.000	1/8 NPT	**23010S-100L**
		Standard	6.619	7.875	8.015	10.875	3/4	3.000	1/8 NPT	**24010S-075L**
		Standard	6.647	7.875	8.015	10.875	1	3.000	1/8 NPT	**24010S-100L**
		Extended	10.647	11.875	12.015	14.875	1	3.000	1/8 NPT	⚠ **25010S-100L**
ⓘ		XL	18.022	19.250	19.390	22.250	1	3.000	1/8 NPT	⚠ **27010S-100L**
		3XL	22.272	23.500	23.640	26.500	1	3.000	1/8 NPT	⚠ **29010S-100L**
	1.5	Court	2.649	3.875	4.015	6.875	3/4	3.000	1/8 NPT	**22015S-075L**
		Court	2.661	3.875	4.015	6.875	1	3.000	1/8 NPT	**22015S-100L**
		Intermédiaire	4.661	5.875	6.015	8.875	1	3.000	1/8 NPT	**23015S-100L**
		Standard	6.649	7.875	8.015	10.875	3/4	3.000	1/8 NPT	**24015S-075L**
		Standard	6.661	7.875	8.015	10.875	1	3.000	1/8 NPT	**24015S-100L**
		Extended	10.661	11.875	12.015	14.875	1	3.000	1/8 NPT	⚠ **25015S-100L**

NOTE : Les lames de la série 1.5 se montent sur les porte-outils des séries 1 et 1.5. Cependant, les lames de la série 1 se montent UNIQUEMENT sur les porte-outils de la série 1. Voir page A30: 7 pour l'aspect visuel.

Accessoires

Séries	Vis pour Lames	Vis de verrouillage nylon	Tournevis	Tournevis à serrage préréglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible*
1	7375-IP9-1	7375N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	305 N-cm (27.0 in-lbs)
1.5	739-IP9-1	739N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	305 N-cm (27.0 in-lbs)

*Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.

A30: 44 - 51
Légende A30: 1
A30: 57 & 111

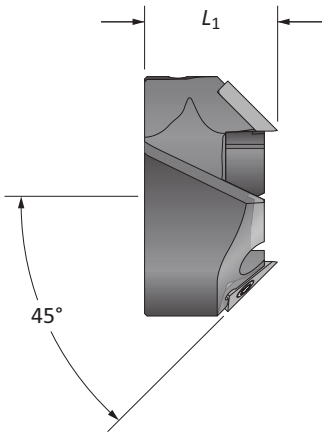
Ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)
Vis conditionnées par sachet de 10.

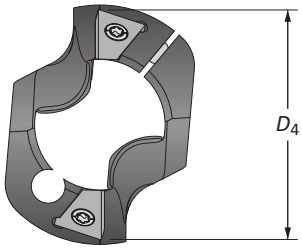
⚠ **AVERTISSEMENT** Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A30 : 146 du catalogue. Visitez **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.

Accessoires T-A

Série 1 | Bague de chanfreinage | Joint Tournant | Vis Torx® Plus







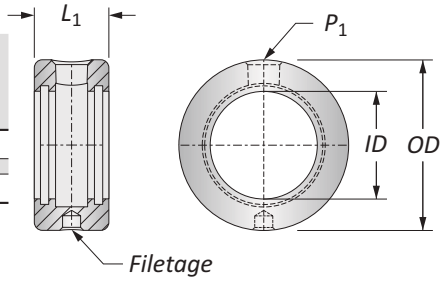
Bague de chanfreinage T-ACR 45

Porte-outil Séries	Plage D_1	Bague de chanfreinage D_4	Bague de chanfreinage L_1	Référence	Réf. plaquette	Vis plaquette	Tournevis	Vis de serrage	Tournevis
1	17.5 - 21.7	33.8	20.2	**T-ACR-45-1**	T-ACRI-45-B-C5A	7255-IP8-1	8IP-8	7495-IP15-1	8IP-15
1.5	21.7 - 24.4	37.9	22.6	**T-ACR-45-1.5**	T-ACRI-45-B-C5A	7255-IP8-1	8IP-8	7495-IP15-1	8IP-15

Joint tournant (RCA) et accessoires

	ID	*OD*	L_1	Filetage tige	P_1	Référence	Joints O RCA Kit Référence*	Joints O RCA Remplacements
ⓜ	25.4	54.0	28.6	M8 x 1.25	1/8 BSPT	⚠ **2T-3SRM**	2T1-3SR	2T1-3OR-10
ⓘ	1.000	2.125	1.125	5/16" - 18	1/8 NPT	⚠ **2T-3SR**	2T1-3SR	2T1-3OR-10

*Le kit de réparation comprend (2) joints O, (2) circlips, and (2) rondelle de butée.
⚠ Se référer à la page A30: 110 pour l'assemblage du RCA et les informations de sécurité.

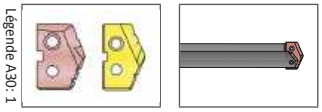


Accessoires

Séries	Vis pour Lames	Vis de verrouillage nylon	Tournevis	Tournevis à serrage préréglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible*
1	7375-IP9-1	7375N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	305 N-cm (27.0 in-lbs)
1.5	739-IP9-1	739N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	305 N-cm (27.0 in-lbs)

*Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.

A30: 44 - 51 A30: 52 - 56



Légende A30: 1

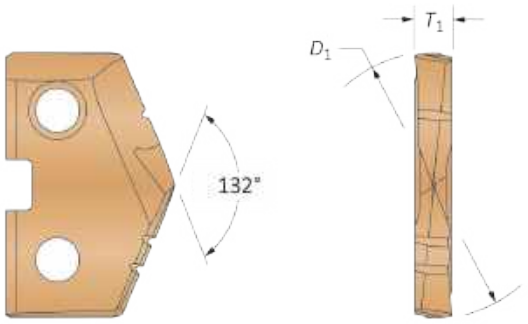
ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)
Bague de chanfreinage vendue séparément.
Vis conditionnées par sachet de 10.
Joints O conditionnées par sachet de 10.

⚠ **AVERTISSEMENT** La rotation du joint tournant (RCA) pendant le perçage peut provoquer une défaillance du tuyau et/ou du raccord rapide, des dommages à la machine et/ou des blessures graves. Pour éviter cela, utilisez le joint tournant et la barre de butée anti-rotation. Une assistance technique d'usine est également disponible pour vos applications spécifiques.

Lames GEN2 T-A

Série 2 | Plage de diamètre : 24.41 mm - 35.05 mm (0.961" - 1.380")

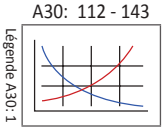


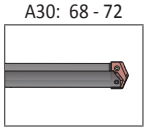


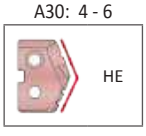
Lames HSS – Super Cobalt • Lames Carbure – K20 (C2) | K35 (C1)

Séries	Lame D_1 mm	Lame D_1 pouce	Lame Fraction Équivalente	Lame T_1	Référence HSS  AM200® Super Cobalt	Référence Carbure  AM300® K20 (C2)	Référence Carbure  AM300® K35 (C1)
2	24.50	0.9646	—	3/16	**452H-24.5**	**4C22P-24.5**	**4C12P-24.5**
	24.61	0.9688	31/32	3/16	**452H-0031**	**4C22P-0031**	**4C12P-0031**
	24.79	0.9760	—	3/16	**452H-.976**	**4C22P-.976**	**4C12P-.976**
	25.00	0.9843	63/64	3/16	**452H-25**	**4C22P-25**	**4C12P-25**
	25.40	1.0000	1	3/16	**452H-0100**	**4C22P-0100**	**4C12P-0100**
	25.50	1.0039	—	3/16	**452H-25.5**	**4C22P-25.5**	**4C12P-25.5**
	25.80	1.0156	1-1/64	3/16	**452H-1.015**	**4C22P-1.015**	**4C12P-1.015**
	26.00	1.0236	—	3/16	**452H-26**	**4C22P-26**	**4C12P-26**
	26.20	1.0313	1-1/32	3/16	**452H-0101**	**4C22P-0101**	**4C12P-0101**
	26.50	1.0433	—	3/16	**452H-26.5**	**4C22P-26.5**	**4C12P-26.5**
	26.59	1.0469	1-3/64	3/16	**452H-1.046**	**4C22P-1.046**	**4C12P-1.046**
	26.99	1.0625	1-1/16	3/16	**452H-0102**	**4C22P-0102**	**4C12P-0102**
	27.00	1.0630	—	3/16	**452H-27**	**4C22P-27**	**4C12P-27**
	27.50	1.0827	—	3/16	**452H-27.5**	**4C22P-27.5**	**4C12P-27.5**
	27.78	1.0938	1-3/32	3/16	**452H-0103**	**4C22P-0103**	**4C12P-0103**
	28.00	1.1024	—	3/16	**452H-28**	**4C22P-28**	**4C12P-28**
	28.18	1.1094	1-7/64	3/16	**452H-1.109**	**4C22P-1.109**	**4C12P-1.109**
	28.50	1.1220	—	3/16	**452H-28.5**	**4C22P-28.5**	**4C12P-28.5**
	28.58	1.1250	1-1/8	3/16	**452H-0104**	**4C22P-0104**	**4C12P-0104**
	29.00	1.1417	—	3/16	**452H-29**	**4C22P-29**	**4C12P-29**
	29.37	1.1563	1-5/32	3/16	**452H-0105**	**4C22P-0105**	**4C12P-0105**
	29.50	1.1614	—	3/16	**452H-29.5**	**4C22P-29.5**	**4C12P-29.5**
	30.00	1.1811	—	3/16	**452H-30**	**4C22P-30**	**4C12P-30**
2.5	30.16	1.1875	1-3/16	3/16	**452H-0106**	**4C22P-0106**	**4C12P-0106**
	30.50	1.2008	—	3/16	**452H-30.5**	**4C22P-30.5**	**4C12P-30.5**
	30.96	1.2188	1-7/32	3/16	**452H-0107**	**4C22P-0107**	**4C12P-0107**
	31.00	1.2205	—	3/16	**452H-31**	**4C22P-31**	**4C12P-31**
	31.14	1.2260	—	3/16	**452H-1.226**	**4C22P-1.226**	**4C12P-1.226**
	31.27	1.2310	—	3/16	**452H-1.231**	**4C22P-1.231**	**4C12P-1.231**
	31.35	1.2344	1-15/64	3/16	**452H-1.234**	**4C22P-1.234**	**4C12P-1.234**
	31.50	1.2402	—	3/16	**452H-31.5**	**4C22P-31.5**	**4C12P-31.5**
	31.75	1.2500	1-1/4	3/16	**452H-0108**	**4C22P-0108**	**4C12P-0108**
	32.00	1.2598	—	3/16	**452H-32**	**4C22P-32**	**4C12P-32**
	32.50	1.2795	—	3/16	**452H-32.5**	**4C22P-32.5**	**4C12P-32.5**
	32.55	1.2813	1-9/32	3/16	**452H-0109**	**4C22P-0109**	**4C12P-0109**
	33.00	1.2992	—	3/16	**452H-33**	**4C22P-33**	**4C12P-33**
	33.34	1.3125	1-5/16	3/16	**452H-0110**	**4C22P-0110**	**4C12P-0110**
	33.50	1.3189	—	3/16	**452H-33.5**	**4C22P-33.5**	**4C12P-33.5**
	34.00	1.3386	—	3/16	**452H-34**	**4C22P-34**	**4C12P-34**
	34.13	1.3438	1-11/32	3/16	**452H-0111**	**4C22P-0111**	**4C12P-0111**
	34.50	1.3583	—	3/16	**452H-34.5**	**4C22P-34.5**	**4C12P-34.5**
	34.93	1.3750	1-3/8	3/16	**452H-0112**	**4C22P-0112**	**4C12P-0112**
	35.00	1.3780	—	3/16	**452H-35**	**4C22P-35**	**4C12P-35**

NOTE : Les lames de la série 2.5 se montent sur les porte-outils des séries 2 et 2.5. Cependant, les lames de la série 2 se montent UNIQUEMENT sur les porte-outils de la série 2. Voir page A30: 7 pour l'aspect visuel.

A30: 112 - 143


A30: 68 - 72


A30: 4 - 6


Conditionnement par deux pièces.

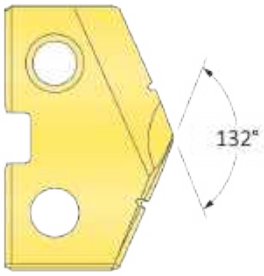
Les revêtements non listés ci-dessus peuvent être fournis en tant que standards non stockés.

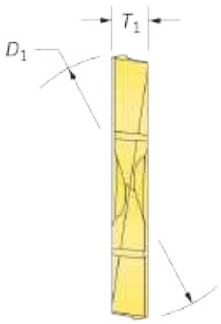
TiN = 4C22T-XXXX	**TiAlN** = 4C22A-XXXX
TiCN = 4C22N-XXXX	**AM200®** = 4C22H-XXXX

Lames T-A

Série 2 | HSS | Plage de diamètre : 24.41 mm - 35.05 mm (0.961" - 1.380")







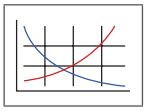
Lames HSS – Premium Cobalt

Séries	Lame D_1 mm	Lame D_1 pouce	Lame Fraction Équivalente	Lame T_1	Référence TiN	Référence TiAlN	Référence TiCN
2	24.50	0.9646	—	3/16	**182T-24.5**	**182A-24.5**	**182N-24.5**
	24.61	0.9688	31/32	3/16	**182T-0031**	**182A-0031**	**182N-0031**
	24.79	0.9760	—	3/16	**182T-.976**	**182A-.976**	**182N-.976**
	25.00	0.9843	63/64	3/16	**182T-25**	**182A-25**	**182N-25**
	25.40	1.0000	1	3/16	**182T-0100**	**182A-0100**	**182N-0100**
	25.50	1.0039	—	3/16	**182T-25.5**	**182A-25.5**	**182N-25.5**
	25.80	1.0156	1-1/64	3/16	**182T-1.015**	**182A-1.015**	**182N-1.015**
	26.00	1.0236	—	3/16	**182T-26**	**182A-26**	**182N-26**
	26.20	1.0313	1-1/32	3/16	**182T-0101**	**182A-0101**	**182N-0101**
	26.50	1.0433	—	3/16	**182T-26.5**	**182A-26.5**	**182N-26.5**
	26.59	1.0469	1-3/64	3/16	**182T-1.046**	**182A-1.046**	**182N-1.046**
	26.99	1.0625	1-1/16	3/16	**182T-0102**	**182A-0102**	**182N-0102**
	27.00	1.0630	—	3/16	**182T-27**	**182A-27**	**182N-27**
	27.50	1.0827	—	3/16	**182T-27.5**	**182A-27.5**	**182N-27.5**
	27.78	1.0938	1-3/32	3/16	**182T-0103**	**182A-0103**	**182N-0103**
	28.00	1.1024	—	3/16	**182T-28**	**182A-28**	**182N-28**
	28.18	1.1094	1-7/64	3/16	**182T-1.109**	**182A-1.109**	**182N-1.109**
	28.50	1.1220	—	3/16	**182T-28.5**	**182A-28.5**	**182N-28.5**
	28.58	1.1250	1-1/8	3/16	**182T-0104**	**182A-0104**	**182N-0104**
	29.00	1.1417	—	3/16	**182T-29**	**182A-29**	**182N-29**
	29.37	1.1563	1-5/32	3/16	**182T-0105**	**182A-0105**	**182N-0105**
	29.50	1.1614	—	3/16	**182T-29.5**	**182A-29.5**	**182N-29.5**
	30.00	1.1811	—	3/16	**182T-30**	**182A-30**	**182N-30**
2.5	30.16	1.1875	1-3/16	3/16	**182T-0106**	**182A-0106**	**182N-0106**
	30.50	1.2008	—	3/16	**182T-30.5**	**182A-30.5**	**182N-30.5**
	30.96	1.2188	1-7/32	3/16	**182T-0107**	**182A-0107**	**182N-0107**
	31.00	1.2205	—	3/16	**182T-31**	**182A-31**	**182N-31**
	31.14	1.2260	—	3/16	**182T-1.226**	**182A-1.226**	**182N-1.226**
	31.27	1.2310	—	3/16	**182T-1.231**	**182A-1.231**	**182N-1.231**
	31.35	1.2344	1-15/64	3/16	**182T-1.234**	**182A-1.234**	**182N-1.234**
	31.50	1.2402	—	3/16	**182T-31.5**	**182A-31.5**	**182N-31.5**
	31.75	1.2500	1-1/4	3/16	**182T-0108**	**182A-0108**	**182N-0108**
	32.00	1.2598	—	3/16	**182T-32**	**182A-32**	**182N-32**
	32.50	1.2795	—	3/16	**182T-32.5**	**182A-32.5**	**182N-32.5**
	32.55	1.2813	1-9/32	3/16	**182T-0109**	**182A-0109**	**182N-0109**
	33.00	1.2992	—	3/16	**182T-33**	**182A-33**	**182N-33**
	33.34	1.3125	1-5/16	3/16	**182T-0110**	**182A-0110**	**182N-0110**
	33.50	1.3189	—	3/16	**182T-33.5**	**182A-33.5**	**182N-33.5**
	34.00	1.3386	—	3/16	**182T-34**	**182A-34**	**182N-34**
	34.13	1.3438	1-11/32	3/16	**182T-0111**	**182A-0111**	**182N-0111**
	34.50	1.3583	—	3/16	**182T-34.5**	**182A-34.5**	**182N-34.5**
	34.93	1.3750	1-3/8	3/16	**182T-0112**	**182A-0112**	**182N-0112**
	35.00	1.3780	—	3/16	**182T-35**	**182A-35**	**182N-35**

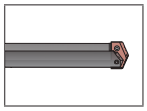
NOTE : Les lames de la série 2.5 se montent sur les porte-outils des séries 2 et 2.5. Cependant, les lames de la série 2 se montent UNIQUEMENT sur les porte-outils de la série 2. Voir page A30: 7 pour l'aspect visuel.

A30: 112 - 143

Légende A30: 1



A30: 68 - 72



A30: 4 - 6



HI, HR, CR, TC, SK, NP, IN, RN, CN, AN, BR, CI, CP, NC, WC

Conditionnement par deux pièces.

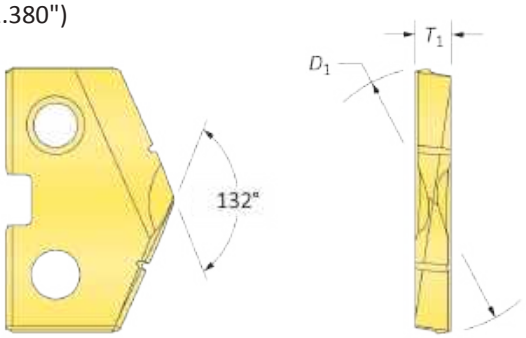
Les revêtements non listés ci-dessus peuvent être fournis en tant que standards non stockés.

TiN = 182T-XXXX	**TiAlN** = 182A-XXXX
TiCN = 182N-XXXX	**AM200®** = 182H-XXXX

Lames T-A

Série 2 | HSS | Plage de diamètre : 24.41 mm - 35.05 mm (0.961" - 1.380")



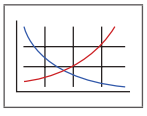


Lames HSS – Super Cobalt

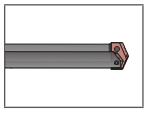
Séries	Lame D_1 mm	Lame D_1 pouce	Lame Fraction Équivalente	Lame T_1	Référence TiN	Référence TiAlN	Référence TiCN
2	24.50	0.9646	—	3/16	**152T-24.5**	**152A-24.5**	**152N-24.5**
	24.61	0.9688	31/32	3/16	**152T-0031**	**152A-0031**	**152N-0031**
	24.79	0.9760	—	3/16	**152T-.976**	**152A-.976**	**152N-.976**
	25.00	0.9843	63/64	3/16	**152T-25**	**152A-25**	**152N-25**
	25.40	1.0000	1	3/16	**152T-0100**	**152A-0100**	**152N-0100**
	25.50	1.0039	—	3/16	**152T-25.5**	**152A-25.5**	**152N-25.5**
	25.80	1.0156	1-1/64	3/16	**152T-1.015**	**152A-1.015**	**152N-1.015**
	26.00	1.0236	—	3/16	**152T-26**	**152A-26**	**152N-26**
	26.20	1.0313	1-1/32	3/16	**152T-0101**	**152A-0101**	**152N-0101**
	26.50	1.0433	—	3/16	**152T-26.5**	**152A-26.5**	**152N-26.5**
	26.59	1.0469	1-3/64	3/16	**152T-1.046**	**152A-1.046**	**152N-1.046**
	26.99	1.0625	1-1/16	3/16	**152T-0102**	**152A-0102**	**152N-0102**
	27.00	1.0630	—	3/16	**152T-27**	**152A-27**	**152N-27**
	27.50	1.0827	—	3/16	**152T-27.5**	**152A-27.5**	**152N-27.5**
	27.78	1.0938	1-3/32	3/16	**152T-0103**	**152A-0103**	**152N-0103**
	28.00	1.1024	—	3/16	**152T-28**	**152A-28**	**152N-28**
	28.18	1.1094	1-7/64	3/16	**152T-1.109**	**152A-1.109**	**152N-1.109**
	28.50	1.1220	—	3/16	**152T-28.5**	**152A-28.5**	**152N-28.5**
	28.58	1.1250	1-1/8	3/16	**152T-0104**	**152A-0104**	**152N-0104**
	29.00	1.1417	—	3/16	**152T-29**	**152A-29**	**152N-29**
	29.37	1.1563	1-5/32	3/16	**152T-0105**	**152A-0105**	**152N-0105**
	29.50	1.1614	—	3/16	**152T-29.5**	**152A-29.5**	**152N-29.5**
	30.00	1.1811	—	3/16	**152T-30**	**152A-30**	**152N-30**
2.5	30.16	1.1875	1-3/16	3/16	**152T-0106**	**152A-0106**	**152N-0106**
	30.50	1.2008	—	3/16	**152T-30.5**	**152A-30.5**	**152N-30.5**
	30.96	1.2188	1-7/32	3/16	**152T-0107**	**152A-0107**	**152N-0107**
	31.00	1.2205	—	3/16	**152T-31**	**152A-31**	**152N-31**
	31.14	1.2260	—	3/16	**152T-1.226**	**152A-1.226**	**152N-1.226**
	31.27	1.2310	—	3/16	**152T-1.231**	**152A-1.231**	**152N-1.231**
	31.35	1.2344	1-15/64	3/16	**152T-1.234**	**152A-1.234**	**152N-1.234**
	31.50	1.2402	—	3/16	**152T-31.5**	**152A-31.5**	**152N-31.5**
	31.75	1.2500	1-1/4	3/16	**152T-0108**	**152A-0108**	**152N-0108**
	32.00	1.2598	—	3/16	**152T-32**	**152A-32**	**152N-32**
	32.50	1.2795	—	3/16	**152T-32.5**	**152A-32.5**	**152N-32.5**
	32.55	1.2813	1-9/32	3/16	**152T-0109**	**152A-0109**	**152N-0109**
	33.00	1.2992	—	3/16	**152T-33**	**152A-33**	**152N-33**
	33.34	1.3125	1-5/16	3/16	**152T-0110**	**152A-0110**	**152N-0110**
	33.50	1.3189	—	3/16	**152T-33.5**	**152A-33.5**	**152N-33.5**
	34.00	1.3386	—	3/16	**152T-34**	**152A-34**	**152N-34**
	34.13	1.3438	1-11/32	3/16	**152T-0111**	**152A-0111**	**152N-0111**
	34.50	1.3583	—	3/16	**152T-34.5**	**152A-34.5**	**152N-34.5**
	34.93	1.3750	1-3/8	3/16	**152T-0112**	**152A-0112**	**152N-0112**
	35.00	1.3780	—	3/16	**152T-35**	**152A-35**	**152N-35**

NOTE : Les lames de la série 2.5 se montent sur les porte-outils des séries 2 et 2.5. Cependant, les lames de la série 2 se montent UNIQUEMENT sur les porte-outils de la série 2. Voir page A30: 7 pour l'aspect visuel.

A30: 112 - 143



A30: 68 - 72



A30: 4 - 6



HI, HR, CR, TC, SK, NP, IN, RN, CN, AN, BR, CI, CP, NC, WC

Conditionnement par deux pièces.

Les revêtements non listés ci-dessus peuvent être fournis en tant que standards non stockés.

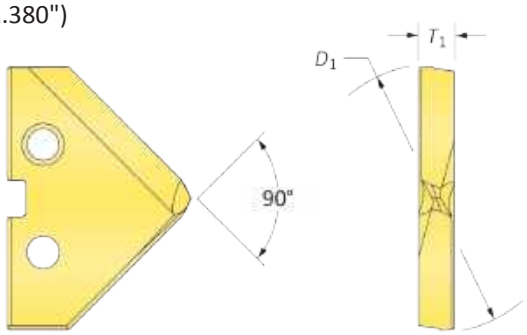
TiN = 152T-XXXX	**TiAlN** = 152A-XXXX
TiCN = 152N-XXXX	**AM200®** = 152H-XXXX

Lames T-A

Série 2 | HSS | Plage de diamètre : 24.41 mm - 35.05 mm (0.961" - 1.380")



90° Pointage chanfreinage

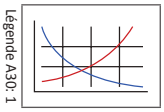


Lames HSS – Super Cobalt

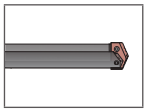
Séries	Lame				Référence 90° Pointage chanfreinage		
	D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	T_1	TiN	TiAlN	TiCN
2	24.50	0.9646	—	3/16	**152T-24.5-SP**	**152A-24.5-SP**	**152N-24.5-SP**
	24.61	0.9688	31/32	3/16	**152T-0031-SP**	**152A-0031-SP**	**152N-0031-SP**
	24.79	0.9760	—	3/16	**152T-.976-SP**	**152A-.976-SP**	**152N-.976-SP**
	25.00	0.9843	63/64	3/16	**152T-25-SP**	**152A-25-SP**	**152N-25-SP**
	25.40	1.0000	1	3/16	**152T-0100-SP**	**152A-0100-SP**	**152N-0100-SP**
	25.50	1.0039	—	3/16	**152T-25.5-SP**	**152A-25.5-SP**	**152N-25.5-SP**
	25.80	1.0156	1-1/64	3/16	**152T-1.015-SP**	**152A-1.015-SP**	**152N-1.015-SP**
	26.00	1.0236	—	3/16	**152T-26-SP**	**152A-26-SP**	**152N-26-SP**
	26.20	1.0313	1-1/32	3/16	**152T-0101-SP**	**152A-0101-SP**	**152N-0101-SP**
	26.50	1.0433	—	3/16	**152T-26.5-SP**	**152A-26.5-SP**	**152N-26.5-SP**
	26.59	1.0469	1-3/64	3/16	**152T-1.046-SP**	**152A-1.046-SP**	**152N-1.046-SP**
	26.99	1.0625	1-1/16	3/16	**152T-0102-SP**	**152A-0102-SP**	**152N-0102-SP**
	27.00	1.0630	—	3/16	**152T-27-SP**	**152A-27-SP**	**152N-27-SP**
	27.50	1.0827	—	3/16	**152T-27.5-SP**	**152A-27.5-SP**	**152N-27.5-SP**
	27.78	1.0938	1-3/32	3/16	**152T-0103-SP**	**152A-0103-SP**	**152N-0103-SP**
	28.00	1.1024	—	3/16	**152T-28-SP**	**152A-28-SP**	**152N-28-SP**
	28.18	1.1094	1-7/64	3/16	**152T-1.109-SP**	**152A-1.109-SP**	**152N-1.109-SP**
	28.50	1.1220	—	3/16	**152T-28.5-SP**	**152A-28.5-SP**	**152N-28.5-SP**
	28.58	1.1250	1-1/8	3/16	**152T-0104-SP**	**152A-0104-SP**	**152N-0104-SP**
	29.00	1.1417	—	3/16	**152T-29-SP**	**152A-29-SP**	**152N-29-SP**
	29.37	1.1563	1-5/32	3/16	**152T-0105-SP**	**152A-0105-SP**	**152N-0105-SP**
	29.50	1.1614	—	3/16	**152T-29.5-SP**	**152A-29.5-SP**	**152N-29.5-SP**
	30.00	1.1811	—	3/16	**152T-30-SP**	**152A-30-SP**	**152N-30-SP**
2.5	30.16	1.1875	1-3/16	3/16	**152T-0106-SP**	**152A-0106-SP**	**152N-0106-SP**
	30.50	1.2008	—	3/16	**152T-30.5-SP**	**152A-30.5-SP**	**152N-30.5-SP**
	30.96	1.2188	1-7/32	3/16	**152T-0107-SP**	**152A-0107-SP**	**152N-0107-SP**
	31.00	1.2205	—	3/16	**152T-31-SP**	**152A-31-SP**	**152N-31-SP**
	31.14	1.2260	—	3/16	**152T-1.226-SP**	**152A-1.226-SP**	**152N-1.226-SP**
	31.27	1.2310	—	3/16	**152T-1.231-SP**	**152A-1.231-SP**	**152N-1.231-SP**
	31.35	1.2344	1-15/64	3/16	**152T-1.234-SP**	**152A-1.234-SP**	**152N-1.234-SP**
	31.50	1.2402	—	3/16	**152T-31.5-SP**	**152A-31.5-SP**	**152N-31.5-SP**
	31.75	1.2500	1-1/4	3/16	**152T-0108-SP**	**152A-0108-SP**	**152N-0108-SP**
	32.00	1.2598	—	3/16	**152T-32-SP**	**152A-32-SP**	**152N-32-SP**
	32.50	1.2795	—	3/16	**152T-32.5-SP**	**152A-32.5-SP**	**152N-32.5-SP**
	32.55	1.2813	1-9/32	3/16	**152T-0109-SP**	**152A-0109-SP**	**152N-0109-SP**
	33.00	1.2992	—	3/16	**152T-33-SP**	**152A-33-SP**	**152N-33-SP**
	33.34	1.3125	1-5/16	3/16	**152T-0110-SP**	**152A-0110-SP**	**152N-0110-SP**
	33.50	1.3189	—	3/16	**152T-33.5-SP**	**152A-33.5-SP**	**152N-33.5-SP**
	34.00	1.3386	—	3/16	**152T-34-SP**	**152A-34-SP**	**152N-34-SP**
	34.13	1.3438	1-11/32	3/16	**152T-0111-SP**	**152A-0111-SP**	**152N-0111-SP**
	34.50	1.3583	—	3/16	**152T-34.5-SP**	**152A-34.5-SP**	**152N-34.5-SP**
	34.93	1.3750	1-3/8	3/16	**152T-0112-SP**	**152A-0112-SP**	**152N-0112-SP**
	35.00	1.3780	—	3/16	**152T-35-SP**	**152A-35-SP**	**152N-35-SP**

NOTE : Les lames de la série 2.5 se montent sur les porte-outils des séries 2 et 2.5. Cependant, les lames de la série 2 se montent UNIQUEMENT sur les porte-outils de la série 2. Voir page A30: 7 pour l'aspect visuel.

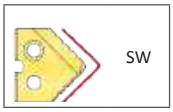
A30: 112 - 143



A30: 68 - 72



A30: 4 - 6



Conditionnement par deux pièces.

Les revêtements non listés ci-dessus peuvent être fournis en tant que standards non stockés.

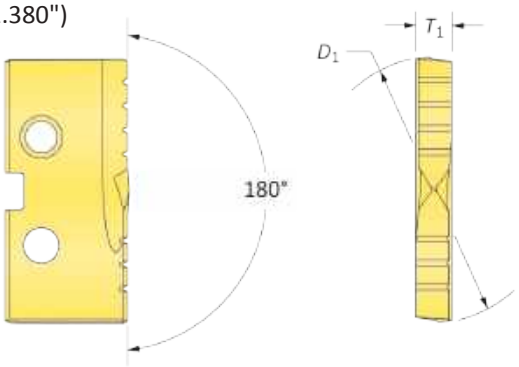
TiN = 152T-XXXX	**TiAlN** = 152A-XXXX
TiCN = 152N-XXXX	**AM200®** = 152H-XXXX

Lames T-A

Série 2 | HSS | Plage de diamètre : 24.41 mm - 35.05 mm (0.961" - 1.380")



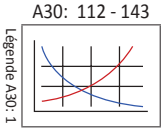
Fond plat

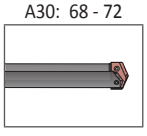


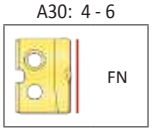
Lames HSS – Super Cobalt

Séries	Lame D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	T_1	Référence Fond plat TiN
2	24.50	0.9646	—	3/16	**152T-24.5-FB**
	24.61	0.9688	31/32	3/16	**152T-0031-FB**
	24.79	0.9760	—	3/16	**152T-.976-FB**
	25.00	0.9843	63/64	3/16	**152T-25-FB**
	25.40	1.0000	1	3/16	**152T-0100-FB**
	25.50	1.0039	—	3/16	**152T-25.5-FB**
	25.80	1.0156	1-1/64	3/16	**152T-1.015-FB**
	26.00	1.0236	—	3/16	**152T-26-FB**
	26.20	1.0313	1-1/32	3/16	**152T-0101-FB**
	26.50	1.0433	—	3/16	**152T-26.5-FB**
	26.59	1.0469	1-3/64	3/16	**152T-1.046-FB**
	26.99	1.0625	1-1/16	3/16	**152T-0102-FB**
	27.00	1.0630	—	3/16	**152T-27-FB**
	27.50	1.0827	—	3/16	**152T-27.5-FB**
	27.78	1.0938	1-3/32	3/16	**152T-0103-FB**
	28.00	1.1024	—	3/16	**152T-28-FB**
	28.18	1.1094	1-7/64	3/16	**152T-1.109-FB**
	28.50	1.1220	—	3/16	**152T-28.5-FB**
	28.58	1.1250	1-1/8	3/16	**152T-0104-FB**
	29.00	1.1417	—	3/16	**152T-29-FB**
	29.37	1.1563	1-5/32	3/16	**152T-0105-FB**
	29.50	1.1614	—	3/16	**152T-29.5-FB**
	30.00	1.1811	—	3/16	**152T-30-FB**
2.5	30.16	1.1875	1-3/16	3/16	**152T-0106-FB**
	30.50	1.2008	—	3/16	**152T-30.5-FB**
	30.96	1.2188	1-7/32	3/16	**152T-0107-FB**
	31.00	1.2205	—	3/16	**152T-31-FB**
	31.14	1.2260	—	3/16	**152T-1.226-FB**
	31.27	1.2310	—	3/16	**152T-1.231-FB**
	31.35	1.2344	1-15/64	3/16	**152T-1.234-FB**
	31.50	1.2402	—	3/16	**152T-31.5-FB**
	31.75	1.2500	1-1/4	3/16	**152T-0108-FB**
	32.00	1.2598	—	3/16	**152T-32-FB**
	32.50	1.2795	—	3/16	**152T-32.5-FB**
	32.55	1.2813	1-9/32	3/16	**152T-0109-FB**
	33.00	1.2992	—	3/16	**152T-33-FB**
	33.34	1.3125	1-5/16	3/16	**152T-0110-FB**
	33.50	1.3189	—	3/16	**152T-33.5-FB**
	34.00	1.3386	—	3/16	**152T-34-FB**
	34.13	1.3438	1-11/32	3/16	**152T-0111-FB**
	34.50	1.3583	—	3/16	**152T-34.5-FB**
	34.93	1.3750	1-3/8	3/16	**152T-0112-FB**
	35.00	1.3780	—	3/16	**152T-35-FB**

NOTE : Les lames de la série 2.5 se montent sur les porte-outils des séries 2 et 2.5. Cependant, les lames de la série 2 se montent UNIQUEMENT sur les porte-outils de la série 2. Voir page A30: 7 pour l'aspect visuel.

A30: 112 - 143


A30: 68 - 72


A30: 4 - 6


Conditionnement par deux pièces.

Les revêtements non listés ci-dessus peuvent être fournis en tant que standards non stockés.

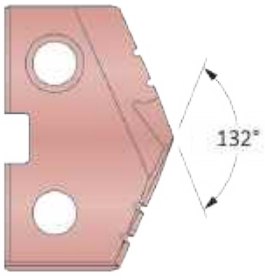
TiN = 152T-XXXX	**TiAlN** = 152A-XXXX
TiCN = 152N-XXXX	**AM200®** = 152H-XXXX

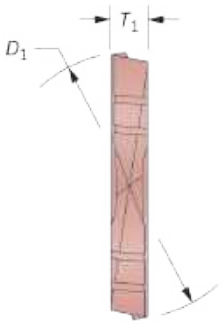
Lames T-A

Série 2 | HSS | Plage de diamètre : 24.41 mm - 35.05 mm (0.961" - 1.380")



Haute percussion
Notch Point®

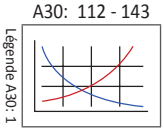




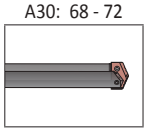
Lames HSS – Super Cobalt | HSS

Séries	Lame				Référence	
	D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	T_1	Super Cobalt	HSS
2	25.60	1.0080	—	3/16	**152H-1.0080-IN**	**132H-1.0080-IN**
	25.80	1.0156	1-1/64	3/16	**152H-1.015-IN**	**132H-1.015-IN**
	26.20	1.0313	1-1/32	3/16	**152H-0101-IN**	**132H-0101-IN**

A30: 112 - 143



A30: 68 - 72



Conditionnement par deux pièces.

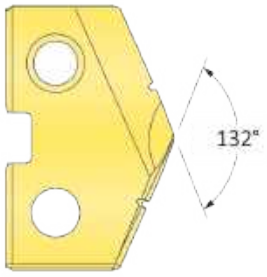
Les revêtements non listés ci-dessus peuvent être fournis en tant que standards non stockés.

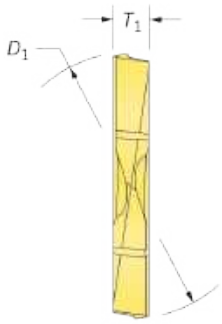
TiN = 152T-XXXX	**TiAlN** = 152A-XXXX
TiCN = 152N-XXXX	**AM200®** = 152H-XXXX

Lames T-A

Série 2 | HSS | Plage de diamètre : 24.41 mm - 35.05 mm (0.961" - 1.380")





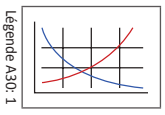


Lames HSS – HSS

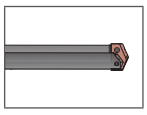
Séries	Lame				Référence		
	D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	T_1	TiN	TiAlN	TiCN
2	24.50	0.9646	—	3/16	**132T-24.5**	**132A-24.5**	**132N-24.5**
	24.61	0.9688	31/32	3/16	**132T-0031**	**132A-0031**	**132N-0031**
	24.79	0.9760	—	3/16	**132T-.976**	**132A-.976**	**132N-.976**
	25.00	0.9843	63/64	3/16	**132T-25**	**132A-25**	**132N-25**
	25.40	1.0000	1	3/16	**132T-0100**	**132A-0100**	**132N-0100**
	25.50	1.0039	—	3/16	**132T-25.5**	**132A-25.5**	**132N-25.5**
	25.80	1.0156	1-1/64	3/16	**132T-1.015**	**132A-1.015**	**132N-1.015**
	26.00	1.0236	—	3/16	**132T-26**	**132A-26**	**132N-26**
	26.20	1.0313	1-1/32	3/16	**132T-0101**	**132A-0101**	**132N-0101**
	26.50	1.0433	—	3/16	**132T-26.5**	**132A-26.5**	**132N-26.5**
	26.59	1.0469	1-3/64	3/16	**132T-1.046**	**132A-1.046**	**132N-1.046**
	26.99	1.0625	1-1/16	3/16	**132T-0102**	**132A-0102**	**132N-0102**
	27.00	1.0630	—	3/16	**132T-27**	**132A-27**	**132N-27**
	27.50	1.0827	—	3/16	**132T-27.5**	**132A-27.5**	**132N-27.5**
	27.78	1.0938	1-3/32	3/16	**132T-0103**	**132A-0103**	**132N-0103**
	28.00	1.1024	—	3/16	**132T-28**	**132A-28**	**132N-28**
	28.18	1.1094	1-7/64	3/16	**132T-1.109**	**132A-1.109**	**132N-1.109**
	28.50	1.1220	—	3/16	**132T-28.5**	**132A-28.5**	**132N-28.5**
	28.58	1.1250	1-1/8	3/16	**132T-0104**	**132A-0104**	**132N-0104**
	29.00	1.1417	—	3/16	**132T-29**	**132A-29**	**132N-29**
	29.37	1.1563	1-5/32	3/16	**132T-0105**	**132A-0105**	**132N-0105**
	29.50	1.1614	—	3/16	**132T-29.5**	**132A-29.5**	**132N-29.5**
	30.00	1.1811	—	3/16	**132T-30**	**132A-30**	**132N-30**
2.5	30.16	1.1875	1-3/16	3/16	**132T-0106**	**132A-0106**	**132N-0106**
	30.50	1.2008	—	3/16	**132T-30.5**	**132A-30.5**	**132N-30.5**
	30.96	1.2188	1-7/32	3/16	**132T-0107**	**132A-0107**	**132N-0107**
	31.00	1.2205	—	3/16	**132T-31**	**132A-31**	**132N-31**
	31.14	1.2260	—	3/16	**132T-1.226**	**132A-1.226**	**132N-1.226**
	31.27	1.2310	—	3/16	**132T-1.231**	**132A-1.231**	**132N-1.231**
	31.35	1.2344	1-15/64	3/16	**132T-1.234**	**132A-1.234**	**132N-1.234**
	31.50	1.2402	—	3/16	**132T-31.5**	**132A-31.5**	**132N-31.5**
	31.75	1.2500	1-1/4	3/16	**132T-0108**	**132A-0108**	**132N-0108**
	32.00	1.2598	—	3/16	**132T-32**	**132A-32**	**132N-32**
	32.50	1.2795	—	3/16	**132T-32.5**	**132A-32.5**	**132N-32.5**
	32.55	1.2813	1-9/32	3/16	**132T-0109**	**132A-0109**	**132N-0109**
	33.00	1.2992	—	3/16	**132T-33**	**132A-33**	**132N-33**
	33.34	1.3125	1-5/16	3/16	**132T-0110**	**132A-0110**	**132N-0110**
	33.50	1.3189	—	3/16	**132T-33.5**	**132A-33.5**	**132N-33.5**
	34.00	1.3386	—	3/16	**132T-34**	**132A-34**	**132N-34**
	34.13	1.3438	1-11/32	3/16	**132T-0111**	**132A-0111**	**132N-0111**
	34.50	1.3583	—	3/16	**132T-34.5**	**132A-34.5**	**132N-34.5**
	34.93	1.3750	1-3/8	3/16	**132T-0112**	**132A-0112**	**132N-0112**
	35.00	1.3780	—	3/16	**132T-35**	**132A-35**	**132N-35**

NOTE : Les lames de la série 2.5 se montent sur les porte-outils des séries 2 et 2.5. Cependant, les lames de la série 2 se montent UNIQUEMENT sur les porte-outils de la série 2. Voir page A30: 7 pour l'aspect visuel.

A30: 112 - 143



A30: 68 - 72



A30: 4 - 6



HI, HR, CR, TC, SK, NP, IN, RN, CN, AN, BR, CI, CP, NC, WC

Conditionnement par deux pièces.

Les revêtements non listés ci-dessus peuvent être fournis en tant que standards non stockés.

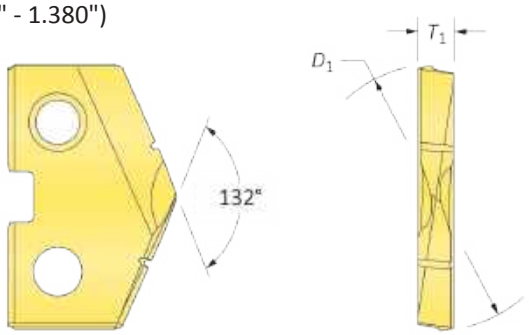
TiN = 132T-XXXX	**TiAlN** = 132A-XXXX
TiCN = 132N-XXXX	**AM200®** = 132H-XXXX

www.alliedmachine.com | +44 (0) 1384 400 900 | enquiries.eu@alliedmachine.com

Lames T-A

Série 2 | Carbure | Plage de diamètre : 24.41 mm - 35.05 mm (0.961" - 1.380")





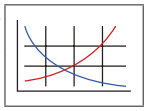
Lames Carbure – K20 (C2)

Séries	Lame				Référence	
	D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	T_1	TiN	TiAlN
2	24.50	0.9646	—	3/16	**1C22T-24.5**	**1C22A-24.5**
	24.61	0.9688	31/32	3/16	**1C22T-0031**	**1C22A-0031**
	24.79	0.9760	—	3/16	**1C22T-.976**	**1C22A-.976**
	25.00	0.9843	63/64	3/16	**1C22T-25**	**1C22A-25**
	25.40	1.0000	1	3/16	**1C22T-0100**	**1C22A-0100**
	25.50	1.0039	—	3/16	**1C22T-25.5**	**1C22A-25.5**
	25.80	1.0156	1-1/64	3/16	**1C22T-1.015**	**1C22A-1.015**
	26.00	1.0236	—	3/16	**1C22T-26**	**1C22A-26**
	26.20	1.0313	1-1/32	3/16	**1C22T-0101**	**1C22A-0101**
	26.50	1.0433	—	3/16	**1C22T-26.5**	**1C22A-26.5**
	26.59	1.0469	1-3/64	3/16	**1C22T-1.046**	**1C22A-1.046**
	26.99	1.0625	1-1/16	3/16	**1C22T-0102**	**1C22A-0102**
	27.00	1.0630	—	3/16	**1C22T-27**	**1C22A-27**
	27.50	1.0827	—	3/16	**1C22T-27.5**	**1C22A-27.5**
	27.78	1.0938	1-3/32	3/16	**1C22T-0103**	**1C22A-0103**
	28.00	1.1024	—	3/16	**1C22T-28**	**1C22A-28**
	28.18	1.1094	1-7/64	3/16	**1C22T-1.109**	**1C22A-1.109**
	28.50	1.1220	—	3/16	**1C22T-28.5**	**1C22A-28.5**
	28.58	1.1250	1-1/8	3/16	**1C22T-0104**	**1C22A-0104**
	29.00	1.1417	—	3/16	**1C22T-29**	**1C22A-29**
	29.37	1.1563	1-5/32	3/16	**1C22T-0105**	**1C22A-0105**
	29.50	1.1614	—	3/16	**1C22T-29.5**	**1C22A-29.5**
	30.00	1.1811	—	3/16	**1C22T-30**	**1C22A-30**
2.5	30.16	1.1875	1-3/16	3/16	**1C22T-0106**	**1C22A-0106**
	30.50	1.2008	—	3/16	**1C22T-30.5**	**1C22A-30.5**
	30.96	1.2188	1-7/32	3/16	**1C22T-0107**	**1C22A-0107**
	31.00	1.2205	—	3/16	**1C22T-31**	**1C22A-31**
	31.14	1.2260	—	3/16	**1C22T-1.226**	**1C22A-1.226**
	31.27	1.2310	—	3/16	**1C22T-1.231**	**1C22A-1.231**
	31.35	1.2344	1-15/64	3/16	**1C22T-1.234**	**1C22A-1.234**
	31.50	1.2402	—	3/16	**1C22T-31.5**	**1C22A-31.5**
	31.75	1.2500	1-1/4	3/16	**1C22T-0108**	**1C22A-0108**
	32.00	1.2598	—	3/16	**1C22T-32**	**1C22A-32**
	32.50	1.2795	—	3/16	**1C22T-32.5**	**1C22A-32.5**
	32.55	1.2813	1-9/32	3/16	**1C22T-0109**	**1C22A-0109**
	33.00	1.2992	—	3/16	**1C22T-33**	**1C22A-33**
	33.34	1.3125	1-5/16	3/16	**1C22T-0110**	**1C22A-0110**
	33.50	1.3189	—	3/16	**1C22T-33.5**	**1C22A-33.5**
	34.00	1.3386	—	3/16	**1C22T-34**	**1C22A-34**
	34.13	1.3438	1-11/32	3/16	**1C22T-0111**	**1C22A-0111**
	34.50	1.3583	—	3/16	**1C22T-34.5**	**1C22A-34.5**
	34.93	1.3750	1-3/8	3/16	**1C22T-0112**	**1C22A-0112**
	35.00	1.3780	—	3/16	**1C22T-35**	**1C22A-35**

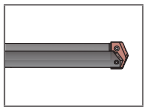
NOTE : Les lames de la série 2.5 se montent sur les porte-outils des séries 2 et 2.5. Cependant, les lames de la série 2 se montent UNIQUEMENT sur les porte-outils de la série 2. Voir page A30: 7 pour l'aspect visuel.

A30: 112 - 143

Légende A30: 1



A30: 68 - 72



A30: 4 - 6



HI, HR, CR, TC, SK, NP, IN, RN, CN, AN, BR, CI, CP, NC, WC, BT

Conditionnement par deux pièces.

Les revêtements non listés ci-dessus peuvent être fournis en tant que standards non stockés.

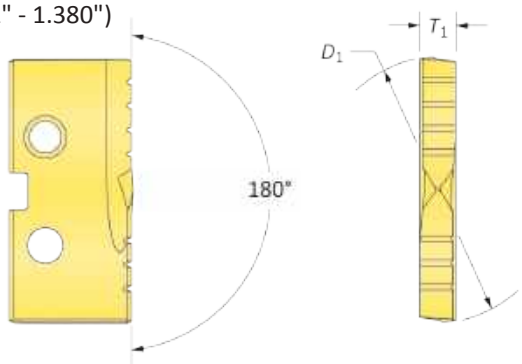
TiN = 1C22T-XXXX	**TiAlN** = 1C22A-XXXX
TiCN = 1C22N-XXXX	**AM200®** = 1C22H-XXXX

Lames T-A

Série 2 | Carbure | Plage de diamètre : 24.41 mm - 35.05 mm (0.961" - 1.380")



Fond plat

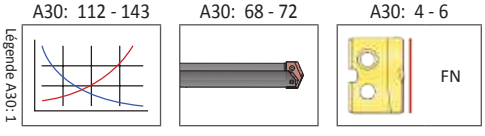


Lames Carbure – K20 (C2)

Séries	Lame D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	T_1	Référence Fond plat TiN
2	24.50	0.9646	—	3/16	**1C22T-24.5-FB**
	24.61	0.9688	31/32	3/16	**1C22T-0031-FB**
	24.79	0.9760	—	3/16	**1C22T-.976-FB**
	25.00	0.9843	63/64	3/16	**1C22T-25-FB**
	25.40	1.0000	1	3/16	**1C22T-0100-FB**
	25.50	1.0039	—	3/16	**1C22T-25.5-FB**
	25.80	1.0156	1-1/64	3/16	**1C22T-1.015-FB**
	26.00	1.0236	—	3/16	**1C22T-26-FB**
	26.20	1.0313	1-1/32	3/16	**1C22T-0101-FB**
	26.50	1.0433	—	3/16	**1C22T-26.5-FB**
	26.59	1.0469	1-3/64	3/16	**1C22T-1.046-FB**
	26.99	1.0625	1-1/16	3/16	**1C22T-0102-FB**
	27.00	1.0630	—	3/16	**1C22T-27-FB**
	27.50	1.0827	—	3/16	**1C22T-27.5-FB**
	27.78	1.0938	1-3/32	3/16	**1C22T-0103-FB**
	28.00	1.1024	—	3/16	**1C22T-28-FB**
	28.18	1.1094	1-7/64	3/16	**1C22T-1.109-FB**
	28.50	1.1220	—	3/16	**1C22T-28.5-FB**
	28.58	1.1250	1-1/8	3/16	**1C22T-0104-FB**
	29.00	1.1417	—	3/16	**1C22T-29-FB**
	29.37	1.1563	1-5/32	3/16	**1C22T-0105-FB**
	29.50	1.1614	—	3/16	**1C22T-29.5-FB**
	30.00	1.1811	—	3/16	**1C22T-30-FB**
2.5	30.16	1.1875	1-3/16	3/16	**1C22T-0106-FB**
	30.50	1.2008	—	3/16	**1C22T-30.5-FB**
	30.96	1.2188	1-7/32	3/16	**1C22T-0107-FB**
	31.00	1.2205	—	3/16	**1C22T-31-FB**
	31.14	1.2260	—	3/16	**1C22T-1.226-FB**
	31.27	1.2310	—	3/16	**1C22T-1.231-FB**
	31.35	1.2344	1-15/64	3/16	**1C22T-1.234-FB**
	31.50	1.2402	—	3/16	**1C22T-31.5-FB**
	31.75	1.2500	1-1/4	3/16	**1C22T-0108-FB**
	32.00	1.2598	—	3/16	**1C22T-32-FB**
	32.50	1.2795	—	3/16	**1C22T-32.5-FB**
	32.55	1.2813	1-9/32	3/16	**1C22T-0109-FB**
	33.00	1.2992	—	3/16	**1C22T-33-FB**
	33.34	1.3125	1-5/16	3/16	**1C22T-0110-FB**
	33.50	1.3189	—	3/16	**1C22T-33.5-FB**
	34.00	1.3386	—	3/16	**1C22T-34-FB**
	34.13	1.3438	1-11/32	3/16	**1C22T-0111-FB**
	34.50	1.3583	—	3/16	**1C22T-34.5-FB**
	34.93	1.3750	1-3/8	3/16	**1C22T-0112-FB**
	35.00	1.3780	—	3/16	**1C22T-35-FB**

NOTE : Les lames de la série 2.5 se montent sur les porte-outils des séries 2 et 2.5. Cependant, les lames de la série 2 se montent UNIQUEMENT sur les porte-outils de la série 2. Voir page A30: 7 pour l'aspect visuel.

A30: 112 - 143 | A30: 68 - 72 | A30: 4 - 6



Conditionnement par deux pièces.

Les revêtements non listés ci-dessus peuvent être fournis en tant que standards non stockés.

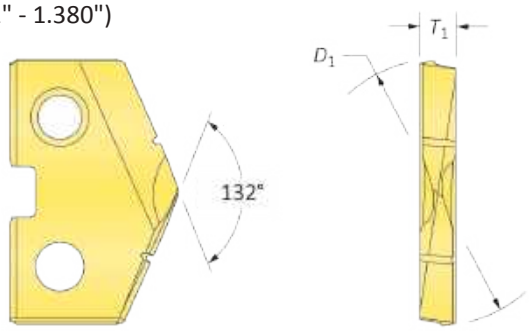
TiN = 1C22T-XXXX	**TiAlN** = 1C22A-XXXX
TiCN = 1C22N-XXXX	**AM200®** = 1C22H-XXXX

www.alliedmachine.com | +44 (0) 1384 400 900 | enquiries.eu@alliedmachine.com

Lames T-A

Série 2 | Carbure | Plage de diamètre : 24.41 mm - 35.05 mm (0.961" - 1.380")





Lames Carbure – P40 (C5) | K10 (C3) | N2

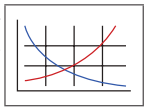
Séries	Lame				Référence C5		Référence C3	Référence N2
	D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	T_1	TiN	TiAlN	TiAlN (Fonte)	Revêtement diamant*
2	24.50	0.9646	—	3/16	1C52T-24.5	1C52A-24.5	1C32A-24.5-CI	1N22D-24.5
	24.61	0.9688	31/32	3/16	1C52T-0031	1C52A-0031	1C32A-0031-CI	1N22D-0031
	24.79	0.9760	—	3/16	1C52T-.976	1C52A-.976	1C32A-.976-CI	1N22D-.976
	25.00	0.9843	63/64	3/16	1C52T-25	1C52A-25	1C32A-25-CI	1N22D-25
	25.40	1.0000	1	3/16	1C52T-0100	1C52A-0100	1C32A-0100-CI	1N22D-0100
	25.50	1.0039	—	3/16	1C52T-25.5	1C52A-25.5	1C32A-25.5-CI	1N22D-25.5
	25.80	1.0156	1-1/64	3/16	1C52T-1.015	1C52A-1.015	1C32A-1.015-CI	1N22D-1.015
	26.00	1.0236	—	3/16	1C52T-26	1C52A-26	1C32A-26-CI	1N22D-26
	26.20	1.0313	1-1/32	3/16	1C52T-0101	1C52A-0101	1C32A-0101-CI	1N22D-0101
	26.50	1.0433	—	3/16	1C52T-26.5	1C52A-26.5	1C32A-26.5-CI	1N22D-26.5
	26.59	1.0469	1-3/64	3/16	1C52T-1.046	1C52A-1.046	1C32A-1.046-CI	1N22D-1.046
	26.99	1.0625	1-1/16	3/16	1C52T-0102	1C52A-0102	1C32A-0102-CI	1N22D-0102
	27.00	1.0630	—	3/16	1C52T-27	1C52A-27	1C32A-27-CI	1N22D-27
	27.50	1.0827	—	3/16	1C52T-27.5	1C52A-27.5	1C32A-27.5-CI	1N22D-27.5
	27.78	1.0938	1-3/32	3/16	1C52T-0103	1C52A-0103	1C32A-0103-CI	1N22D-0103
	28.00	1.1024	—	3/16	1C52T-28	1C52A-28	1C32A-28-CI	1N22D-28
	28.18	1.1094	1-7/64	3/16	1C52T-1.109	1C52A-1.109	1C32A-1.109-CI	1N22D-1.109
	28.50	1.1220	—	3/16	1C52T-28.5	1C52A-28.5	1C32A-28.5-CI	1N22D-28.5
	28.58	1.1250	1-1/8	3/16	1C52T-0104	1C52A-0104	1C32A-0104-CI	1N22D-0104
	29.00	1.1417	—	3/16	1C52T-29	1C52A-29	1C32A-29-CI	1N22D-29
	29.37	1.1563	1-5/32	3/16	1C52T-0105	1C52A-0105	1C32A-0105-CI	1N22D-0105
	29.50	1.1614	—	3/16	1C52T-29.5	1C52A-29.5	1C32A-29.5-CI	1N22D-29.5
	30.00	1.1811	—	3/16	1C52T-30	1C52A-30	1C32A-30-CI	1N22D-30
2.5	30.16	1.1875	1-3/16	3/16	1C52T-0106	1C52A-0106	1C32A-0106-CI	1N22D-0106
	30.50	1.2008	—	3/16	1C52T-30.5	1C52A-30.5	1C32A-30.5-CI	1N22D-30.5
	30.96	1.2188	1-7/32	3/16	1C52T-0107	1C52A-0107	1C32A-0107-CI	1N22D-0107
	31.00	1.2205	—	3/16	1C52T-31	1C52A-31	1C32A-31-CI	1N22D-31
	31.14	1.2260	—	3/16	1C52T-1.226	1C52A-1.226	1C32A-1.226-CI	1N22D-1.226
	31.27	1.2310	—	3/16	1C52T-1.231	1C52A-1.231	1C32A-1.231-CI	1N22D-1.231
	31.35	1.2344	1-15/64	3/16	1C52T-1.234	1C52A-1.234	1C32A-1.234-CI	1N22D-1.234
	31.50	1.2402	—	3/16	1C52T-31.5	1C52A-31.5	1C32A-31.5-CI	1N22D-31.5
	31.75	1.2500	1-1/4	3/16	1C52T-0108	1C52A-0108	1C32A-0108-CI	1N22D-0108
	32.00	1.2598	—	3/16	1C52T-32	1C52A-32	1C32A-32-CI	1N22D-32
	32.50	1.2795	—	3/16	1C52T-32.5	1C52A-32.5	1C32A-32.5-CI	1N22D-32.5
	32.55	1.2813	1-9/32	3/16	1C52T-0109	1C52A-0109	1C32A-0109-CI	1N22D-0109
	33.00	1.2992	—	3/16	1C52T-33	1C52A-33	1C32A-33-CI	1N22D-33
	33.34	1.3125	1-5/16	3/16	1C52T-0110	1C52A-0110	1C32A-0110-CI	1N22D-0110
	33.50	1.3189	—	3/16	1C52T-33.5	1C52A-33.5	1C32A-33.5-CI	1N22D-33.5
	34.00	1.3386	—	3/16	1C52T-34	1C52A-34	1C32A-34-CI	1N22D-34
	34.13	1.3438	1-11/32	3/16	1C52T-0111	1C52A-0111	1C32A-0111-CI	1N22D-0111
	34.50	1.3583	—	3/16	1C52T-34.5	1C52A-34.5	1C32A-34.5-CI	1N22D-34.5
	34.93	1.3750	1-3/8	3/16	1C52T-0112	1C52A-0112	1C32A-0112-CI	1N22D-0112
	35.00	1.3780	—	3/16	1C52T-35	1C52A-35	1C32A-35-CI	1N22D-35

NOTE : Les lames de la série 2.5 se montent sur les porte-outils des séries 2 et 2.5. Cependant, les lames de la série 2 se montent UNIQUEMENT sur les porte-outils de la série 2. Voir page A30: 7 pour l'aspect visuel.

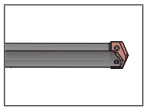
*Le revêtement diamant est uniquement disponible en géométrie standard. Pour des géométries supplémentaires, veuillez contacter nos ingénieurs d'application.

A30: 112 - 143

Légende A30: 1



A30: 68 - 72



A30: 4 - 6



HI, HR, CR, TC, SK, NP, IN, RN, CN, AN, BR, CI, CP, NC, WC, BT

Conditionnement par deux pièces.

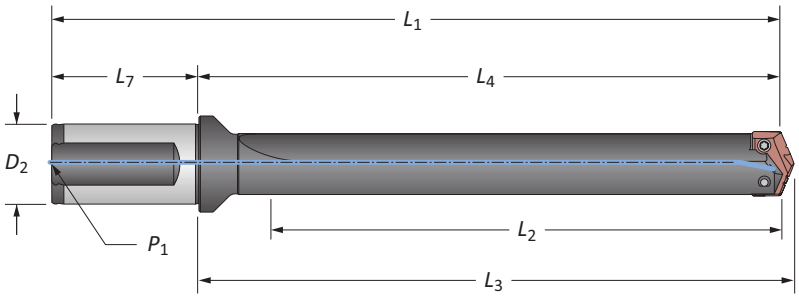
Les revêtements non listés ci-dessus peuvent être fournis en tant que standards non stockés.

TiN = 1C52T-XXXX	TiAlN = 1C52A-XXXX
TiCN = 1C52N-XXXX	AM200® = 1C52H-XXXX

Porte-outils T-A

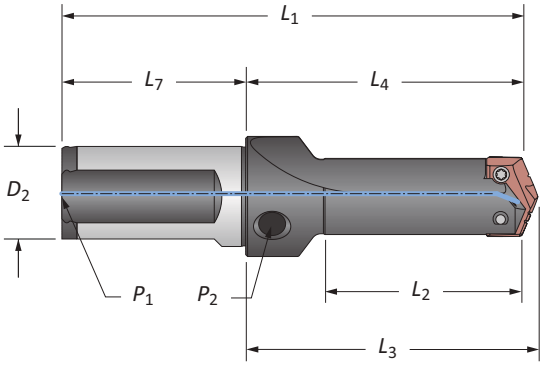
Série 2 | Foret à colerette | Plage de diamètre : 24.41 mm - 35.05 mm (0.961" - 1.380")







Extra-court



Goujure droite

	Séries	Longueur	Corps L_2	Corps L_4	Corps L_3	Corps L_1	Queue D_2	Queue L_7	Queue P_1	Référence
ⓜ	2	Extra-court	63.5	88.5	92.0	148.5	32	60.0	1/4 BSPT	**21020S-32FM**
		Court	86.1	128.6	132.2	188.6	32	60.0	1/4 BSPT	**22020S-32FM**
		XL	511.6	554.1	557.6	614.0	32	60.0	1/4 BSPT	⚠ **27020S-32FM**
		3XL	692.6	735.0	738.6	795.0	32	60.0	1/4 BSPT	⚠ **29020S-32FM**
	2.5	Extra-court	100.6	123.4	127.0	183.4	32	60.0	1/4 BSPT	**21025S-32FM**
		Court	84.7	128.6	132.2	188.6	32	60.0	1/4 BSPT	**22025S-32FM**
ⓘ	2	Extra-court	2.500	3.484	3.624	5.764	1-1/4	2.280	1/4 NPT	**21020S-125F**
		Court	3.391	5.063	5.203	7.343	1-1/4	2.280	1/4 NPT	**22020S-125F**
		Intermédiaire	5.391	7.063	7.203	9.343	1-1/4	2.280	1/4 NPT	**23020S-125F**
		Standard	7.391	9.063	9.203	11.343	1-1/4	2.280	1/4 NPT	**24020S-125F**
		Extended	11.391	13.063	13.203	15.343	1-1/4	2.280	1/4 NPT	⚠ **25020S-125F**
	2.5	Extra-court	3.959	4.859	4.999	7.139	1-1/4	2.280	1/4 NPT	**21025S-125F**
		Court	3.334	5.063	5.203	7.343	1-1/4	2.280	1/4 NPT	**22025S-125F**
		Intermédiaire	5.334	7.063	7.203	9.343	1-1/4	2.280	1/4 NPT	**23025S-125F**
		Standard	7.334	9.063	9.203	11.343	1-1/4	2.280	1/4 NPT	**24025S-125F**
		Extended	11.334	13.063	13.203	15.343	1-1/4	2.280	1/4 NPT	⚠ **25025S-125F**

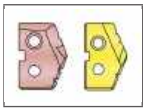
NOTE : Les lames de la série 2.5 se montent sur les porte-outils des séries 2 et 2.5. Cependant, les lames de la série 2 se montent UNIQUEMENT sur les porte-outils de la série 2. Voir page A30: 7 pour l'aspect visuel.

Accessoires

 Vis pour Lames	 Vis de verrouillage nylon	 Tournevis	 Tournevis à serrage préréglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible*
7495-IP15-1	7495N-IP15-1	8IP-15	8IP-15TL	8IP-15B	690 N-cm (61.0 in-lbs)

*Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.

A30: 58 - 67



Légende A30: 1

A30: 73 & 111



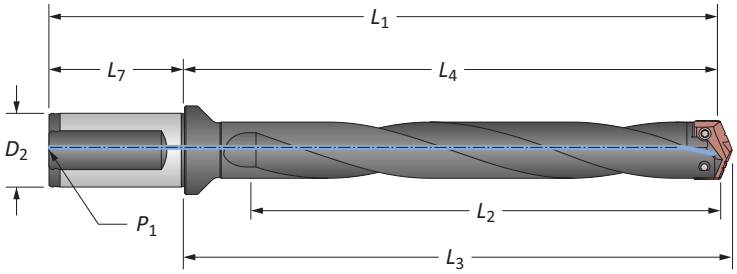
ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)
Vis conditionnées par sachet de 10.

⚠ **AVERTISSEMENT** Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A30 : 146 du catalogue. Visitez **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.

Porte-outils T-A

Série 2 | Foret à colerette | Plage de diamètre : 24.41 mm - 35.05 mm (0.961" - 1.380")



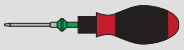


Goujure hélicoïdale

Séries	Longueur	Corps L_2	Corps L_4	Corps L_3	Corps L_1	Queue D_2	Queue L_7	Queue P_1	Référence
2	Intermédiaire	154.8	179.4	183.0	239.4	32	60.0	1/4 BSPT	**23020H-32FM**
2	Standard	205.6	230.2	233.8	290.2	32	60.0	1/4 BSPT	**24020H-32FM**
2	Standard Plus	256.3	280.9	284.5	340.9	32	60.0	1/4 BSPT	⚠ **24520H-32FM**
2	Extended	307.2	331.8	335.4	391.8	32	60.0	1/4 BSPT	⚠ **25020H-32FM**
2	Long	428.3	452.9	456.5	512.9	32	60.0	1/4 BSPT	⚠ **26020H-32FM**
2.5	Intermédiaire	156.8	179.4	183.0	239.4	32	60.0	1/4 BSPT	**23025H-32FM**
2.5	Standard	207.6	230.2	233.8	290.2	32	60.0	1/4 BSPT	**24025H-32FM**
2.5	Extended	309.2	331.8	335.4	391.8	32	60.0	1/4 BSPT	⚠ **25025H-32FM**
2	Intermédiaire	6.093	7.063	7.203	9.343	1-1/4	2.280	1/4 NPT	**23020H-125F**
2	Standard	8.093	9.063	9.203	11.343	1-1/4	2.280	1/4 NPT	**24020H-125F**
2	Standard Plus	10.089	11.059	11.199	13.339	1-1/4	2.280	1/4 NPT	⚠ **24520H-125F**
2	Extended	12.093	13.063	13.203	15.343	1-1/4	2.280	1/4 NPT	⚠ **25020H-125F**
2	Long	16.861	17.831	17.971	20.111	1-1/4	2.280	1/4 NPT	⚠ **26020H-125F**
2.5	Intermédiaire	6.172	7.063	7.203	9.343	1-1/4	2.280	1/4 NPT	**23025H-125F**
2.5	Standard	8.172	9.063	9.203	11.343	1-1/4	2.280	1/4 NPT	**24025H-125F**
2.5	Extended	12.172	13.063	13.203	15.343	1-1/4	2.280	1/4 NPT	⚠ **25025H-125F**

NOTE : Les lames de la série 2.5 se montent sur les porte-outils des séries 2 et 2.5. Cependant, les lames de la série 2 se montent UNIQUEMENT sur les porte-outils de la série 2. Voir page A30: 7 pour l'aspect visuel.

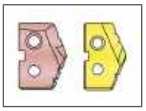
Accessoires

 Vis pour Lames	 Vis de verrouillage nylon	 Tournevis	 Tournevis à serrage préréglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible*
7495-IP15-1	7495N-IP15-1	8IP-15	8IP-15TL	8IP-15B	690 N-cm (61.0 in-lbs)

*Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.

A30: 58 - 67

Légende A30: 1



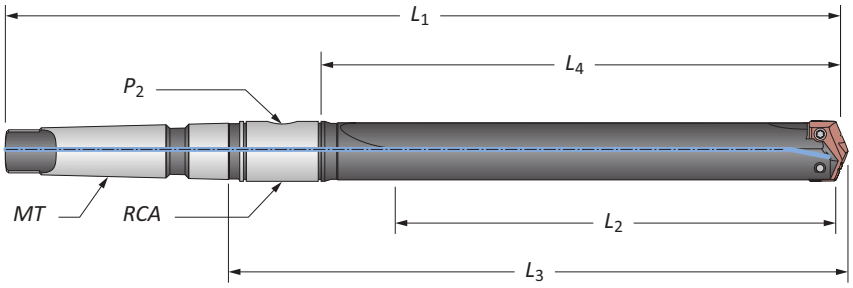
Ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)
Vis conditionnées par sachet de 10.

⚠ **AVERTISSEMENT** Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A30 : 146 du catalogue. Visitez **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.

Porte-outils T-A

Série 2 | Queue CM à tenon | Plage de diamètre : 24.41 mm - 35.05 mm (0.961" - 1.380")





Goujure droite

	Séries	Longueur	Corps L_2	Corps L_4	Corps L_3	Corps L_1	Queue *MT**	Queue P_2	Queue RCA	Référence
m	2	Court	82.0	114.3	159.9	273.8	#4 MT ISO	1/8 BSPT	2T-3SRM	**22020S-004M**
m	2.5	Court	76.5	114.3	167.1	281.0	#4 MT ISO	1/4 BSPT	2T-4SRM	**22025S-004M**
i	2	Court	3.229	4.500	6.233	9.781	#3 MT	1/8 NPT	2T-3SR	**22020S-003I**
i	2	Court	3.229	4.500	6.296	10.781	#4 MT	1/8 NPT	2T-3SR	**22020S-004I**
i	2	Intermédiaire	5.229	6.500	8.296	12.781	#4 MT	1/8 NPT	2T-3SR	**23020S-004I**
i	2	Standard	7.229	8.500	10.233	13.781	#3 MT	1/8 NPT	2T-3SR	**24020S-003I**
i	2	Standard	7.229	8.500	10.296	14.781	#4 MT	1/8 NPT	2T-3SR	**24020S-004I**
i	2	Extended	11.229	12.500	14.296	18.781	#4 MT	1/8 NPT	2T-3SR	⚠ **25020S-004I**
i	2.5	Court	3.380	4.500	6.233	9.781	#3 MT	1/8 NPT	2T-3SR	**22025S-003I**
i	2.5	Court	3.013	4.500	6.577	11.062	#4 MT	1/4 NPT	2T-4SR	**22025S-004I**
i	2.5	Intermédiaire	5.013	6.500	8.577	13.062	#4 MT	1/4 NPT	2T-4SR	**23025S-004I**
i	2.5	Standard	7.380	8.500	10.233	13.781	#3 MT	1/8 NPT	2T-3SR	**24025S-003I**
i	2.5	Standard	7.013	8.500	10.577	15.062	#4 MT	1/4 NPT	2T-4SR	**24025S-004I**
i	2.5	Extended	11.013	12.500	14.577	19.062	#4 MT	1/4 NPT	2T-4SR	⚠ **25025S-004I**

*Par ISO 296 type BEK.

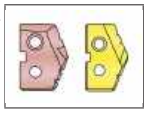
NOTE : Les lames de la série 2.5 se montent sur les porte-outils des séries 2 et 2.5. Cependant, les lames de la série 2 se montent UNIQUEMENT sur les porte-outils de la série 2. Voir page A30: 7 pour l'aspect visuel.

Accessoires

 Vis pour Lames	 Vis de verrouillage nylon	 Tournevis	 Tournevis à serrage préréglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible*
7495-IP15-1	7495N-IP15-1	8IP-15	8IP-15TL	8IP-15B	690 N-cm (61.0 in-lbs)

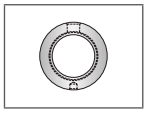
*Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.

A30: 58 - 67

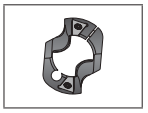


Légende A30: 1

A30: 73 & 110



A30: 73 & 111



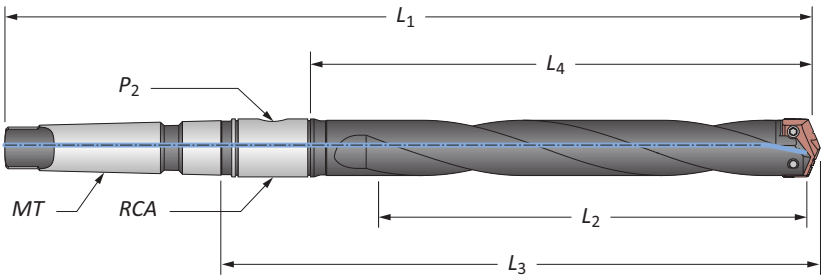
m = Métrique (mm)
i = Impérial (pouce)
Vis conditionnées par sachet de 10.

⚠ **AVERTISSEMENT** Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A30 : 146 du catalogue. Visitez **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.

Porte-outils T-A

Série 2 | Queue CM à tenon | Plage de diamètre : 24.41 mm - 35.05 mm (0.961" - 1.380")





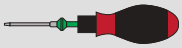
Goujure hélicoïdale

	Séries	Longueur	Corps L_2	Corps L_4	Corps L_3	Corps L_1	Queue *MT**	Queue P_2	Queue RCA	Référence
ⓜ	2	Intermédiaire	148.6	165.1	210.7	324.6	#4 MT ISO	1/8 BSPT	2T-3SRM	**23020H-004M**
		Standard	199.4	215.9	261.5	375.4	#4 MT ISO	1/8 BSPT	2T-3SRM	**24020H-004M**
		Extended	301.0	317.5	363.1	477.0	#4 MT ISO	1/8 BSPT	2T-3SRM	⚠ **25020H-004M**
	2.5	Intermédiaire	146.8	165.1	217.9	331.8	#4 MT ISO	1/4 BSPT	2T-4SRM	**23025H-004M**
		Standard	197.6	215.9	268.7	382.6	#4 MT ISO	1/4 BSPT	2T-4SRM	**24025H-004M**
		Extended	299.2	317.5	370.3	484.2	#4 MT ISO	1/4 BSPT	2T-4SRM	⚠ **25025H-004M**
ⓘ	2	Intermédiaire	5.850	6.500	8.296	12.781	#4 MT	1/8 NPT	2T-3SR	**23020H-004I**
		Standard	7.850	8.500	10.233	13.781	#3 MT	1/8 NPT	2T-3SR	**24020H-003I**
		Standard	7.850	8.500	10.296	14.781	#4 MT	1/8 NPT	2T-3SR	**24020H-004I**
		Extended	11.850	12.500	14.296	18.781	#4 MT	1/8 NPT	2T-3SR	⚠ **25020H-004I**
	2.5	Intermédiaire	5.781	6.500	8.577	13.062	#4 MT	1/4 NPT	2T-4SR	**23025H-004I**
		Standard	8.016	8.500	10.233	13.781	#3 MT	1/8 NPT	2T-3SR	**24025H-003I**
		Standard	7.781	8.500	10.577	15.062	#4 MT	1/4 NPT	2T-4SR	**24025H-004I**
		Extended	11.781	12.500	14.577	19.062	#4 MT	1/4 NPT	2T-4SR	⚠ **25025H-004I**

*Par ISO 296 type BEK.

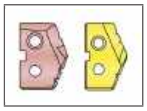
NOTE : Les lames de la série 2.5 se montent sur les porte-outils des séries 2 et 2.5. Cependant, les lames de la série 2 se montent UNIQUEMENT sur les porte-outils de la série 2. Voir page A30: 7 pour l'aspect visuel.

Accessoires

 Vis pour Lames	 Vis de verrouillage nylon	 Tournevis	 Tournevis à serrage préréglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible*
7495-IP15-1	7495N-IP15-1	8IP-15	8IP-15TL	8IP-15B	690 N-cm (61.0 in-lbs)

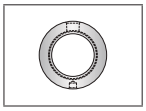
*Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.

A30: 58 - 67



Légende A30: 1

A30: 73 & 110



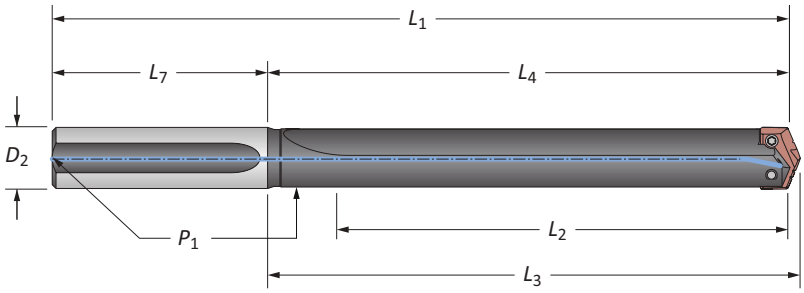
ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)
Vis conditionnées par sachet de 10.

⚠ **AVERTISSEMENT** Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A30 : 146 du catalogue. Visitez **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.

Porte-outils T-A

Série 2 | Queue droite | Plage de diamètre : 24.41 mm - 35.05 mm (0.961" - 1.380")





Goujure droite

	Séries	Longueur	Corps L_2	Corps L_4	Corps L_3	Corps L_1	Queue D_2	Queue L_7	Queue P_1	Référence
	2	Court	3.226	4.500	4.640	8.000	1	3.5000	1/8 NPT	**22020S-100L**
		Court	3.119	4.500	4.640	8.000	1-1/4	3.5000	1/8 NPT	**22020S-125L**
		Intermédiaire	5.119	6.500	6.640	10.000	1-1/4	3.5000	1/8 NPT	**23020S-125L**
		Standard	7.226	8.500	8.640	12.000	1	3.5000	1/8 NPT	**24020S-100L**
		Standard	7.119	8.500	8.640	12.000	1-1/4	3.5000	1/8 NPT	**24020S-125L**
		Extended	11.119	12.500	12.640	16.000	1-1/4	3.5000	1/8 NPT	⚠ **25020S-125L**
ⓘ		XL	19.869	21.250	21.390	24.750	1-1/4	3.5000	1/8 NPT	⚠ **27020S-125L**
		3XL	26.994	28.375	28.515	31.875	1-1/4	3.5000	1/8 NPT	⚠ **29020S-125L**
	2.5	Court	3.395	4.500	4.640	8.000	1	3.5000	1/8 NPT	**22025S-100L**
		Court	3.015	4.500	4.640	8.000	1-1/4	3.5000	1/8 NPT	**22025S-125L**
		Intermédiaire	5.015	6.500	6.640	10.000	1-1/4	3.5000	1/8 NPT	**23025S-125L**
		Standard	7.395	8.500	8.640	12.000	1	3.5000	1/8 NPT	**24025S-100L**
		Standard	7.015	8.500	8.640	12.000	1-1/4	3.5000	1/8 NPT	**24025S-125L**
		Extended	11.015	12.500	12.640	16.000	1-1/4	3.5000	1/8 NPT	⚠ **25025S-125L**

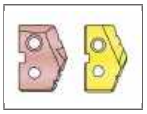
NOTE : Les lames de la série 2.5 se montent sur les porte-outils des séries 2 et 2.5. Cependant, les lames de la série 2 se montent UNIQUEMENT sur les porte-outils de la série 2. Voir page A30: 7 pour l'aspect visuel.

Accessoires

 Vis pour Lames	 Vis de verrouillage nylon	 Tournevis	 Tournevis à serrage préréglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible*
7495-IP15-1	7495N-IP15-1	8IP-15	8IP-15TL	8IP-15B	690 N-cm (61.0 in-lbs)

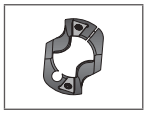
*Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.

A30: 58 - 67



Légende A30: 1

A30: 73 & 111



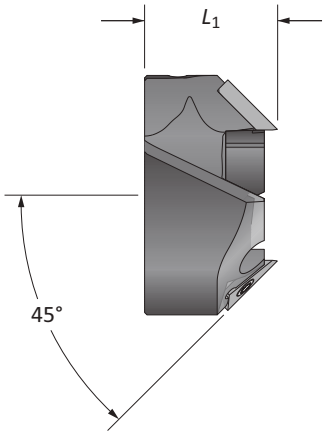
Ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)
Vis conditionnées par sachet de 10.

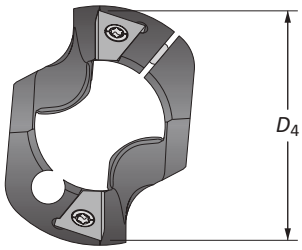
⚠ **AVERTISSEMENT** Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A30 : 146 du catalogue. Visitez **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.

Accessoires T-A

Série 2 | Bague de chanfreinage | Joint tournant | Vis Torx® Plus





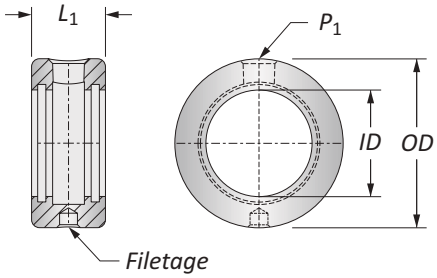


Bague de chanfreinage T-ACR 45

Porte-outil Série	Plage D_1	Bague de chanfreinage D_4	Bague de chanfreinage L_1	Référence	Réf. plaquette	Vis plaquette	Tournevis	Vis de serrage	Tournevis
2	24.4 - 35.1	40.6	25.4	**T-ACR-45-2**	T-ACRI-45-B-C5A	7255-IP8-1	8IP-8	7514-IP20-1	8IP-20

Joint tournant (RCA) et accessoires

	ID	OD	L_1	Filetage tige	P_1	Référence	Joints O RCA Kit Référence*	Joints O RCA Remplacements
ⓜ	25.4	54.0	28.6	M8 x 1.25	1/8 BSPT	⚠ **2T-3SRM**	2T1-3SR	2T1-3OR-10
ⓜ	31.8	63.5	34.9	M10 x 1.50	1/4 BSPT	⚠ **2T-4SRM**	2T1-4SR	2T1-4OR-10
ⓘ	1.000	2.125	1.125	5/16" - 18	1/8 NPT	⚠ **2T-3SR**	2T1-3SR	2T1-3OR-10
ⓘ	1.250	2.500	1.375	3/8" - 16	1/4 NPT	⚠ **2T-4SR**	2T1-4SR	2T1-4OR-10



*Le kit de réparation comprend (2) joints O, (2) circlips, and (2) rondelle de butée.
⚠ Se référer à la page A30: 110 pour l'assemblage du RCA et les informations de sécurité.

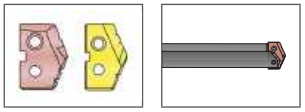
Accessoires

Vis pour Lames	Vis de verrouillage nylon	Tournevis	Tournevis à serrage préréglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible*
7495-IP15-1	7495N-IP15-1	8IP-15	8IP-15TL	8IP-15B	690 N-cm (61.0 in-lbs)

*Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.

A30: 58 - 67 A30: 68 - 72

Légende A30: 1



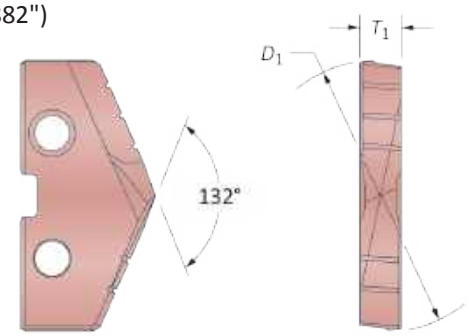
ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)
Plaquettes vendues séparément.
Vis conditionnées par sachet de 10.
Joints O conditionnées par sachet de 10.

⚠ **AVERTISSEMENT** La rotation du joint tournant (RCA) pendant le perçage peut provoquer une défaillance du tuyau et/ou du raccord rapide, des dommages à la machine et/ou des blessures graves. Pour éviter cela, utilisez le joint tournant et la barre de butée anti-rotation. Une assistance technique d'usine est également disponible pour vos applications spécifiques.

Lames GEN2 T-A

Série 3 | HSS | Plage de diamètre : 34.36 mm - 47.80 mm (1.353" - 1.882")

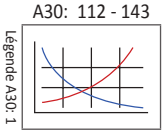




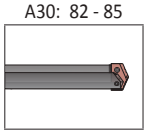
Lames HSS – Premium Cobalt

Lame				Référence	
D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	T_1	 AM200®	 TiN
35.72	1.4063	1-13/32	1/4	**483H-0113**	**483T-0113**
36.00	1.4173	—	1/4	**483H-36**	**483T-36**
36.51	1.4375	1-7/16	1/4	**483H-0114**	**483T-0114**
37.00	1.4567	—	1/4	**483H-37**	**483T-37**
37.31	1.4688	1-15/32	1/4	**483H-0115**	**483T-0115**
38.00	1.4961	—	1/4	**483H-38**	**483T-38**
38.10	1.5000	1-1/2	1/4	**483H-0116**	**483T-0116**
38.90	1.5313	1-17/32	1/4	**483H-0117**	**483T-0117**
39.00	1.5354	—	1/4	**483H-39**	**483T-39**
39.29	1.5470	—	1/4	**483H-1.547**	**483T-1.547**
39.69	1.5625	1-9/16	1/4	**483H-0118**	**483T-0118**
40.00	1.5748	—	1/4	**483H-40**	**483T-40**
40.48	1.5938	1-19/32	1/4	**483H-0119**	**483T-0119**
41.00	1.6142	—	1/4	**483H-41**	**483T-41**
41.28	1.6250	1-5/8	1/4	**483H-0120**	**483T-0120**
42.00	1.6535	—	1/4	**483H-42**	**483T-42**
42.07	1.6563	1-21/32	1/4	**483H-0121**	**483T-0121**
42.86	1.6875	1-11/16	1/4	**483H-0122**	**483T-0122**
43.00	1.6929	—	1/4	**483H-43**	**483T-43**
43.66	1.7188	1-23/32	1/4	**483H-0123**	**483T-0123**
44.00	1.7323	—	1/4	**483H-44**	**483T-44**
44.45	1.7500	1-3/4	1/4	**483H-0124**	**483T-0124**
45.00	1.7717	—	1/4	**483H-45**	**483T-45**
45.25	1.7813	1-25/32	1/4	**483H-0125**	**483T-0125**
45.50	1.7913	—	1/4	**483H-45.5**	**483T-45.5**
45.64	1.7970	—	1/4	**483H-1.797**	**483T-1.797**
46.00	1.8110	—	1/4	**483H-46**	**483T-46**
46.04	1.8125	1-13/16	1/4	**483H-0126**	**483T-0126**
46.83	1.8438	1-27/32	1/4	**483H-0127**	**483T-0127**
47.00	1.8504	—	1/4	**483H-47**	**483T-47**
47.63	1.8750	1-7/8	1/4	**483H-0128**	**483T-0128**

A30: 112 - 143



A30: 82 - 85



A30: 4 - 6



HE, HI, HR, CR, SK, BR, CI, NC, WC

Conditionnement à la pièce.

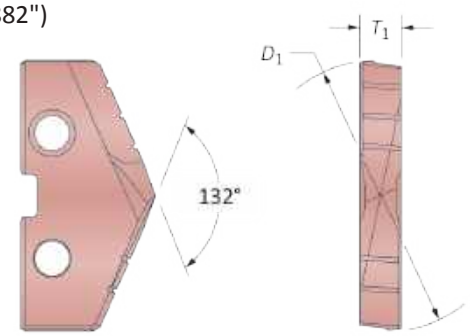
Les revêtements non listés ci-dessus peuvent être fournis en tant que standards non stockés.

TiN = 483T-XXXX	**TiAlN** = 483A-XXXX
TiCN = 483N-XXXX	**AM200®** = 483H-XXXX

Lames GEN2 T-A

Série 3 | HSS | Plage de diamètre : 34.36 mm - 47.80 mm (1.353" - 1.882")



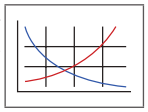


Lames HSS – Super Cobalt

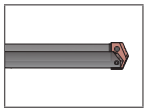
Lame				Référence	
D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	T_1	 AM200®	 TiN
35.72	1.4063	1-13/32	1/4	**453H-0113**	**453T-0113**
36.00	1.4173	—	1/4	**453H-36**	**453T-36**
36.51	1.4375	1-7/16	1/4	**453H-0114**	**453T-0114**
37.00	1.4567	—	1/4	**453H-37**	**453T-37**
37.31	1.4688	1-15/32	1/4	**453H-0115**	**453T-0115**
38.00	1.4961	—	1/4	**453H-38**	**453T-38**
38.10	1.5000	1-1/2	1/4	**453H-0116**	**453T-0116**
38.90	1.5313	1-17/32	1/4	**453H-0117**	**453T-0117**
39.00	1.5354	—	1/4	**453H-39**	**453T-39**
39.29	1.5470	—	1/4	**453H-1.547**	**453T-1.547**
39.69	1.5625	1-9/16	1/4	**453H-0118**	**453T-0118**
40.00	1.5748	—	1/4	**453H-40**	**453T-40**
40.48	1.5938	1-19/32	1/4	**453H-0119**	**453T-0119**
41.00	1.6142	—	1/4	**453H-41**	**453T-41**
41.28	1.6250	1-5/8	1/4	**453H-0120**	**453T-0120**
42.00	1.6535	—	1/4	**453H-42**	**453T-42**
42.07	1.6563	1-21/32	1/4	**453H-0121**	**453T-0121**
42.86	1.6875	1-11/16	1/4	**453H-0122**	**453T-0122**
43.00	1.6929	—	1/4	**453H-43**	**453T-43**
43.66	1.7188	1-23/32	1/4	**453H-0123**	**453T-0123**
44.00	1.7323	—	1/4	**453H-44**	**453T-44**
44.45	1.7500	1-3/4	1/4	**453H-0124**	**453T-0124**
45.00	1.7717	—	1/4	**453H-45**	**453T-45**
45.25	1.7813	1-25/32	1/4	**453H-0125**	**453T-0125**
45.50	1.7913	—	1/4	**453H-45.5**	**453T-45.5**
45.64	1.7970	—	1/4	**453H-1.797**	**453T-1.797**
46.00	1.8110	—	1/4	**453H-46**	**453T-46**
46.04	1.8125	1-13/16	1/4	**453H-0126**	**453T-0126**
46.83	1.8438	1-27/32	1/4	**453H-0127**	**453T-0127**
47.00	1.8504	—	1/4	**453H-47**	**453T-47**
47.63	1.8750	1-7/8	1/4	**453H-0128**	**453T-0128**

A30: 112 - 143

Légende A30: 1



A30: 82 - 85



A30: 4 - 6



HE, HI, HR, CR, SK, BR, CI, NC, WC

Conditionnement à la pièce.

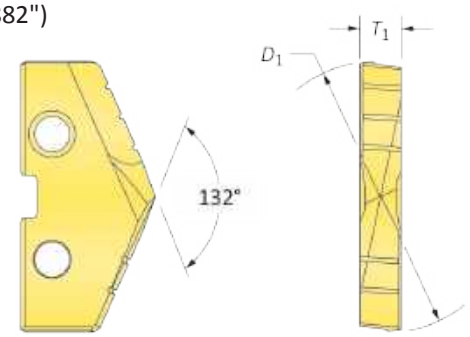
Les revêtements non listés ci-dessus peuvent être fournis en tant que standards non stockés.

TiN = 453T-XXXX	**TiAlN** = 453A-XXXX
TiCN = 453N-XXXX	**AM200®** = 453H-XXXX

Lames GEN2 T-A

Série 3 | HSS | Plage de diamètre : 34.36 mm - 47.80 mm (1.353" - 1.882")

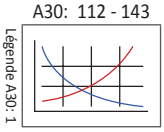




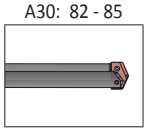
Lames HSS – HSS

Lame				Référence
D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	T_1	TiN
35.72	1.4063	1-13/32	1/4	**433T-0113**
36.00	1.4173	—	1/4	**433T-36**
36.51	1.4375	1-7/16	1/4	**433T-0114**
37.00	1.4567	—	1/4	**433T-37**
37.31	1.4688	1-15/32	1/4	**433T-0115**
38.00	1.4961	—	1/4	**433T-38**
38.10	1.5000	1-1/2	1/4	**433T-0116**
38.90	1.5313	1-17/32	1/4	**433T-0117**
39.00	1.5354	—	1/4	**433T-39**
39.29	1.5470	—	1/4	**433T-1.547**
39.69	1.5625	1-9/16	1/4	**433T-0118**
40.00	1.5748	—	1/4	**433T-40**
40.48	1.5938	1-19/32	1/4	**433T-0119**
41.00	1.6142	—	1/4	**433T-41**
41.28	1.6250	1-5/8	1/4	**433T-0120**
42.00	1.6535	—	1/4	**433T-42**
42.07	1.6563	1-21/32	1/4	**433T-0121**
42.86	1.6875	1-11/16	1/4	**433T-0122**
43.00	1.6929	—	1/4	**433T-43**
43.66	1.7188	1-23/32	1/4	**433T-0123**
44.00	1.7323	—	1/4	**433T-44**
44.45	1.7500	1-3/4	1/4	**433T-0124**
45.00	1.7717	—	1/4	**433T-45**
45.25	1.7813	1-25/32	1/4	**433T-0125**
45.50	1.7913	—	1/4	**433T-45.5**
45.64	1.7970	—	1/4	**433T-1.797**
46.00	1.8110	—	1/4	**433T-46**
46.04	1.8125	1-13/16	1/4	**433T-0126**
46.83	1.8438	1-27/32	1/4	**433T-0127**
47.00	1.8504	—	1/4	**433T-47**
47.63	1.8750	1-7/8	1/4	**433T-0128**

A30: 112 - 143



A30: 82 - 85



A30: 4 - 6



HE, HI, HR, CR, SK, BR, CI, NC, WC

Conditionnement à la pièce.

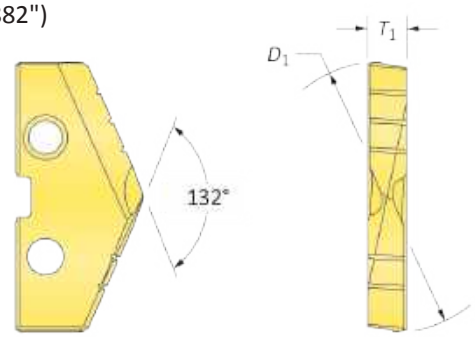
Les revêtements non listés ci-dessus peuvent être fournis en tant que standards non stockés.

TiN = 433T-XXXX	**TiAlN** = 433A-XXXX
TiCN = 433N-XXXX	**AM200®** = 433H-XXXX

Lames T-A

Série 3 | HSS | Plage de diamètre : 34.36 mm - 47.80 mm (1.353" - 1.882")

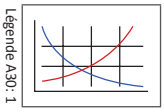




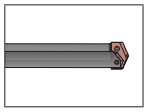
Lames HSS – Super Cobalt

Lame				Référence
D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	T_1	TiN
35.72	1.4063	1-13/32	1/4	**153T-0113**
36.00	1.4173	—	1/4	**153T-36**
36.51	1.4375	1-7/16	1/4	**153T-0114**
37.00	1.4567	—	1/4	**153T-37**
37.31	1.4688	1-15/32	1/4	**153T-0115**
38.00	1.4961	—	1/4	**153T-38**
38.10	1.5000	1-1/2	1/4	**153T-0116**
38.90	1.5313	1-17/32	1/4	**153T-0117**
39.00	1.5354	—	1/4	**153T-39**
39.29	1.5470	—	1/4	**153T-1.547**
39.69	1.5625	1-9/16	1/4	**153T-0118**
40.00	1.5748	—	1/4	**153T-40**
40.48	1.5938	1-19/32	1/4	**153T-0119**
41.00	1.6142	—	1/4	**153T-41**
41.28	1.6250	1-5/8	1/4	**153T-0120**
42.00	1.6535	—	1/4	**153T-42**
42.07	1.6563	1-21/32	1/4	**153T-0121**
42.86	1.6875	1-11/16	1/4	**153T-0122**
43.00	1.6929	—	1/4	**153T-43**
43.66	1.7188	1-23/32	1/4	**153T-0123**
44.00	1.7323	—	1/4	**153T-44**
44.45	1.7500	1-3/4	1/4	**153T-0124**
45.00	1.7717	—	1/4	**153T-45**
45.25	1.7813	1-25/32	1/4	**153T-0125**
45.50	1.7913	—	1/4	**153T-45.5**
45.64	1.7970	—	1/4	**153T-1.797**
46.00	1.8110	—	1/4	**153T-46**
46.04	1.8125	1-13/16	1/4	**153T-0126**
46.83	1.8438	1-27/32	1/4	**153T-0127**
47.00	1.8504	—	1/4	**153T-47**
47.63	1.8750	1-7/8	1/4	**153T-0128**

A30: 112 - 143



A30: 82 - 85



A30: 4 - 6



HI, HR, CR, SK, BR, CI, NC, WC, TC, CN, IN, NP, RN

Conditionnement à la pièce.

Les revêtements non listés ci-dessus peuvent être fournis en tant que standards non stockés.

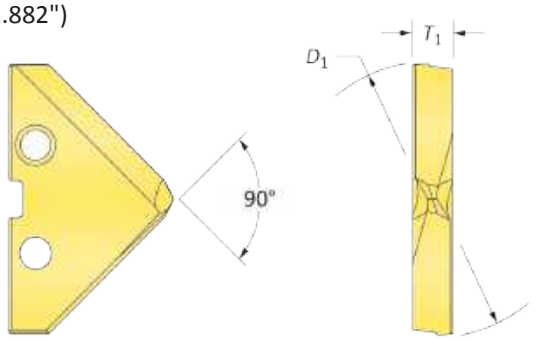
TiN = 153T-XXXX	**TiAlN** = 153A-XXXX
TiCN = 153N-XXXX	**AM200®** = 153H-XXXX

Lames T-A

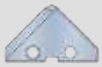
Série 3 | HSS | Plage de diamètre : 34.36 mm - 47.80 mm (1.353" - 1.882")



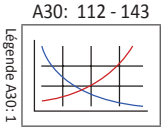
90° Pointage chanfreinage



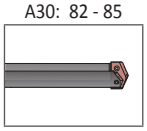
Lames HSS – Super Cobalt

Lame				Référence		
D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	T_1	 TiN	 TiAlN	 TiCN
35.72	1.4063	1-13/32	1/4	**153T-0113-SP**	**153A-0113-SP**	**153N-0113-SP**
36.00	1.4173	—	1/4	**153T-36-SP**	**153A-36-SP**	**153N-36-SP**
36.51	1.4375	1-7/16	1/4	**153T-0114-SP**	**153A-0114-SP**	**153N-0114-SP**
37.00	1.4567	—	1/4	**153T-37-SP**	**153A-37-SP**	**153N-37-SP**
37.31	1.4688	1-15/32	1/4	**153T-0115-SP**	**153A-0115-SP**	**153N-0115-SP**
38.00	1.4961	—	1/4	**153T-38-SP**	**153A-38-SP**	**153N-38-SP**
38.10	1.5000	1-1/2	1/4	**153T-0116-SP**	**153A-0116-SP**	**153N-0116-SP**
38.90	1.5313	1-17/32	1/4	**153T-0117-SP**	**153A-0117-SP**	**153N-0117-SP**
39.00	1.5354	—	1/4	**153T-39-SP**	**153A-39-SP**	**153N-39-SP**
39.29	1.5470	—	1/4	**153T-1.547-SP**	**153A-1.547-SP**	**153N-1.547-SP**
39.69	1.5625	1-9/16	1/4	**153T-0118-SP**	**153A-0118-SP**	**153N-0118-SP**
40.00	1.5748	—	1/4	**153T-40-SP**	**153A-40-SP**	**153N-40-SP**
40.48	1.5938	1-19/32	1/4	**153T-0119-SP**	**153A-0119-SP**	**153N-0119-SP**
41.00	1.6142	—	1/4	**153T-41-SP**	**153A-41-SP**	**153N-41-SP**
41.28	1.6250	1-5/8	1/4	**153T-0120-SP**	**153A-0120-SP**	**153N-0120-SP**
42.00	1.6535	—	1/4	**153T-42-SP**	**153A-42-SP**	**153N-42-SP**
42.07	1.6563	1-21/32	1/4	**153T-0121-SP**	**153A-0121-SP**	**153N-0121-SP**
42.86	1.6875	1-11/16	1/4	**153T-0122-SP**	**153A-0122-SP**	**153N-0122-SP**
43.00	1.6929	—	1/4	**153T-43-SP**	**153A-43-SP**	**153N-43-SP**
43.66	1.7188	1-23/32	1/4	**153T-0123-SP**	**153A-0123-SP**	**153N-0123-SP**
44.00	1.7323	—	1/4	**153T-44-SP**	**153A-44-SP**	**153N-44-SP**
44.45	1.7500	1-3/4	1/4	**153T-0124-SP**	**153A-0124-SP**	**153N-0124-SP**
45.00	1.7717	—	1/4	**153T-45-SP**	**153A-45-SP**	**153N-45-SP**
45.25	1.7813	1-25/32	1/4	**153T-0125-SP**	**153A-0125-SP**	**153N-0125-SP**
45.50	1.7913	—	1/4	**153T-45.5-SP**	**153A-45.5-SP**	**153N-45.5-SP**
45.64	1.7970	—	1/4	**153T-1.797-SP**	**153A-1.797-SP**	**153N-1.797-SP**
46.00	1.8110	—	1/4	**153T-46-SP**	**153A-46-SP**	**153N-46-SP**
46.04	1.8125	1-13/16	1/4	**153T-0126-SP**	**153A-0126-SP**	**153N-0126-SP**
46.83	1.8438	1-27/32	1/4	**153T-0127-SP**	**153A-0127-SP**	**153N-0127-SP**
47.00	1.8504	—	1/4	**153T-47-SP**	**153A-47-SP**	**153N-47-SP**
47.63	1.8750	1-7/8	1/4	**153T-0128-SP**	**153A-0128-SP**	**153N-0128-SP**

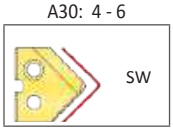
A30: 112 - 143



A30: 82 - 85



A30: 4 - 6



Conditionnement à la pièce.

Les revêtements non listés ci-dessus peuvent être fournis en tant que standards non stockés.

TiN = 153T-XXXX	**TiAlN** = 153A-XXXX
TiCN = 153N-XXXX	**AM200®** = 153H-XXXX

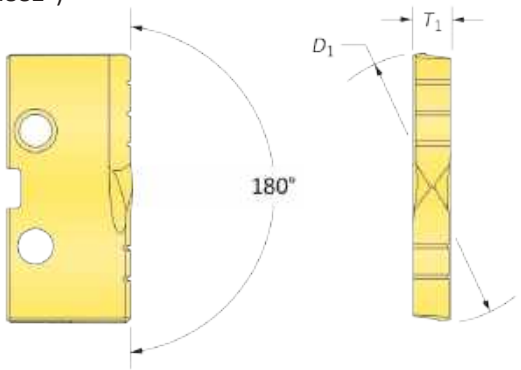
www.alliedmachine.com | +44 (0) 1384 400 900 | enquiries.eu@alliedmachine.com

Lames T-A

Série 3 | HSS | Plage de diamètre : 34.36 mm - 47.80 mm (1.353" - 1.882")



Fond plat

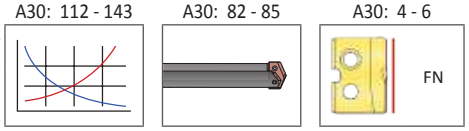


Lames HSS – Super Cobalt

Lame				Référence
D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	T_1	TiN
35.72	1.4063	1-13/32	1/4	**153T-0113-FB**
36.00	1.4173	—	1/4	**153T-36-FB**
36.51	1.4375	1-7/16	1/4	**153T-0114-FB**
37.00	1.4567	—	1/4	**153T-37-FB**
37.31	1.4688	1-15/32	1/4	**153T-0115-FB**
38.00	1.4961	—	1/4	**153T-38-FB**
38.10	1.5000	1-1/2	1/4	**153T-0116-FB**
38.90	1.5313	1-17/32	1/4	**153T-0117-FB**
39.00	1.5354	—	1/4	**153T-39-FB**
39.29	1.5470	—	1/4	**153T-1.547-FB**
39.69	1.5625	1-9/16	1/4	**153T-0118-FB**
40.00	1.5748	—	1/4	**153T-40-FB**
40.48	1.5938	1-19/32	1/4	**153T-0119-FB**
41.00	1.6142	—	1/4	**153T-41-FB**
41.28	1.6250	1-5/8	1/4	**153T-0120-FB**
42.00	1.6535	—	1/4	**153T-42-FB**
42.07	1.6563	1-21/32	1/4	**153T-0121-FB**
42.86	1.6875	1-11/16	1/4	**153T-0122-FB**
43.00	1.6929	—	1/4	**153T-43-FB**
43.66	1.7188	1-23/32	1/4	**153T-0123-FB**
44.00	1.7323	—	1/4	**153T-44-FB**
44.45	1.7500	1-3/4	1/4	**153T-0124-FB**
45.00	1.7717	—	1/4	**153T-45-FB**
45.25	1.7813	1-25/32	1/4	**153T-0125-FB**
45.50	1.7913	—	1/4	**153T-45.5-FB**
45.64	1.7970	—	1/4	**153T-1.797-FB**
46.00	1.8110	—	1/4	**153T-46-FB**
46.04	1.8125	1-13/16	1/4	**153T-0126-FB**
46.83	1.8438	1-27/32	1/4	**153T-0127-FB**
47.00	1.8504	—	1/4	**153T-47-FB**
47.63	1.8750	1-7/8	1/4	**153T-0128-FB**

A30: 112 - 143 | A30: 82 - 85 | A30: 4 - 6

Légende A30: 1



Conditionnement à la pièce.

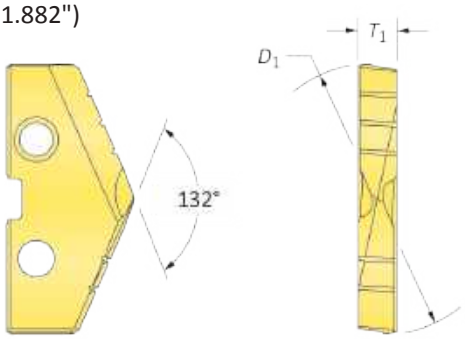
Les revêtements non listés ci-dessus peuvent être fournis en tant que standards non stockés.

TiN = 153T-XXXX	**TiAlN** = 153A-XXXX
TiCN = 153N-XXXX	**AM200®** = 153H-XXXX

Lames T-A

Série 3 | Carbure | Plage de diamètre : 34.36 mm - 47.80 mm (1.353" - 1.882")

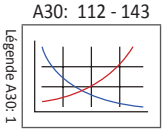




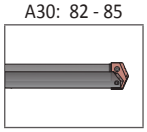
Lames Carbure – K20 (C2)

Lame				Référence	
D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	T_1	 TiN	 TiAlN
35.72	1.4063	1-13/32	1/4	**1C23T-0113**	**1C23A-0113**
36.00	1.4173	—	1/4	**1C23T-36**	**1C23A-36**
36.51	1.4375	1-7/16	1/4	**1C23T-0114**	**1C23A-0114**
37.00	1.4567	—	1/4	**1C23T-37**	**1C23A-37**
37.31	1.4688	1-15/32	1/4	**1C23T-0115**	**1C23A-0115**
38.00	1.4961	—	1/4	**1C23T-38**	**1C23A-38**
38.10	1.5000	1-1/2	1/4	**1C23T-0116**	**1C23A-0116**
38.90	1.5313	1-17/32	1/4	**1C23T-0117**	**1C23A-0117**
39.00	1.5354	—	1/4	**1C23T-39**	**1C23A-39**
39.29	1.5470	—	1/4	**1C23T-1.547**	**1C23A-1.547**
39.69	1.5625	1-9/16	1/4	**1C23T-0118**	**1C23A-0118**
40.00	1.5748	—	1/4	**1C23T-40**	**1C23A-40**
40.48	1.5938	1-19/32	1/4	**1C23T-0119**	**1C23A-0119**
41.00	1.6142	—	1/4	**1C23T-41**	**1C23A-41**
41.28	1.6250	1-5/8	1/4	**1C23T-0120**	**1C23A-0120**
42.00	1.6535	—	1/4	**1C23T-42**	**1C23A-42**
42.07	1.6563	1-21/32	1/4	**1C23T-0121**	**1C23A-0121**
42.86	1.6875	1-11/16	1/4	**1C23T-0122**	**1C23A-0122**
43.00	1.6929	—	1/4	**1C23T-43**	**1C23A-43**
43.66	1.7188	1-23/32	1/4	**1C23T-0123**	**1C23A-0123**
44.00	1.7323	—	1/4	**1C23T-44**	**1C23A-44**
44.45	1.7500	1-3/4	1/4	**1C23T-0124**	**1C23A-0124**
45.00	1.7717	—	1/4	**1C23T-45**	**1C23A-45**
45.25	1.7813	1-25/32	1/4	**1C23T-0125**	**1C23A-0125**
45.50	1.7913	—	1/4	**1C23T-45.5**	**1C23A-45.5**
45.64	1.7970	—	1/4	**1C23T-1.797**	**1C23A-1.797**
46.00	1.8110	—	1/4	**1C23T-46**	**1C23A-46**
46.04	1.8125	1-13/16	1/4	**1C23T-0126**	**1C23A-0126**
46.83	1.8438	1-27/32	1/4	**1C23T-0127**	**1C23A-0127**
47.00	1.8504	—	1/4	**1C23T-47**	**1C23A-47**
47.63	1.8750	1-7/8	1/4	**1C23T-0128**	**1C23A-0128**

A30: 112 - 143



A30: 82 - 85



A30: 4 - 6



HI, HR, CR, SK, NP, IN, RN, CN, BR, NC, WC, TC, BT

Conditionnement à la pièce.

Les revêtements non listés ci-dessus peuvent être fournis en tant que standards non stockés.

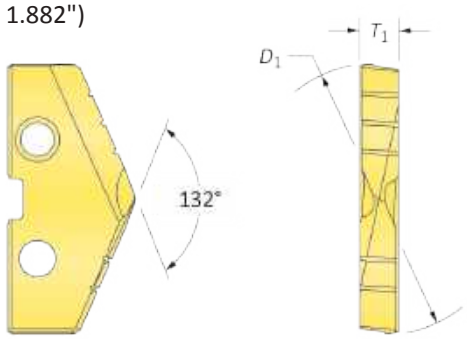
TiN = 1C23T-XXXX	**TiAlN** = 1C23A-XXXX
TiCN = 1C23N-XXXX	**AM200®** = 1C23H-XXXX

www.alliedmachine.com | +44 (0) 1384 400 900 | enquiries.eu@alliedmachine.com

Lames T-A

Série 3 | Carbure | Plage de diamètre : 34.36 mm - 47.80 mm (1.353" - 1.882")



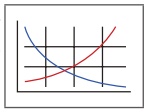


Lames Carbure – P40 (C5)

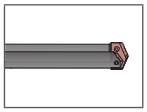
Lame				Référence	
D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	T_1	 TiN	 TiAlN
35.72	1.4063	1-13/32	1/4	**1C53T-0113**	**1C53A-0113**
36.00	1.4173	—	1/4	**1C53T-36**	**1C53A-36**
36.51	1.4375	1-7/16	1/4	**1C53T-0114**	**1C53A-0114**
37.00	1.4567	—	1/4	**1C53T-37**	**1C53A-37**
37.31	1.4688	1-15/32	1/4	**1C53T-0115**	**1C53A-0115**
38.00	1.4961	—	1/4	**1C53T-38**	**1C53A-38**
38.10	1.5000	1-1/2	1/4	**1C53T-0116**	**1C53A-0116**
38.90	1.5313	1-17/32	1/4	**1C53T-0117**	**1C53A-0117**
39.00	1.5354	—	1/4	**1C53T-39**	**1C53A-39**
39.29	1.5470	—	1/4	**1C53T-1.547**	**1C53A-1.547**
39.69	1.5625	1-9/16	1/4	**1C53T-0118**	**1C53A-0118**
40.00	1.5748	—	1/4	**1C53T-40**	**1C53A-40**
40.48	1.5938	1-19/32	1/4	**1C53T-0119**	**1C53A-0119**
41.00	1.6142	—	1/4	**1C53T-41**	**1C53A-41**
41.28	1.6250	1-5/8	1/4	**1C53T-0120**	**1C53A-0120**
42.00	1.6535	—	1/4	**1C53T-42**	**1C53A-42**
42.07	1.6563	1-21/32	1/4	**1C53T-0121**	**1C53A-0121**
42.86	1.6875	1-11/16	1/4	**1C53T-0122**	**1C53A-0122**
43.00	1.6929	—	1/4	**1C53T-43**	**1C53A-43**
43.66	1.7188	1-23/32	1/4	**1C53T-0123**	**1C53A-0123**
44.00	1.7323	—	1/4	**1C53T-44**	**1C53A-44**
44.45	1.7500	1-3/4	1/4	**1C53T-0124**	**1C53A-0124**
45.00	1.7717	—	1/4	**1C53T-45**	**1C53A-45**
45.25	1.7813	1-25/32	1/4	**1C53T-0125**	**1C53A-0125**
45.50	1.7913	—	1/4	**1C53T-45.5**	**1C53A-45.5**
45.64	1.7970	—	1/4	**1C53T-1.797**	**1C53A-1.797**
46.00	1.8110	—	1/4	**1C53T-46**	**1C53A-46**
46.04	1.8125	1-13/16	1/4	**1C53T-0126**	**1C53A-0126**
46.83	1.8438	1-27/32	1/4	**1C53T-0127**	**1C53A-0127**
47.00	1.8504	—	1/4	**1C53T-47**	**1C53A-47**
47.63	1.8750	1-7/8	1/4	**1C53T-0128**	**1C53A-0128**

A30: 112 - 143

Légende A30: 1



A30: 82 - 85



A30: 4 - 6



HI, HR, CR, SK, NP, IN, RN, CN, BR, NC, WC, TC, BT

Conditionnement à la pièce.

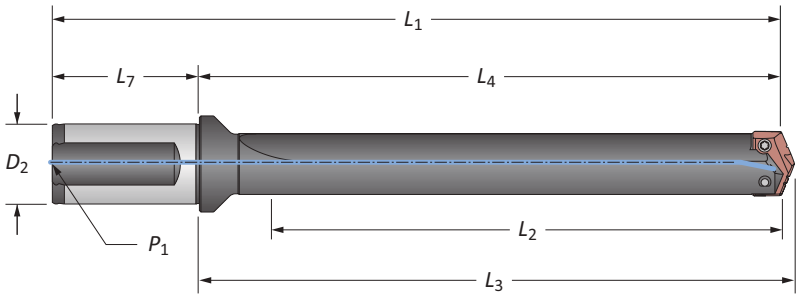
Les revêtements non listés ci-dessus peuvent être fournis en tant que standards non stockés.

TiN = 1C53T-XXXX	**TiAlN** = 1C53A-XXXX
TiCN = 1C53N-XXXX	**AM200®** = 1C53H-XXXX

Porte-outils T-A

Série 3 | Foret à colerette | Plage de diamètre : 34.36 mm - 47.80 mm (1.353" - 1.882")



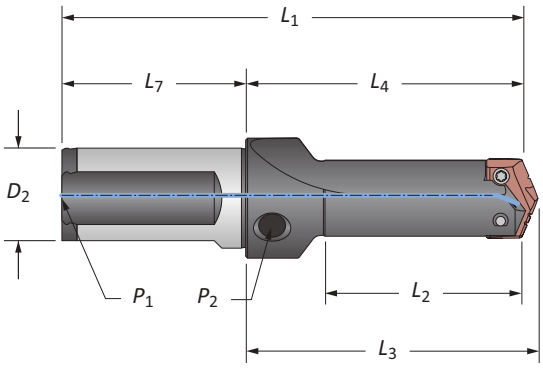


Goujure droite

	Longueur	Corps L_2	Corps L_4	Corps L_3	Corps L_1	Queue D_2	Queue L_7	Queue P_1	Référence
ⓜ	Court	114.6	173.1	177.8	243.1	40	70.0	1/4 BSPT	**22030S-40FM**
ⓜ	Extended	343.2	401.7	406.4	471.7	40	70.0	1/4 BSPT	⚠ **25030S-40FM**
ⓜ	XL	552.8	611.2	616.0	681.2	40	70.0	1/4 BSPT	⚠ **27030S-40FM**
ⓜ	3XL	781.4	839.8	844.6	909.8	40	70.0	1/4 BSPT	⚠ **29030S-40FM**
ⓘ	Court	4.512	6.813	7.000	9.501	1-1/2	2.688	1/4 NPT	**22030S-150F**
ⓘ	Intermédiaire	6.262	8.563	8.750	11.251	1-1/2	2.688	1/4 NPT	**23030S-150F**
ⓘ	Standard	8.012	10.313	10.500	13.001	1-1/2	2.688	1/4 NPT	**24030S-150F**

NOTE : Les porte-outils Extra-court ont un filetage latéral de 1/4" (P2*)*



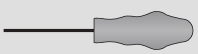
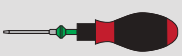


Goujure droite (Extra-court)

	Longueur	Corps L_2	Corps L_4	Corps L_3	Corps L_1	Queue D_2	Queue L_7	Queue P_1	Référence
ⓜ	Extra-court	97.7	125.0	129.8	195.0	40	70.0	1/4 BSPT	**21030S-40FM**
ⓘ	Extra-court	3.846	4.922	5.109	7.610	1-1/2	2.688	1/4 NPT	**21030S-150F**

NOTE : Les porte-outils Extra-court ont un filetage latéral de 1/4" (P2*)*

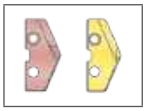
Accessoires

 Vis pour Lames	 Vis de verrouillage nylon	 Tournevis	 Tournevis à serrage préréglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible*
7514-IP20-1	7514N-IP20-1	8IP-20	–	–	1370 N-cm (121.3 in-lbs)

*Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.

A30: 74 - 81

Légende A30: 1



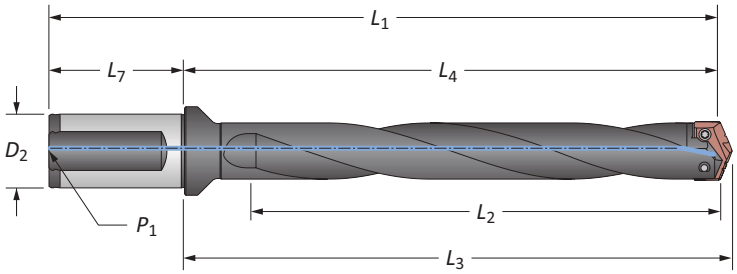
ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)
Vis conditionnées par sachet de 10.

⚠ **AVERTISSEMENT** Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A30 : 146 du catalogue. Visitez **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.

Porte-outils T-A

Série 3 | Foret à colerette | Plage de diamètre : 34.36 mm - 47.80 mm (1.353" - 1.882")

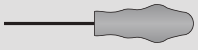
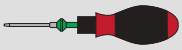




Goujure hélicoïdale

	Longueur	Corps L_2	Corps L_4	Corps L_3	Corps L_1	Queue D_2	Queue L_7	Queue P_1	Référence
ⓜ	Intermédiaire	185.7	217.5	222.3	287.5	40	70.0	1/4 BSPT	**23030H-40FM**
	Standard	230.2	262.0	266.7	332.0	40	70.0	1/4 BSPT	**24030H-40FM**
ⓘ	Intermédiaire	7.312	8.563	8.750	11.251	1-1/2	2.688	1/4 NPT	**23030H-150F**
	Standard	9.062	10.313	10.500	13.001	1-1/2	2.688	1/4 NPT	**24030H-150F**

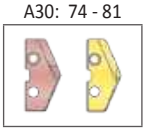
Accessoires

 Vis pour Lames	 Vis de verrouillage nylon	 Tournevis	 Tournevis à serrage préréglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible*
7514-IP20-1	7514N-IP20-1	8IP-20	–	–	1370 N-cm (121.3 in-lbs)

*Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.

A30: 74 - 81

Légende A30: 1



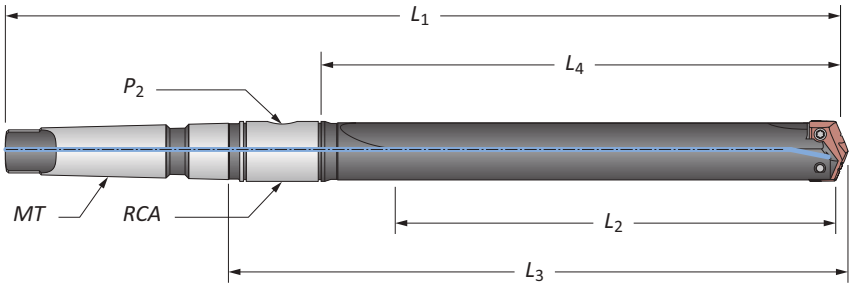
ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)
Vis conditionnées par sachet de 10.

⚠ AVERTISSEMENT Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A30 : 146 du catalogue. Visitez **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.

Porte-outils T-A

Série 3 | Queue CM à tenon | Plage de diamètre : 34.36 mm - 47.80 mm (1.353" - 1.882")



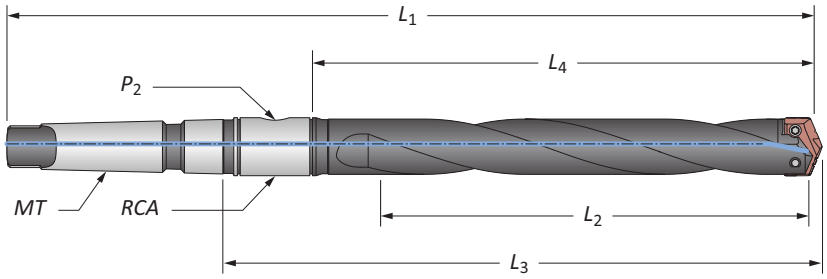


Goujure droite

	Longueur	Corps L_2	Corps L_4	Corps L_3	Corps L_1	Queue *MT**	Queue P_2	Queue RCA	Référence
ⓜ	Court	110.0	152.4	206.3	319.1	#4 MT ISO	1/4 BSPT	2T-4SRM	**22030S-004M**
ⓜ	Extended	338.6	381.0	434.9	547.7	#4 MT ISO	1/4 BSPT	2T-4SRM	⚠ **25030S-004M**
ⓜ	XL	548.1	590.6	644.5	757.2	#4 MT ISO	1/4 BSPT	2T-4SRM	⚠ **27030S-004M**
ⓜ	3XL	776.7	819.2	873.1	985.8	#4 MT ISO	1/4 BSPT	2T-4SRM	⚠ **29030S-004M**
ⓘ	Court	4.391	6.000	8.124	12.562	#4 MT	1/4 NPT	2T-4SR	**22030S-004I**
ⓘ	Court	4.048	6.000	8.124	13.812	#5 MT	1/4 NPT	2T-5SR	**22030S-005I**
ⓘ	Intermédiaire	6.141	7.750	9.874	14.312	#4 MT	1/4 NPT	2T-4SR	**23030S-004I**
ⓘ	Standard	7.891	9.500	11.624	16.062	#4 MT	1/4 NPT	2T-4SR	**24030S-004I**
ⓘ	Standard	7.548	9.500	11.624	17.312	#5 MT	1/4 NPT	2T-5SR	**24030S-005I**
ⓘ	Extended	13.391	15.000	17.124	21.562	#4 MT	1/4 NPT	2T-4SR	⚠ **25030S-004I**
ⓘ	XL	21.641	23.250	25.374	29.812	#4 MT	1/4 NPT	2T-4SR	⚠ **27030S-004I**
ⓘ	3XL	30.641	32.250	34.374	38.812	#4 MT	1/4 NPT	2T-4SR	⚠ **29030S-004I**

*Par ISO 296 type BEK.





Goujure hélicoïdale

	Longueur	Corps L_2	Corps L_4	Corps L_3	Corps L_1	Queue *MT**	Queue P_2	Queue RCA	Référence
ⓜ	Intermédiaire	Intermédiaire	179.8	196.9	250.8	363.5	#4 MT ISO	1/4 BSPT	**23030H-004M**
ⓜ	Standard	Standard	224.3	241.3	295.2	408.0	#4 MT ISO	1/4 BSPT	**24030H-004M**

*Par ISO 296 type BEK.

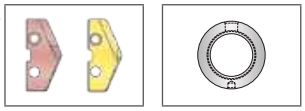
Accessoires

 Vis pour Lames	 Vis de verrouillage nylon	 Tournevis	 Tournevis à serrage préréglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible*
7514-IP20-1	7514N-IP20-1	8IP-20	–	–	1370 N-cm (121.3 in-lbs)

*Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.

A30: 74 - 81 | A30: 85 & 110

Légende A30: 1



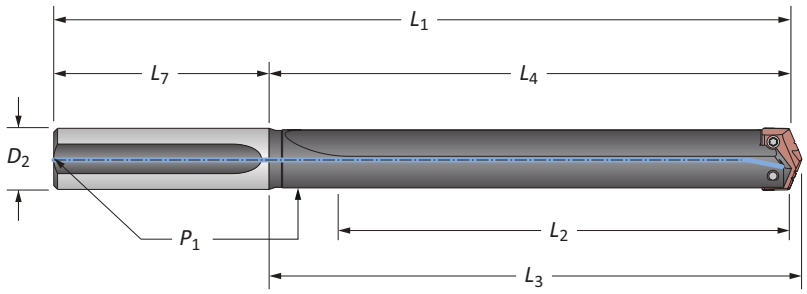
ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)
Vis conditionnées par sachet de 10.

⚠ **AVERTISSEMENT** Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A30 : 146 du catalogue. Visitez **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.

Porte-outils T-A

Série 3 | Queue droite | Plage de diamètre : 34.36 mm - 47.80 mm (1.353" - 1.882")





Goujure droite

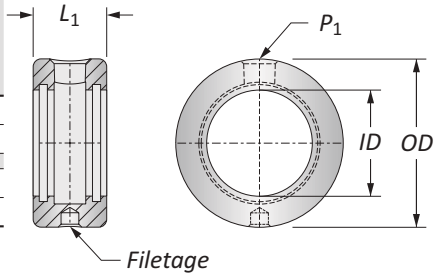
	Longueur	Corps L_2	Corps L_4	Corps L_3	Corps L_1	Queue D_2	Queue L_7	Queue P_1	Référence
	Court	4.320	6.000	6.187	10.000	1-1/4	4.000	1/4 NPT	**22030S-125L**
	Court	3.838	6.000	6.187	10.000	1-1/2	4.000	1/4 NPT	**22030S-150L**
	Intermédiaire	5.798	7.750	7.937	11.750	1-1/2	4.000	1/4 NPT	**23030S-150L**
ⓘ	Standard	7.820	9.500	9.687	13.500	1-1/4	4.000	1/4 NPT	**24030S-125L**
ⓘ	Standard	7.548	9.500	9.687	13.500	1-1/2	4.000	1/4 NPT	**24030S-150L**
	Extended	13.320	15.000	15.187	19.000	1-1/4	4.000	1/4 NPT	⚠ **25030S-125L**
	XL	21.088	23.250	23.437	27.250	1-1/2	4.000	1/4 NPT	⚠ **27030S-150L**
	3XL	30.088	32.250	32.437	36.250	1-1/2	4.000	1/4 NPT	⚠ **29030S-150L**

Accessoires T-A

Série 3 | Joint tournant | Vis Torx® Plus

Joint tournant (RCA) et accessoires

	ID	OD	L_1	Filetage tige	P_1	Référence	Joints O RCA Kit Référence*	Joints O RCA Remplacements
ⓜ	31.8	63.5	34.9	M10 x 1.50	1/4 BSPT	⚠ **2T-4SRM**	2T1-4SR	2T1-4OR-10
ⓜ	44.5	76.2	34.9	M10 x 1.50	1/4 BSPT	⚠ **2T-5SRM**	2T1-5SR	2T1-5OR-10
ⓘ	1.250	2.500	1.375	3/8" - 16	1/4 NPT	⚠ **2T-4SR**	2T1-4SR	2T1-4OR-10
ⓘ	1.750	3.000	1.375	3/8" - 16	1/4 NPT	⚠ **2T-5SR**	2T1-5SR	2T1-5OR-10



*Le kit de réparation comprend (2) joints O, (2) circlips, and (2) rondelle de butée.
⚠ Se référer à la page A30: 110 pour l'assemblage du RCA et les informations de sécurité.

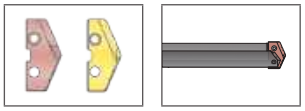
Accessoires

 Vis pour Lames	 Vis de verrouillage nylon	 Tournevis	 Tournevis à serrage préréglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible*
7514-IP20-1	7514N-IP20-1	8IP-20	–	–	1370 N-cm (121.3 in-lbs)

*Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.

A30: 74 - 81 | A30: 82 - 85

Légende A30: 1



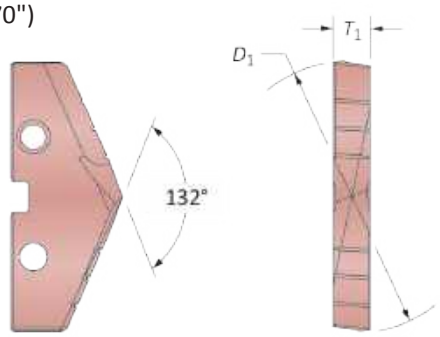
ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)
Plaquettes vendues séparément.
Vis conditionnées par sachet de 10.
Joints O conditionnées par sachet de 10.

⚠ **AVERTISSEMENT** Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A30 : 146 du catalogue. Visitez **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.

Lames GEN2 T-A

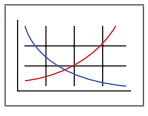
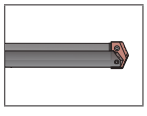
Série 4 | HSS | Plage de diamètre : 46.99 mm - 65.28 mm (1.850" - 2.570")





Lames HSS – Super Cobalt

Lame				Référence	
D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	T_1	 AM200®	 TiN
48.00	1.8898	—	5/16	**454H-48**	**454T-48**
48.42	1.9063	1-29/32	5/16	**454H-0129**	**454T-0129**
49.00	1.9291	—	5/16	**454H-49**	**454T-49**
49.21	1.9375	1-15/16	5/16	**454H-0130**	**454T-0130**
50.00	1.9685	—	5/16	**454H-50**	**454T-50**
50.01	1.9688	1-31/32	5/16	**454H-0131**	**454T-0131**
50.80	2.0000	2	5/16	**454H-0200**	**454T-0200**
51.00	2.0079	—	5/16	**454H-51**	**454T-51**
51.60	2.0313	2-1/32	5/16	**454H-0201**	**454T-0201**
52.00	2.0472	2-3/64	5/16	**454H-52**	**454T-52**
52.39	2.0625	2-1/16	5/16	**454H-0202**	**454T-0202**
53.00	2.0866	—	5/16	**454H-53**	**454T-53**
53.18	2.0938	2-3/32	5/16	**454H-0203**	**454T-0203**
53.98	2.1250	2-1/8	5/16	**454H-0204**	**454T-0204**
54.00	2.1260	—	5/16	**454H-54**	**454T-54**
54.77	2.1563	2-5/32	5/16	**454H-0205**	**454T-0205**
55.00	2.1654	—	5/16	**454H-55**	**454T-55**
55.56	2.1875	2-3/16	5/16	**454H-0206**	**454T-0206**
56.00	2.2047	—	5/16	**454H-56**	**454T-56**
56.36	2.2188	2-7/32	5/16	**454H-0207**	**454T-0207**
57.00	2.2441	—	5/16	**454H-57**	**454T-57**
57.15	2.2500	2-1/4	5/16	**454H-0208**	**454T-0208**
57.95	2.2813	2-9/32	5/16	**454H-0209**	**454T-0209**
58.00	2.2835	—	5/16	**454H-58**	**454T-58**
58.74	2.3125	2-5/16	5/16	**454H-0210**	**454T-0210**
59.00	2.3228	—	5/16	**454H-59**	**454T-59**
59.53	2.3438	2-11/32	5/16	**454H-0211**	**454T-0211**
60.00	2.3622	—	5/16	**454H-60**	**454T-60**
60.33	2.3750	2-3/8	5/16	**454H-0212**	**454T-0212**
61.00	2.4016	—	5/16	**454H-61**	**454T-61**
61.12	2.4063	2-13/32	5/16	**454H-0213**	**454T-0213**
61.91	2.4375	2-7/16	5/16	**454H-0214**	**454T-0214**
62.00	2.4409	—	5/16	**454H-62**	**454T-62**
62.71	2.4688	2-15/32	5/16	**454H-0215**	**454T-0215**
63.00	2.4803	—	5/16	**454H-63**	**454T-63**
63.50	2.5000	2-1/2	5/16	**454H-0216**	**454T-0216**
64.00	2.5197	—	5/16	**454H-64**	**454T-64**
64.30	2.5313	2-17/32	5/16	**454H-0217**	**454T-0217**
65.00	2.5591	—	5/16	**454H-65**	**454T-65**
65.09	2.5625	2-9/16	5/16	**454H-0218**	**454T-0218**

A30: 112 - 143
Légende A30: 1

A30: 90 - 92

A30: 4 - 6

HE, HI, HR, CR, SK, BR, CI, NC, WC

Conditionnement à la pièce.

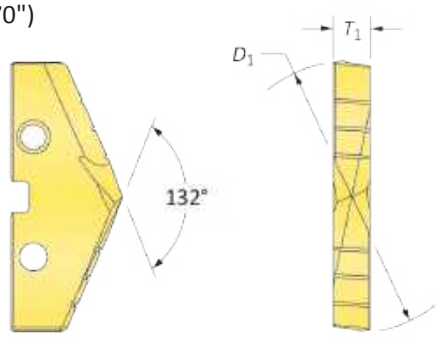
Les revêtements non listés ci-dessus peuvent être fournis en tant que standards non stockés.

TiN = 454T-XXXX	**TiAlN** = 454A-XXXX
TiCN = 454N-XXXX	**AM200®** = 454H-XXXX

Lames GEN2 T-A

Série 4 | HSS | Plage de diamètre : 46.99 mm - 65.28 mm (1.850" - 2.570")

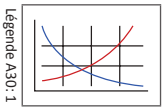




Lames HSS – HSS

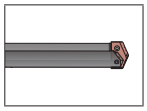
Lame				Référence
D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	T_1	TiN
48.00	1.8898	—	5/16	**434T-48**
48.42	1.9063	1-29/32	5/16	**434T-0129**
49.00	1.9291	—	5/16	**434T-49**
49.21	1.9375	1-15/16	5/16	**434T-0130**
50.00	1.9685	—	5/16	**434T-50**
50.01	1.9688	1-31/32	5/16	**434T-0131**
50.80	2.0000	2	5/16	**434T-0200**
51.00	2.0079	—	5/16	**434T-51**
51.60	2.0313	2-1/32	5/16	**434T-0201**
52.00	2.0472	2-3/64	5/16	**434T-52**
52.39	2.0625	2-1/16	5/16	**434T-0202**
53.00	2.0866	—	5/16	**434T-53**
53.18	2.0938	2-3/32	5/16	**434T-0203**
53.98	2.1250	2-1/8	5/16	**434T-0204**
54.00	2.1260	—	5/16	**434T-54**
54.77	2.1563	2-5/32	5/16	**434T-0205**
55.00	2.1654	—	5/16	**434T-55**
55.56	2.1875	2-3/16	5/16	**434T-0206**
56.00	2.2047	—	5/16	**434T-56**
56.36	2.2188	2-7/32	5/16	**434T-0207**
57.00	2.2441	—	5/16	**434T-57**
57.15	2.2500	2-1/4	5/16	**434T-0208**
57.95	2.2813	2-9/32	5/16	**434T-0209**
58.00	2.2835	—	5/16	**434T-58**
58.74	2.3125	2-5/16	5/16	**434T-0210**
59.00	2.3228	—	5/16	**434T-59**
59.53	2.3438	2-11/32	5/16	**434T-0211**
60.00	2.3622	—	5/16	**434T-60**
60.33	2.3750	2-3/8	5/16	**434T-0212**
61.00	2.4016	—	5/16	**434T-61**
61.12	2.4063	2-13/32	5/16	**434T-0213**
61.91	2.4375	2-7/16	5/16	**434T-0214**
62.00	2.4409	—	5/16	**434T-62**
62.71	2.4688	2-15/32	5/16	**434T-0215**
63.00	2.4803	—	5/16	**434T-63**
63.50	2.5000	2-1/2	5/16	**434T-0216**
64.00	2.5197	—	5/16	**434T-64**
64.30	2.5313	2-17/32	5/16	**434T-0217**
65.00	2.5591	—	5/16	**434T-65**
65.09	2.5625	2-9/16	5/16	**434T-0218**

A30: 112 - 143



Légende A30: 1

A30: 90 - 92



A30: 4 - 6



HE, HI, HR, CR, SK, BR, CI, NC, WC

Conditionnement à la pièce.

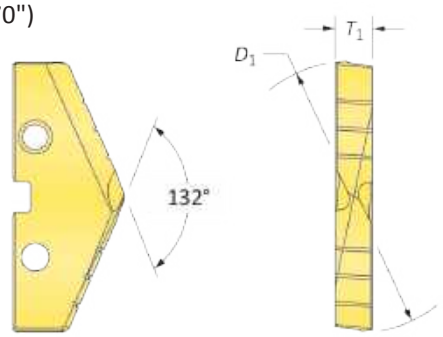
Les revêtements non listés ci-dessus peuvent être fournis en tant que standards non stockés.

TiN = 434YT-XXXX	**TiAlN** = 434A-XXXX
TiCN = 434N-XXXX	**AM200®** = 434YH-XXXX

Lames T-A

Série 4 | HSS | Plage de diamètre : 46.99 mm - 65.28 mm (1.850" - 2.570")

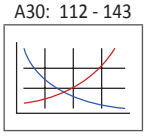




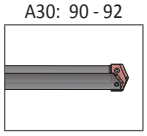
Lames HSS – Super Cobalt

Lame				Référence
D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	T_1	TiN
48.00	1.8898	—	5/16	**154T-48**
48.42	1.9063	1-29/32	5/16	**154T-0129**
49.00	1.9291	—	5/16	**154T-49**
49.21	1.9375	1-15/16	5/16	**154T-0130**
50.00	1.9685	—	5/16	**154T-50**
50.01	1.9688	1-31/32	5/16	**154T-0131**
50.80	2.0000	2	5/16	**154T-0200**
51.00	2.0079	—	5/16	**154T-51**
51.60	2.0313	2-1/32	5/16	**154T-0201**
52.00	2.0472	2-3/64	5/16	**154T-52**
52.39	2.0625	2-1/16	5/16	**154T-0202**
53.00	2.0866	—	5/16	**154T-53**
53.18	2.0938	2-3/32	5/16	**154T-0203**
53.98	2.1250	2-1/8	5/16	**154T-0204**
54.00	2.1260	—	5/16	**154T-54**
54.77	2.1563	2-5/32	5/16	**154T-0205**
55.00	2.1654	—	5/16	**154T-55**
55.56	2.1875	2-3/16	5/16	**154T-0206**
56.00	2.2047	—	5/16	**154T-56**
56.36	2.2188	2-7/32	5/16	**154T-0207**
57.00	2.2441	—	5/16	**154T-57**
57.15	2.2500	2-1/4	5/16	**154T-0208**
57.95	2.2813	2-9/32	5/16	**154T-0209**
58.00	2.2835	—	5/16	**154T-58**
58.74	2.3125	2-5/16	5/16	**154T-0210**
59.00	2.3228	—	5/16	**154T-59**
59.53	2.3438	2-11/32	5/16	**154T-0211**
60.00	2.3622	—	5/16	**154T-60**
60.33	2.3750	2-3/8	5/16	**154T-0212**
61.00	2.4016	—	5/16	**154T-61**
61.12	2.4063	2-13/32	5/16	**154T-0213**
61.91	2.4375	2-7/16	5/16	**154T-0214**
62.00	2.4409	—	5/16	**154T-62**
62.71	2.4688	2-15/32	5/16	**154T-0215**
63.00	2.4803	—	5/16	**154T-63**
63.50	2.5000	2-1/2	5/16	**154T-0216**
64.00	2.5197	—	5/16	**154T-64**
64.30	2.5313	2-17/32	5/16	**154T-0217**
65.00	2.5591	—	5/16	**154T-65**
65.09	2.5625	2-9/16	5/16	**154T-0218**

A30: 112 - 143



A30: 90 - 92



A30: 4 - 6



HI, HR, CR, SK, BR, CI, NC, WC, TC

Conditionnement à la pièce.

Les revêtements non listés ci-dessus peuvent être fournis en tant que standards non stockés.

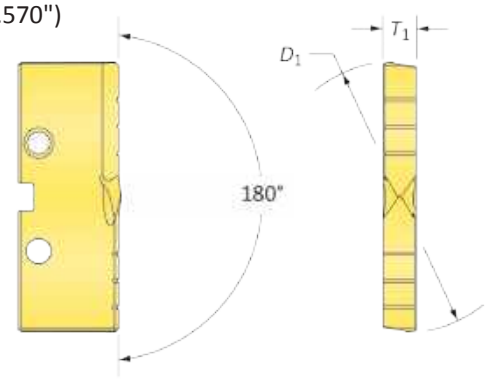
TiN = 154T-XXXX	**TiAlN** = 154A-XXXX
TiCN = 154N-XXXX	**AM200®** = 154H-XXXX

Lames T-A

Série 4 | HSS | Plage de diamètre : 46.99 mm - 65.28 mm (1.850" - 2.570")



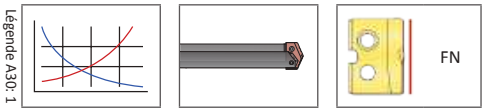
Fond plat



Lames HSS – Super Cobalt

Lame				Référence
D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	T_1	 TiN
48.00	1.8898	—	5/16	**154T-48-FB**
48.42	1.9063	1-29/32	5/16	**154T-0129-FB**
49.00	1.9291	—	5/16	**154T-49-FB**
49.21	1.9375	1-15/16	5/16	**154T-0130-FB**
50.00	1.9685	—	5/16	**154T-50-FB**
50.01	1.9688	1-31/32	5/16	**154T-0131-FB**
50.80	2.0000	2	5/16	**154T-0200-FB**
51.00	2.0079	—	5/16	**154T-51-FB**
51.60	2.0313	2-1/32	5/16	**154T-0201-FB**
52.00	2.0472	2-3/64	5/16	**154T-52-FB**
52.39	2.0625	2-1/16	5/16	**154T-0202-FB**
53.00	2.0866	—	5/16	**154T-53-FB**
53.18	2.0938	2-3/32	5/16	**154T-0203-FB**
53.98	2.1250	2-1/8	5/16	**154T-0204-FB**
54.00	2.1260	—	5/16	**154T-54-FB**
54.77	2.1563	2-5/32	5/16	**154T-0205-FB**
55.00	2.1654	—	5/16	**154T-55-FB**
55.56	2.1875	2-3/16	5/16	**154T-0206-FB**
56.00	2.2047	—	5/16	**154T-56-FB**
56.36	2.2188	2-7/32	5/16	**154T-0207-FB**
57.00	2.2441	—	5/16	**154T-57-FB**
57.15	2.2500	2-1/4	5/16	**154T-0208-FB**
57.95	2.2813	2-9/32	5/16	**154T-0209-FB**
58.00	2.2835	—	5/16	**154T-58-FB**
58.74	2.3125	2-5/16	5/16	**154T-0210-FB**
59.00	2.3228	—	5/16	**154T-59-FB**
59.53	2.3438	2-11/32	5/16	**154T-0211-FB**
60.00	2.3622	—	5/16	**154T-60-FB**
60.33	2.3750	2-3/8	5/16	**154T-0212-FB**
61.00	2.4016	—	5/16	**154T-61-FB**
61.12	2.4063	2-13/32	5/16	**154T-0213-FB**
61.91	2.4375	2-7/16	5/16	**154T-0214-FB**
62.00	2.4409	—	5/16	**154T-62-FB**
62.71	2.4688	2-15/32	5/16	**154T-0215-FB**
63.00	2.4803	—	5/16	**154T-63-FB**
63.50	2.5000	2-1/2	5/16	**154T-0216-FB**
64.00	2.5197	—	5/16	**154T-64-FB**
64.30	2.5313	2-17/32	5/16	**154T-0217-FB**
65.00	2.5591	—	5/16	**154T-65-FB**
65.09	2.5625	2-9/16	5/16	**154T-0218-FB**

A30: 112 - 143 | A30: 90 - 92 | A30: 4 - 6



Conditionnement à la pièce.

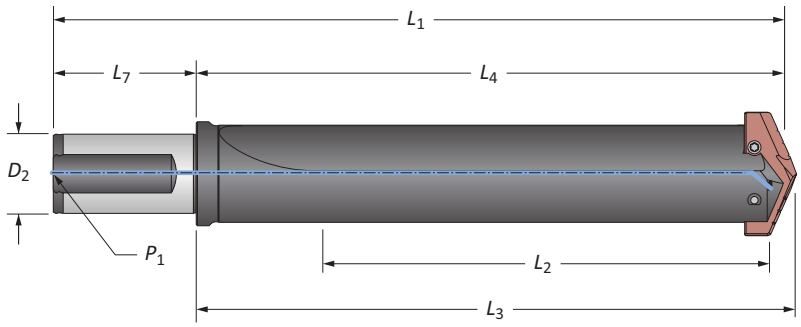
Les revêtements non listés ci-dessus peuvent être fournis en tant que standards non stockés.

TiN = 154T-XXXX	**TiAlN** = 154A-XXXX
TiCN = 154N-XXXX	**AM200®** = 154H-XXXX

Porte-outils T-A

Série 4 | Foret à colerette | Plage de diamètre : 46.99 mm - 65.28 mm (1.850" - 2.570")

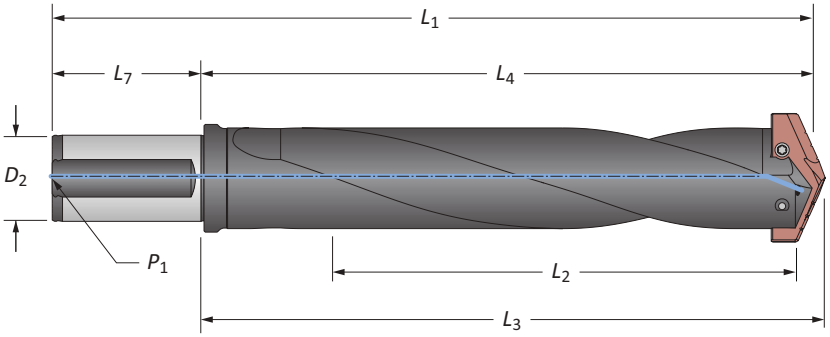




Goujure droite

	Longueur	Corps L_2	Corps L_4	Corps L_3	Corps L_1	Queue D_2	Queue L_7	Queue P_1	Référence
ⓜ	Court	121.9	179.4	184.2	249.4	40	70.0	1/4 BSPT	**22040S-40FM**
ⓜ	Extended	414.0	471.5	476.3	541.5	40	70.0	1/4 BSPT	⚠ **25040S-40FM**
ⓜ	XL	617.2	674.7	679.5	744.7	40	70.0	1/4 BSPT	⚠ **27040S-40FM**
ⓜ	3XL	871.2	928.7	933.5	998.7	40	70.0	1/4 BSPT	⚠ **29040S-40FM**
ⓘ	Court	4.798	7.063	7.250	9.751	1-1/2	2.688	1/4 NPT	**22040S-150F**
ⓘ	Standard	8.798	11.063	11.250	13.751	1-1/2	2.688	1/4 NPT	**24040S-150F**





Goujure hélicoïdale

	Longueur	Corps L_2	Corps L_4	Corps L_3	Corps L_1	Queue D_2	Queue L_7	Queue P_1	Référence
ⓜ	Standard	252.7	281.0	285.8	351.0	40	70.0	1/4 BSPT	**24040H-40FM**
ⓘ	Standard	9.949	11.063	11.250	13.751	1-1/2	2.688	1/4 NPT	**24040H-150F**

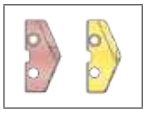
Accessoires

 Vis pour Lames	 Vis de verrouillage nylon	 Tournevis	 Tournevis à serrage préréglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible*
7514-IP20-1	7514N-IP20-1	8IP-20	–	–	1370 N-cm (121.3 in-lbs)

*Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.

A30: 86 - 89

Légende A30: 1



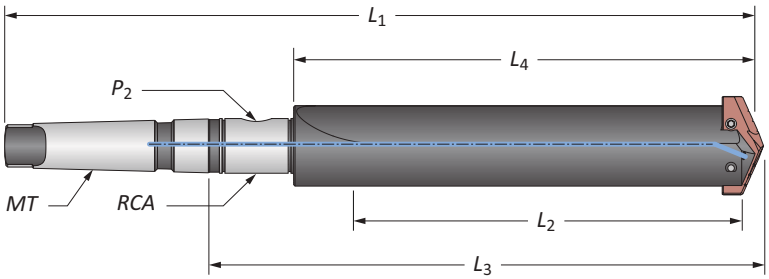
ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)
Vis conditionnées par sachet de 10.

⚠ **AVERTISSEMENT** Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A30 : 146 du catalogue. Visitez **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.

Porte-outils T-A

Série 4 | Queue CM à tenon | Plage de diamètre : 46.99 mm - 65.28 mm (1.850" - 2.570")



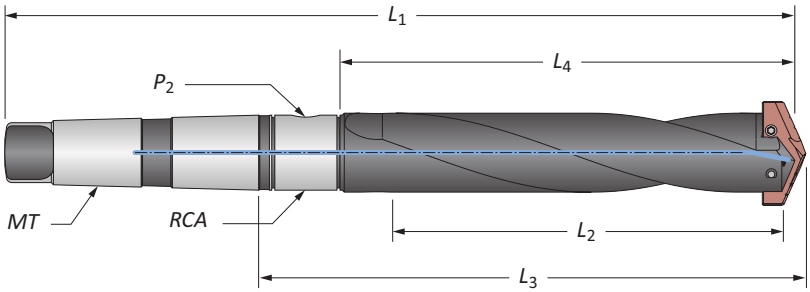


Goujure droite

	Longueur	Corps L_2	Corps L_4	Corps L_3	Corps L_1	Queue *MT**	Queue P_2	Queue RCA	Référence
m	Court	117.3	165.1	219.0	363.5	#5 MT ISO	1/4 BSPT	2T-5SRM	**22040S-005M**
m	Extended	409.4	457.2	511.1	655.6	#5 MT ISO	1/4 BSPT	2T-5SRM	⚠ **25040S-005M**
m	XL	622.1	660.4	714.3	858.8	#5 MT ISO	1/4 BSPT	2T-5SRM	⚠ **27040S-005M**
m	3XL	876.1	914.4	968.3	1112.8	#5 MT ISO	1/4 BSPT	2T-5SRM	⚠ **29040S-005M**
i	Court	5.139	6.500	8.624	13.062	#4 MT	1/4 NPT	2T-4SR	**22040S-004I**
i	Court	4.537	6.500	8.624	14.312	#5 MT	1/4 NPT	2T-5SR	**22040S-005I**
i	Standard	9.139	10.500	12.624	17.062	#4 MT	1/4 NPT	2T-4SR	**24040S-004I**
i	Standard	8.537	10.500	12.624	18.312	#5 MT	1/4 NPT	2T-5SR	**24040S-005I**
i	Extended	16.037	18.000	20.124	25.812	#5 MT	1/4 NPT	2T-5SR	⚠ **25040S-005I**
i	XL	24.037	26.000	28.124	33.812	#5 MT	1/4 NPT	2T-5SR	⚠ **27040S-005I**
i	3XL	34.037	36.000	38.124	43.812	#5 MT	1/4 NPT	2T-5SR	⚠ **29040S-005I**

*Par ISO 296 type BEK.



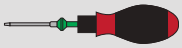


Goujure hélicoïdale

	Longueur	Corps L_2	Corps L_4	Corps L_3	Corps L_1	Queue *MT**	Queue P_2	Queue RCA	Référence
m	Standard	246.3	266.7	320.6	465.1	#5 MT ISO	1/4 BSPT	2T-5SRM	**24040H-005M**

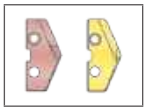
*Par ISO 296 type BEK.

Accessoires

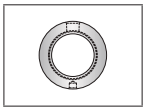
 Vis pour Lames	 Vis de verrouillage nylon	 Tournevis	 Tournevis à serrage préréglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible*
7514-IP20-1	7514N-IP20-1	8IP-20	–	–	1370 N-cm (121.3 in-lbs)

*Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.

A30: 86 - 89



A30: 93 & 110



Légende A30: 1

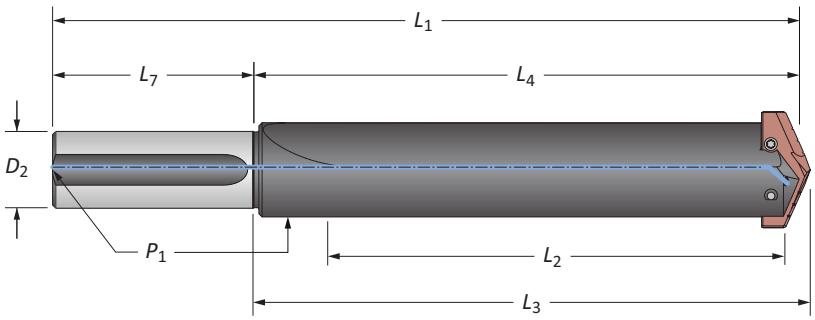
m = Métrique (mm)
i = Impérial (pouce)
Vis conditionnées par sachet de 10.

⚠ **AVERTISSEMENT** Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A30 : 146 du catalogue. Visitez **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.

Porte-outils T-A

Série 4 | Queue droite | Plage de diamètre : 46.99 mm - 65.28 mm (1.850" - 2.570")

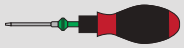




Goujure droite

	Longueur	Corps L_2	Corps L_4	Corps L_3	Corps L_1	Queue D_2	Queue L_7	Queue P_1	Référence
	Court	4.918	6.500	6.687	10.500	1-1/2	4.000	1/4 NPT	**22040S-150L**
	Court	4.600	6.500	6.687	10.500	1-3/4	4.000	1/4 NPT	**22040S-175L**
	Standard	8.918	10.500	10.687	14.500	1-1/2	4.000	1/4 NPT	**24040S-150L**
ⓘ	Standard	8.600	10.500	10.687	14.500	1-3/4	4.000	1/4 NPT	**24040S-175L**
	Extended	16.418	18.000	18.187	22.000	1-1/2	4.000	1/4 NPT	⚠ **25040S-150L**
	XL	24.418	26.000	26.187	30.000	1-1/2	4.000	1/4 NPT	⚠ **27040S-150L**
	3XL	34.418	36.000	36.187	40.000	1-1/2	4.000	1/4 NPT	⚠ **29040S-150L**

Accessoires

 Vis pour Lames	 Vis de verrouillage nylon	 Tournevis	 Tournevis à serrage préréglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible*
7514-IP20-1	7514N-IP20-1	8IP-20	–	–	1370 N-cm (121.3 in-lbs)

*Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.

A30: 86 - 89

Légende A30:1



Ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)
Vis conditionnées par sachet de 10.

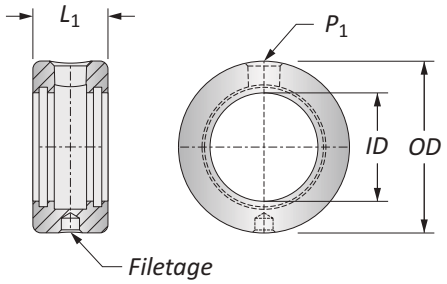
⚠ **AVERTISSEMENT** Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A30 : 146 du catalogue. Visitez **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.

Accessoires T-A

Série 4 | Joint tournant | Vis Torx® Plus

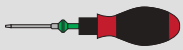
Joint tournant (RCA) et accessoires

	ID	OD	L_1	Filetage tige	P_1	Référence	Joints O RCA	
							Kit Référence*	Remplacements
ⓜ	31.8	63.5	34.9	M10 x 1.50	1/4 BSPT	⚠ 2T-4SRM	2T1-4SR	2T1-4OR-10
	44.5	76.2	34.9	M10 x 1.50	1/4 BSPT	⚠ 2T-5SRM	2T1-5SR	2T1-5OR-10
ⓘ	1.250	2.500	1.375	3/8" - 16	1/4 NPT	⚠ 2T-4SR	2T1-4SR	2T1-4OR-10
	1.750	3.000	1.375	3/8" - 16	1/4 NPT	⚠ 2T-5SR	2T1-5SR	2T1-5OR-10



*Le kit de réparation comprend (2) joints O, (2) circlips, and (2) rondelle de butée.
⚠ Se référer à la page A30: 110 pour l'assemblage du RCA et les informations de sécurité.

Accessoires

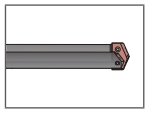
 Vis pour Lames	 Vis de verrouillage nylon	 Tournevis	 Tournevis à serrage préréglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible*
7514-IP20-1	7514N-IP20-1	8IP-20	–	–	1370 N-cm (121.3 in-lbs)

*Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.

A30: 86 - 89



A30: 90 - 92



Légende A30: 1

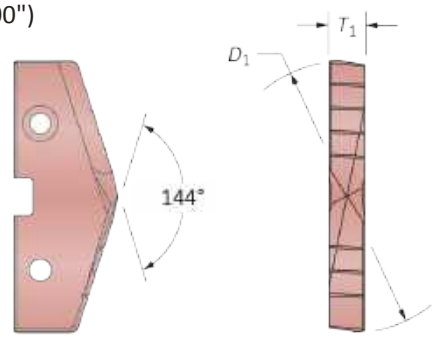
ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)
Plaquettes vendues séparément.
Vis conditionnées par sachet de 10.
Joints O conditionnées par sachet de 10.

⚠ AVERTISSEMENT Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A30 : 146 du catalogue. Visitez **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.

Lames GEN2 T-A

Série 5 | HSS | Plage de diamètre : 62.38 mm - 76.20 mm (2.456" - 3.000")

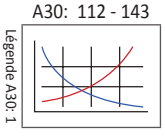




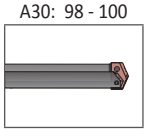
Lames HSS – Super Cobalt | HSS

Lame				Référence Super Cobalt	Référence HSS
D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	T_1	AM200®	TiN
63.50	2.5000	2-1/2	7/16	**455H-0216**	**435T-0216**
64.00	2.5197	—	7/16	**455H-64**	**435T-64**
64.30	2.5313	2-17/32	7/16	**455H-0217**	**435T-0217**
65.09	2.5625	2-9/16	7/16	**455H-0218**	**435T-0218**
65.88	2.5938	2-19/32	7/16	**455H-0219**	**435T-0219**
66.00	2.5984	—	7/16	**455H-66**	**435T-66**
66.68	2.6250	2-5/8	7/16	**455H-0220**	**435T-0220**
67.47	2.6563	2-21/32	7/16	**455H-0221**	**435T-0221**
68.00	2.6772	—	7/16	**455H-68**	**435T-68**
68.26	2.6875	2-11/16	7/16	**455H-0222**	**435T-0222**
69.06	2.7188	2-23/32	7/16	**455H-0223**	**435T-0223**
69.85	2.7500	2-3/4	7/16	**455H-0224**	**435T-0224**
70.00	2.7559	—	7/16	**455H-70**	**435T-70**
70.65	2.7813	2-25/32	7/16	**455H-0225**	**435T-0225**
71.44	2.8125	2-13/16	7/16	**455H-0226**	**435T-0226**
72.00	2.8346	—	7/16	**455H-72**	**435T-72**
72.23	2.8438	2-27/32	7/16	**455H-0227**	**435T-0227**
73.03	2.8750	2-7/8	7/16	**455H-0228**	**435T-0228**
73.82	2.9063	2-29/32	7/16	**455H-0229**	**435T-0229**
74.00	2.9134	—	7/16	**455H-74**	**435T-74**
74.61	2.9375	2-15/16	7/16	**455H-0230**	**435T-0230**
75.41	2.9688	2-31/32	7/16	**455H-0231**	**435T-0231**
76.00	2.9921	—	7/16	**455H-76**	**435T-76**
76.20	3.0000	3	7/16	**455H-0300**	**435T-0300**

A30: 112 - 143



A30: 98 - 100



A30: 4 - 6



HI, HR, CR, SK, BR, NC, WC

Conditionnement à la pièce.

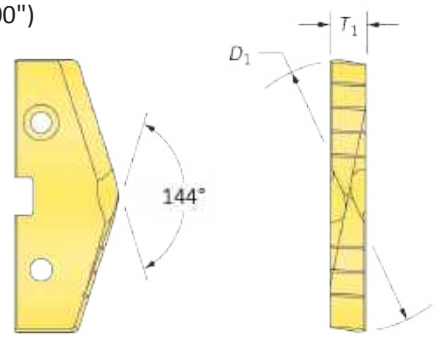
Les revêtements non listés ci-dessus peuvent être fournis en tant que standards non stockés.

TiN = 455T-XXXX	**TiAlN** = 455A-XXXX
TiCN = 455N-XXXX	**AM200®** = 455H-XXXX

Lames T-A

Série 5 | HSS | Plage de diamètre : 62.38 mm - 76.20 mm (2.456" - 3.000")





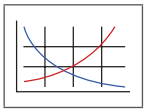
Lames HSS – Super Cobalt | HSS

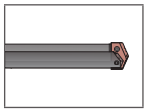
Lame				Référence Super Cobalt* 	Référence HSS 
D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	T_1	TiN	TiN
63.50	2.5000	2-1/2	7/16	**155T-0216**	**135T-0216**
64.00	2.5197	—	7/16	**155T-64**	**135T-64**
64.30	2.5313	2-17/32	7/16	**155T-0217**	**135T-0217**
65.09	2.5625	2-9/16	7/16	**155T-0218**	**135T-0218**
65.88	2.5938	2-19/32	7/16	**155T-0219**	**135T-0219**
66.00	2.5984	—	7/16	**155T-66**	**135T-66**
66.68	2.6250	2-5/8	7/16	**155T-0220**	**135T-0220**
67.47	2.6563	2-21/32	7/16	**155T-0221**	**135T-0221**
68.00	2.6772	—	7/16	**155T-68**	**135T-68**
68.26	2.6875	2-11/16	7/16	**155T-0222**	**135T-0222**
69.06	2.7188	2-23/32	7/16	**155T-0223**	**135T-0223**
69.85	2.7500	2-3/4	7/16	**155T-0224**	**135T-0224**
70.00	2.7559	—	7/16	**155T-70**	**135T-70**
70.65	2.7813	2-25/32	7/16	**155T-0225**	**135T-0225**
71.44	2.8125	2-13/16	7/16	**155T-0226**	**135T-0226**
72.00	2.8346	—	7/16	**155T-72**	**135T-72**
72.23	2.8438	2-27/32	7/16	**155T-0227**	**135T-0227**
73.03	2.8750	2-7/8	7/16	**155T-0228**	**135T-0228**
73.82	2.9063	2-29/32	7/16	**155T-0229**	**135T-0229**
74.00	2.9134	—	7/16	**155T-74**	**135T-74**
74.61	2.9375	2-15/16	7/16	**155T-0230**	**135T-0230**
75.41	2.9688	2-31/32	7/16	**155T-0231**	**135T-0231**
76.00	2.9921	—	7/16	**155T-76**	**135T-76**
76.20	3.0000	3	7/16	**155T-0300**	**135T-0300**

*Disponibles en standard non-stockées.

A30: 112 - 143 | A30: 98 - 100 | A30: 4 - 6

Légende A30: 1







HI, HR, CR, SK, BR, NC, WC, TC

Conditionnement à la pièce.

Les revêtements non listés ci-dessus peuvent être fournis en tant que standards non stockés.

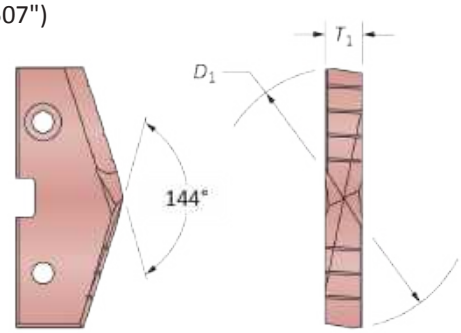
TiN = 155T-XXXX	**TiAlN** = 155A-XXXX
TiCN = 155N-XXXX	**AM200®** = 155H-XXXX

Lames GEN2 T-A

Série 6 | HSS | Plage de diamètre : 76.22 mm - 89.08 mm (3.001" - 3.507")

(Pour une utilisation avec les porte-outils de série 5)

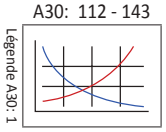




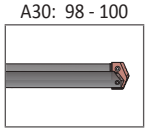
Lames HSS – Super Cobalt | HSS

Lame				Référence Super Cobalt	Référence HSS
D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	T_1	AM200®	TiN
77.00	3.0313	3-1/32	7/16	**456H-0301**	**436T-0301**
77.79	3.0625	3-1/16	7/16	**456H-0302**	**436T-0302**
78.00	3.0709	—	7/16	**456H-78**	**436T-78**
78.58	3.0938	3-3/32	7/16	**456H-0303**	**436T-0303**
79.38	3.1250	3-1/8	7/16	**456H-0304**	**436T-0304**
80.00	3.1496	—	7/16	**456H-80**	**436T-80**
80.17	3.1563	3-5/32	7/16	**456H-0305**	**436T-0305**
80.96	3.1875	3-3/16	7/16	**456H-0306**	**436T-0306**
81.76	3.2188	3-7/32	7/16	**456H-0307**	**436T-0307**
82.00	3.2283	—	7/16	**456H-82**	**436T-82**
82.55	3.2500	3-1/4	7/16	**456H-0308**	**436T-0308**
83.35	3.2813	3-9/32	7/16	**456H-0309**	**436T-0309**
84.00	3.3071	—	7/16	**456H-84**	**436T-84**
84.14	3.3125	3-5/16	7/16	**456H-0310**	**436T-0310**
84.93	3.3438	3-11/32	7/16	**456H-0311**	**436T-0311**
85.73	3.3750	3-3/8	7/16	**456H-0312**	**436T-0312**
86.00	3.3858	—	7/16	**456H-86**	**436T-86**
86.52	3.4063	3-13/32	7/16	**456H-0313**	**436T-0313**
87.31	3.4375	3-7/16	7/16	**456H-0314**	**436T-0314**
88.00	3.4646	—	7/16	**456H-88**	**436T-88**
88.11	3.4688	3-15/32	7/16	**456H-0315**	**436T-0315**
88.90	3.5000	3-1/2	7/16	**456H-0316**	**436T-0316**

A30: 112 - 143



A30: 98 - 100



A30: 4 - 6



HI, HR, CR, SK, BR, NC, WC

Conditionnement à la pièce.

Les revêtements non listés ci-dessus peuvent être fournis en tant que standards non stockés.

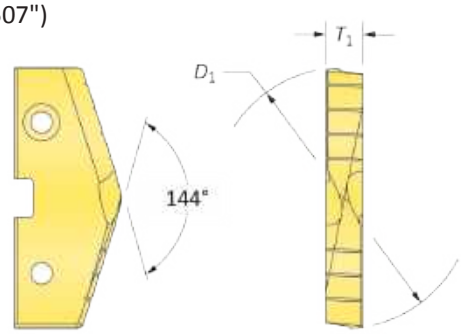
TiN = 456T-XXXX	**TiAlN** = 456A-XXXX
TiCN = 456N-XXXX	**AM200®** = 456H-XXXX

Lames T-A

Série 6 | HSS | Plage de diamètre : 76.22 mm - 89.08 mm (3.001" - 3.507")

(Pour une utilisation avec les porte-outils de série 5)



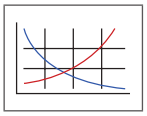


Lames HSS – Super Cobalt | HSS

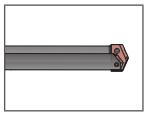
Lame				Référence Super Cobalt*	Référence HSS
D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	T_1	TiN	TiN
77.00	3.0313	3-1/32	7/16	**156T-0301**	**136T-0301**
77.79	3.0625	3-1/16	7/16	**156T-0302**	**136T-0302**
78.00	3.0709	—	7/16	**156T-78**	**136T-78**
78.58	3.0938	3-3/32	7/16	**156T-0303**	**136T-0303**
79.38	3.1250	3-1/8	7/16	**156T-0304**	**136T-0304**
80.00	3.1496	—	7/16	**156T-80**	**136T-80**
80.17	3.1563	3-5/32	7/16	**156T-0305**	**136T-0305**
80.96	3.1875	3-3/16	7/16	**156T-0306**	**136T-0306**
81.76	3.2188	3-7/32	7/16	**156T-0307**	**136T-0307**
82.00	3.2283	—	7/16	**156T-82**	**136T-82**
82.55	3.2500	3-1/4	7/16	**156T-0308**	**136T-0308**
83.35	3.2813	3-9/32	7/16	**156T-0309**	**136T-0309**
84.00	3.3071	—	7/16	**156T-84**	**136T-84**
84.14	3.3125	3-5/16	7/16	**156T-0310**	**136T-0310**
84.93	3.3438	3-11/32	7/16	**156T-0311**	**136T-0311**
85.73	3.3750	3-3/8	7/16	**156T-0312**	**136T-0312**
86.00	3.3858	—	7/16	**156T-86**	**136T-86**
86.52	3.4063	3-13/32	7/16	**156T-0313**	**136T-0313**
87.31	3.4375	3-7/16	7/16	**156T-0314**	**136T-0314**
88.00	3.4646	—	7/16	**156T-88**	**136T-88**
88.11	3.4688	3-15/32	7/16	**156T-0315**	**136T-0315**
88.90	3.5000	3-1/2	7/16	**156T-0316**	**136T-0316**

*Disponibles en standard non-stockées.

A30: 112 - 143



A30: 98 - 100



A30: 4 - 6



HI, HR, CR, SK, BR, NC, WC, TC

Conditionnement à la pièce.

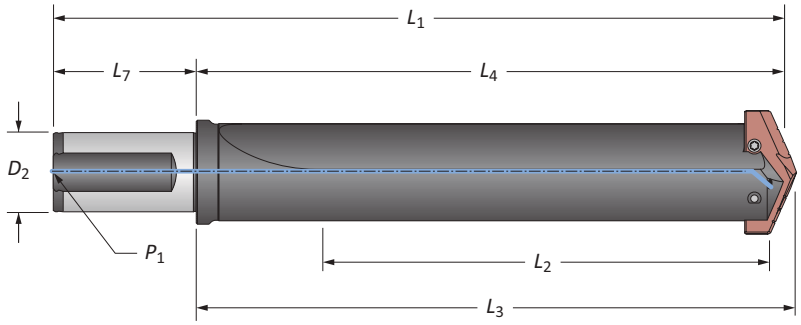
Les revêtements non listés ci-dessus peuvent être fournis en tant que standards non stockés.

TiN = 156T-XXXX	**TiAlN** = 156A-XXXX
TiCN = 156N-XXXX	**AM200®** = 156H-XXXX

Porte-outils T-A

Série 5 | Foret à colerette | Plage de diamètre : 62.38 mm - 89.08 mm (2.456" - 3.507")

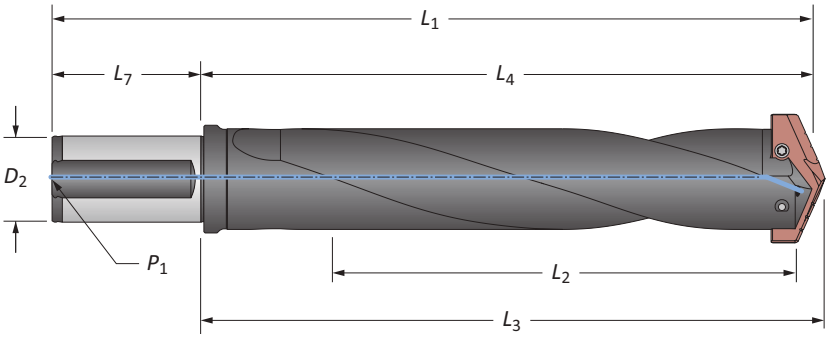




Goujure droite

	Longueur	Corps L_2	Corps L_4	Corps L_3	Corps L_1	Queue D_2	Queue L_7	Queue P_1	Référence
ⓜ	Court	165.7	215.9	222.3	295.9	50	80.0	1/2 BSPT	**22050S-50FM**
ⓜ	Extended	457.8	508.0	514.4	588.0	50	80.0	1/2 BSPT	⚠ **25050S-50FM**
ⓘ	Court	6.523	8.500	8.750	13.000	2	4.500	1/2 NPT	**22050S-200F**
ⓘ	Extended	18.023	20.000	20.250	24.500	2	4.500	1/2 NPT	⚠ **25050S-200F**

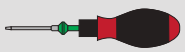




Goujure hélicoïdale

	Longueur	Corps L_2	Corps L_4	Corps L_3	Corps L_1	Queue D_2	Queue L_7	Queue P_1	Référence
ⓜ	Standard	277.3	317.5	323.9	397.5	50	80.0	1/2 BSPT	**24050H-50FM**
ⓘ	Standard	10.918	12.500	12.750	17.000	2	4.500	1/2 NPT	**24050H-200F**

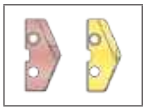
Accessoires

 Vis pour Lames	 Vis de verrouillage nylon	 Tournevis	 Tournevis à serrage préréglé	 Pointes de rechange	Couple de serrage admissible*
7619-IP25-1	–	8IP-25	–	–	1750 N-cm (155.0 in-lbs)

*Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.

A30: 94 - 97

Légende A30: 1



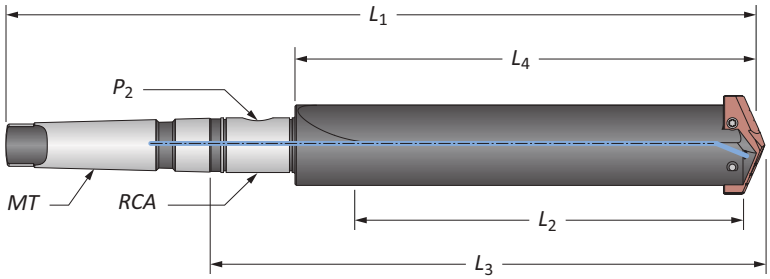
ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)
Vis conditionnées par sachet de 10.

⚠ **AVERTISSEMENT** Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A30 : 146 du catalogue. Visitez **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.

Porte-outils T-A

Série 5 | Queue CM à tenon | Plage de diamètre : 62.38 mm - 89.08 mm (2.456" - 3.507")



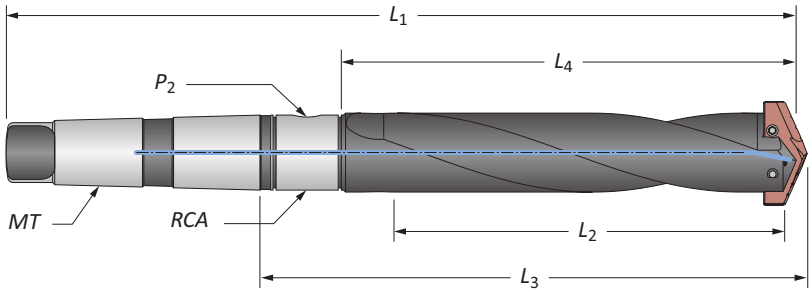


Goujure droite

	Longueur	Corps L_2	Corps L_4	Corps L_3	Corps L_1	Queue *MT**	Queue P_2	Queue RCA	Référence
Ⓜ	Court	163.5	215.9	287.3	430.2	#5 MT ISO	1/2 BSPT	2T-6SRM	**22050S-005M**
Ⓜ	Extended	455.6	508.0	579.4	722.3	#5 MT ISO	1/2 BSPT	2T-6SRM	⚠ **25050S-005M**
Ⓜ	XL	652.4	704.9	776.3	919.1	#5 MT ISO	1/2 BSPT	2T-6SRM	⚠ **27050S-005M**
Ⓜ	3XL	881.0	933.5	1004.9	1147.7	#5 MT ISO	1/2 BSPT	2T-6SRM	⚠ **29050S-005M**
ⓘ	Court	6.438	8.500	11.312	16.937	#5 MT	1/2 NPT	2T-6SR	**22050S-005I**
ⓘ	Standard	10.438	12.500	15.312	20.937	#5 MT	1/2 NPT	2T-6SR	**24050S-005I**
ⓘ	Extended	17.938	20.000	22.812	28.437	#5 MT	1/2 NPT	2T-6SR	⚠ **25050S-005I**
ⓘ	XL	25.688	27.750	30.562	36.187	#5 MT	1/2 NPT	2T-6SR	⚠ **27050S-005I**
ⓘ	3XL	34.688	36.750	39.562	45.187	#5 MT	1/2 NPT	2T-6SR	⚠ **29050S-005I**

*Par ISO 296 type BEK.



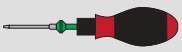


Goujure hélicoïdale

	Longueur	Corps L_2	Corps L_4	Corps L_3	Corps L_1	Queue *MT**	Queue P_2	Queue RCA	Référence
Ⓜ	Standard	286.3	317.5	388.9	531.8	#5 MT ISO	1/2 BSPT	2T-6SRM	**24050H-005M**

*Par ISO 296 type BEK.

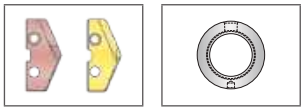
Accessoires

 Vis pour Lames	 Vis de verrouillage nylon	 Tournevis	 Tournevis à serrage préréglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible*
7619-IP25-1	–	8IP-25	–	–	1750 N-cm (155.0 in-lbs)

*Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.

A30: 94 - 97 A30: 101 & 110

Légende A30: 1



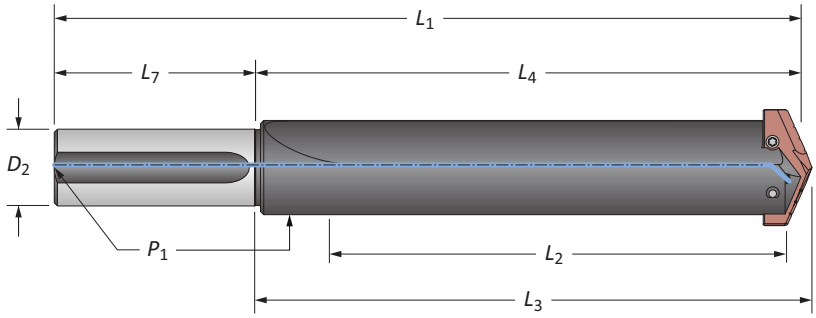
Ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)
Vis conditionnées par sachet de 10.

⚠ **AVERTISSEMENT** Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A30 : 146 du catalogue. Visitez **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.

Porte-outils T-A

Série 5 | Queue droite | Plage de diamètre : 62.38 mm - 89.08 mm (2.456" - 3.507")

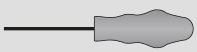
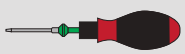




Goujure droite

	Longueur	Corps L_2	Corps L_4	Corps L_3	Corps L_1	Queue D_2	Queue L_7	Queue P_1	Référence
	Court	6.353	8.500	8.750	12.500	2	4.000	1/2 NPT	**22050S-200L**
	Standard	10.353	12.500	12.750	16.500	2	4.000	1/2 NPT	**24050S-200L**
ⓘ	Extended	17.850	20.000	20.250	24.000	2	4.000	1/2 NPT	⚠ **25050S-200L**
	XL	25.603	27.750	28.000	31.750	2	4.000	1/2 NPT	⚠ **27050S-200L**
	3XL	34.603	36.750	37.000	40.750	2	4.000	1/2 NPT	⚠ **29050S-200L**

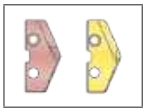
Accessoires

 Vis pour Lames	 Vis de verrouillage nylon	 Tournevis	 Tournevis à serrage préréglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible*
7619-IP25-1	–	8IP-25	–	–	1750 N-cm (155.0 in-lbs)

*Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.

A30: 94 - 97

Légende A30: 1



Ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)
Vis conditionnées par sachet de 10.

⚠ **AVERTISSEMENT** Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A30 : 146 du catalogue. Visitez **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.

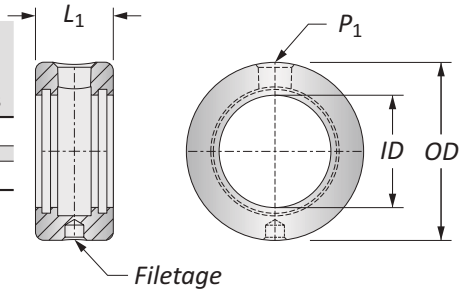
Accessoires T-A

5/Série 6 | Joint tournant | Vis Torx® Plus

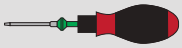
Joint tournant (RCA) et accessoires

	ID	*OD*	L_1	Filetage tige	P_1	Référence	Joints O RCA	
							Kit Référence*	Remplacements
ⓜ	57.2	95.3	44.5	M10 x 1.50	1/2 BSPT	⚠ 2T-6SRM	2T1-6SR	2T1-6OR-10
ⓘ	2.250	3.750	1.750	1/2" - 13	1/2 NPT	⚠ 2T-6SR	2T1-6SR	2T1-6OR-10

*Le kit de réparation comprend (2) joints O, (2) circlips, and (2) rondelle de butée.
⚠ Se référer à la page A30: 110 pour l'assemblage du RCA et les informations de sécurité.

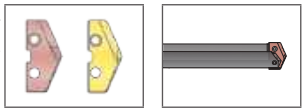


Accessoires

 Vis pour Lames	 Vis de verrouillage nylon	 Tournevis	 Tournevis à serrage préréglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible*
7619-IP25-1	–	8IP-25	–	–	1750 N-cm (155.0 in-lbs)

*Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.

A30: 94 - 97 A30: 98 - 100



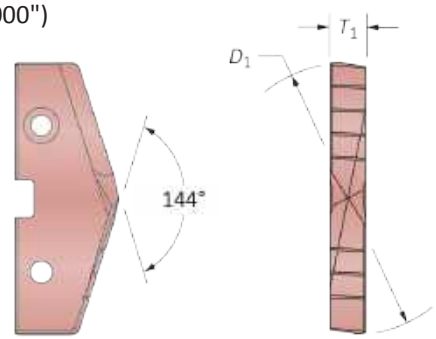
ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)
Plaquettes vendues séparément.
Vis conditionnées par sachet de 10.
Joints O conditionnées par sachet de 10.

⚠ **AVERTISSEMENT** Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A30 : 146 du catalogue. Visitez **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.

Lames GEN2 T-A

Série 7 | HSS | Plage de diamètre : 89.10 mm - 101.60 mm (3.508" - 4.000")

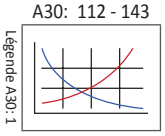




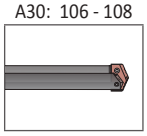
Lames HSS – Super Cobalt | HSS

Lame				Référence Super Cobalt	Référence HSS
D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	T_1	AM200®	TiN
89.70	3.5313	3-17/32	7/16	**457H-0317**	**437T-0317**
90.00	3.5433	—	7/16	**457H-90**	**437T-90**
90.49	3.5625	3-9/16	7/16	**457H-0318**	**437T-0318**
91.28	3.5938	3-19/32	7/16	**457H-0319**	**437T-0319**
92.00	3.6220	—	7/16	**457H-92**	**437T-92**
92.08	3.6250	3-5/8	7/16	**457H-0320**	**437T-0320**
92.87	3.6563	3-21/32	7/16	**457H-0321**	**437T-0321**
93.66	3.6875	3-11/16	7/16	**457H-0322**	**437T-0322**
94.00	3.7008	—	7/16	**457H-94**	**437T-94**
94.46	3.7188	3-23/32	7/16	**457H-0323**	**437T-0323**
95.25	3.7500	3-3/4	7/16	**457H-0324**	**437T-0324**
96.00	3.7795	—	7/16	**457H-96**	**437T-96**
96.05	3.7813	3-25/32	7/16	**457H-0325**	**437T-0325**
96.84	3.8125	3-13/16	7/16	**457H-0326**	**437T-0326**
97.63	3.8438	3-27/32	7/16	**457H-0327**	**437T-0327**
98.00	3.8583	—	7/16	**457H-98**	**437T-98**
98.43	3.8750	3-7/8	7/16	**457H-0328**	**437T-0328**
99.22	3.9063	3-29/32	7/16	**457H-0329**	**437T-0329**
100.00	3.9370	—	7/16	**457H-100**	**437T-100**
100.01	3.9375	3-15/16	7/16	**457H-0330**	**437T-0330**
100.81	3.9688	3-31/32	7/16	**457H-0331**	**437T-0331**
101.60	4.0000	4	7/16	**457H-0400**	**437T-0400**

A30: 112 - 143



A30: 106 - 108



A30: 4 - 6



HI, HR, CR, SK, BR, NC, WC

Conditionnement à la pièce.

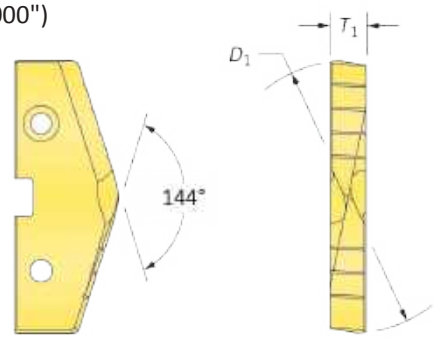
Les revêtements non listés ci-dessus peuvent être fournis en tant que standards non stockés.

TiN = 457T-XXXX	**TiAlN** = 457A-XXXX
TiCN = 457N-XXXX	**AM200®** = 457H-XXXX

Lames T-A

Série 7 | HSS | Plage de diamètre : 89.10 mm - 101.60 mm (3.508" - 4.000")



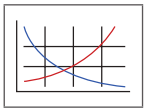


Lames HSS – Super Cobalt | HSS

Lame				Référence Super Cobalt*	Référence HSS
D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	T_1	TiN	TiN
89.70	3.5313	3-17/32	7/16	**157T-0317**	**137T-0317**
90.00	3.5433	—	7/16	**157T-90**	**137T-90**
90.49	3.5625	3-9/16	7/16	**157T-0318**	**137T-0318**
91.28	3.5938	3-19/32	7/16	**157T-0319**	**137T-0319**
92.00	3.6220	—	7/16	**157T-92**	**137T-92**
92.08	3.6250	3-5/8	7/16	**157T-0320**	**137T-0320**
92.87	3.6563	3-21/32	7/16	**157T-0321**	**137T-0321**
93.66	3.6875	3-11/16	7/16	**157T-0322**	**137T-0322**
94.00	3.7008	—	7/16	**157T-94**	**137T-94**
94.46	3.7188	3-23/32	7/16	**157T-0323**	**137T-0323**
95.25	3.7500	3-3/4	7/16	**157T-0324**	**137T-0324**
96.00	3.7795	—	7/16	**157T-96**	**137T-96**
96.05	3.7813	3-25/32	7/16	**157T-0325**	**137T-0325**
96.84	3.8125	3-13/16	7/16	**157T-0326**	**137T-0326**
97.63	3.8438	3-27/32	7/16	**157T-0327**	**137T-0327**
98.00	3.8583	—	7/16	**157T-98**	**137T-98**
98.43	3.8750	3-7/8	7/16	**157T-0328**	**137T-0328**
99.22	3.9063	3-29/32	7/16	**157T-0329**	**137T-0329**
100.00	3.9370	—	7/16	**157T-100**	**137T-100**
100.01	3.9375	3-15/16	7/16	**157T-0330**	**137T-0330**
100.81	3.9688	3-31/32	7/16	**157T-0331**	**137T-0331**
101.60	4.0000	4	7/16	**157T-0400**	**137T-0400**

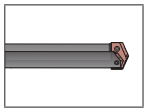
*Disponibles en standard non-stockées.

A30: 112 - 143



Légende A30: 1

A30: 106 - 108



A30: 4 - 6



HI, HR, CR, SK, BR, NC, WC, TC

Conditionnement à la pièce.

Les revêtements non listés ci-dessus peuvent être fournis en tant que standards non stockés.

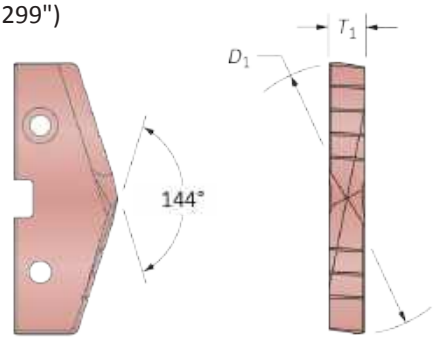
TiN = 157T-XXXX	**TiAlN** = 157A-XXXX
TiCN = 157N-XXXX	**AM200®** = 157H-XXXX

Lames GEN2 T-A

Série 8 | HSS | Plage de diamètre : 101.63 mm - 160.00 mm (4.001" - 6.299")

(Pour une utilisation avec les porte-outils de série 7)

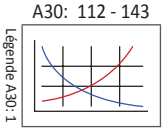




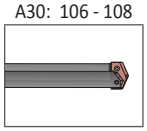
Lames HSS – Super Cobalt | HSS

Lame				Référence Super Cobalt	Référence HSS
D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	T_1	AM200®	TiN
102.00	4.0157	4-1/64	7/16	**458H-102**	**438T-102**
103.19	4.0625	4-1/16	7/16	**458H-0402**	**438T-0402**
104.00	4.0945	—	7/16	**458H-104**	**438T-104**
104.78	4.1250	4-1/8	7/16	**458H-0404**	**438T-0404**
106.00	4.1732	—	7/16	**458H-106**	**438T-106**
106.36	4.1875	4-3/16	7/16	**458H-0406**	**438T-0406**
107.95	4.2500	4-1/4	7/16	**458H-0408**	**438T-0408**
108.00	4.2520	—	7/16	**458H-108**	**438T-108**
109.54	4.3125	4-5/16	7/16	**458H-0410**	**438T-0410**
110.00	4.3307	—	7/16	**458H-110**	**438T-110**
111.13	4.3750	4-3/8	7/16	**458H-0412**	**438T-0412**
112.00	4.4094	—	7/16	**458H-112**	**438T-112**
112.71	4.4375	4-7/16	7/16	**458H-0414**	**438T-0414**
114.00	4.4882	—	7/16	**458H-114**	**438T-114**
114.30	4.5000	4-1/2	7/16	**458H-0416**	**438T-0416**

A30: 112 - 143



A30: 106 - 108



A30: 4 - 6



HI, HR, CR, SK, BR, NC, WC

Conditionnement à la pièce.

Les revêtements non listés ci-dessus peuvent être fournis en tant que standards non stockés.

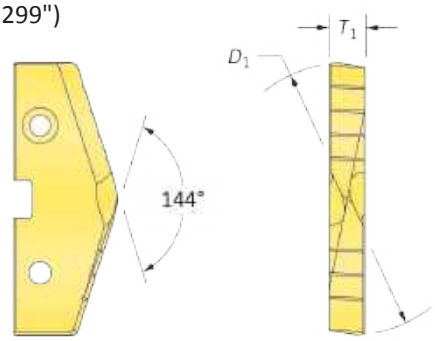
TiN = 458T-XXXX	**TiAlN** = 458A-XXXX
TiCN = 458N-XXXX	**AM200®** = 458H-XXXX

Lames T-A

Série 8 | HSS | Plage de diamètre : 101.63 mm - 160.00 mm (4.001" - 6.299")

(Pour une utilisation avec les porte-outils de série 7)





Lames HSS – Super Cobalt | HSS

Lame				Référence Super Cobalt*	Référence HSS
D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	T_1	TiN	TiN
102.00	4.0157	4-1/64	7/16	**158T-102**	**138T-102**
103.19	4.0625	4-1/16	7/16	**158T-0402**	**138T-0402**
104.00	4.0945	—	7/16	**158T-104**	**138T-104**
104.78	4.1250	4-1/8	7/16	**158T-0404**	**138T-0404**
106.00	4.1732	—	7/16	**158T-106**	**138T-106**
106.36	4.1875	4-3/16	7/16	**158T-0406**	**138T-0406**
107.95	4.2500	4-1/4	7/16	**158T-0408**	**138T-0408**
108.00	4.2520	—	7/16	**158T-108**	**138T-108**
109.54	4.3125	4-5/16	7/16	**158T-0410**	**138T-0410**
110.00	4.3307	—	7/16	**158T-110**	**138T-110**
111.13	4.3750	4-3/8	7/16	**158T-0412**	**138T-0412**
112.00	4.4094	—	7/16	**158T-112**	**138T-112**
112.71	4.4375	4-7/16	7/16	**158T-0414**	**138T-0414**
114.00	4.4882	—	7/16	**158T-114**	**138T-114**
114.30	4.5000	4-1/2	7/16	**158T-0416**	**138T-0416**

*Disponibles en standard non-stockées.

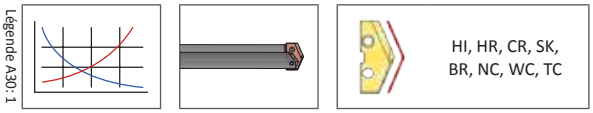
Double Wide (Surdimensionnée) – Super Cobalt**

Lame			Référence Super Cobalt*
D_1 mm	D_1 pouce	T_1	AM200®
110.00	4.3307	7/16	**158H-110DW**
120.00	4.7244	7/16	**158H-120DW**
125.00	4.9213	7/16	**158H-125DW**
130.00	5.1181	7/16	**158H-130DW**
140.00	5.5118	7/16	**158H-140DW**
150.00	5.9055	7/16	**158H-150DW**
160.00	6.2992	7/16	**158H-160DW**

**Disponibles en standard non-stockées.
Diamètres additionnels jusqu'à 200mm, disponible sur demande.
Diamètre maximum de 120 mm pour les aciers inoxydables.

Quantité minimum de commande 2 pièces.

A30: 112 - 143 | A30: 106 - 108 | A30: 4 - 6



Conditionnement à la pièce.

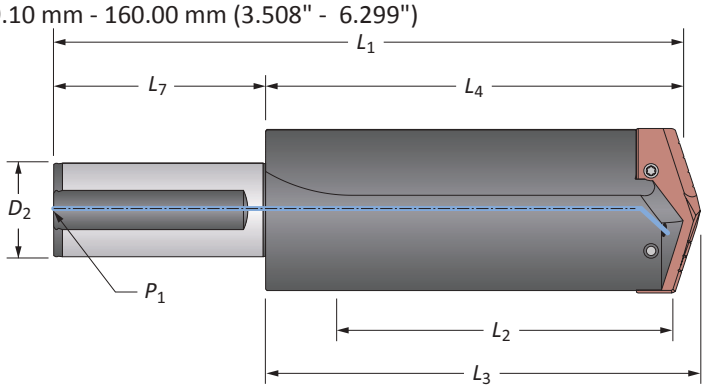
Les revêtements non listés ci-dessus peuvent être fournis en tant que standards non stockés.

TiN = 158T-XXXX	**TiAlN** = 158A-XXXX
TiCN = 158N-XXXX	**AM200®** = 158H-XXXX

Porte-outils T-A

Série 7 | Foret à colerette | Plage de diamètre : 89.10 mm - 160.00 mm (3.508" - 6.299")

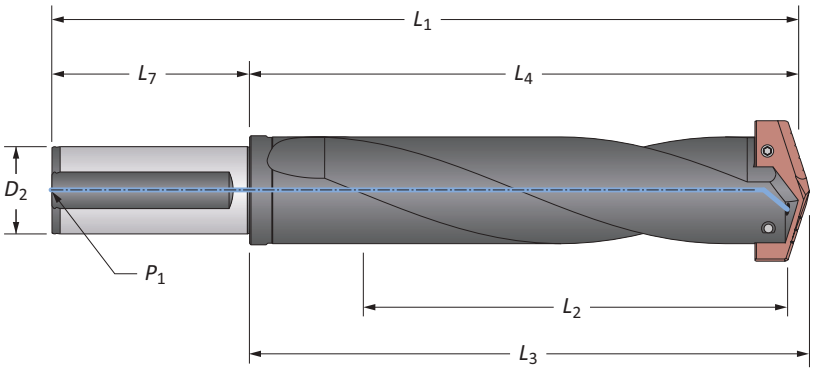




Goujure droite

	Longueur	Corps L_2	Corps L_4	Corps L_3	Corps L_1	Queue D_2	Queue L_7	Queue P_1	Référence
ⓜ	Court	178.9	225.4	231.8	305.4	50	80.0	1/2 BSPT	**22070S-50FM**
ⓜ	Extended	558.4	606.9	613.3	686.9	50	80.0	1/2 BSPT	⚠ **25070S-50FM**
ⓘ	Court	6.042	8.875	9.125	13.375	2	4.500	1/2 NPT	**22070S-200F**
ⓘ	Extended	21.986	23.894	24.144	28.394	2	4.500	1/2 NPT	⚠ **25070S-200F**





Goujure hélicoïdale

	Longueur	Corps L_2	Corps L_4	Corps L_3	Corps L_1	Queue D_2	Queue L_7	Queue P_1	Référence
ⓜ	Standard	283.5	327.0	333.4	407.0	50	80.0	1/2 BSPT	**24070H-50FM**
ⓘ	Standard	11.161	12.875	13.125	17.375	2	4.500	1/2 NPT	**24070H-200F**

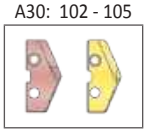
Accessoires

Vis pour Lames	Vis de verrouillage nylon	Tournevis	Tournevis à serrage préréglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible*
7619-IP25-1	–	8IP-25	–	–	1750 N-cm (155.0 in-lbs)

*Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.

A30: 102 - 105

Légende A30:1



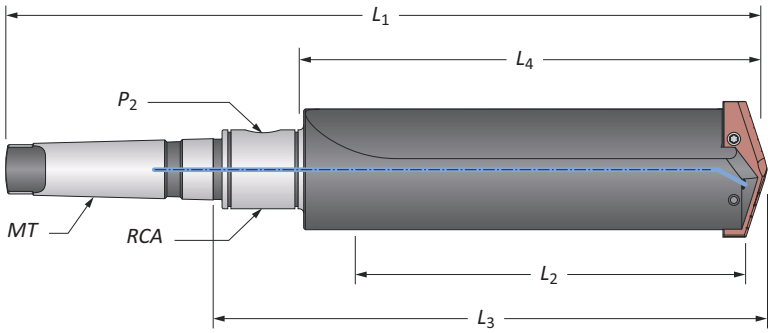
ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)
Vis conditionnées par sachet de 10.

⚠ **AVERTISSEMENT** Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A30 : 146 du catalogue. Visitez **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.

Porte-outils T-A

Série 7 | Queue CM à tenon | Plage de diamètre : 89.10 mm - 160.00 mm (3.508" - 6.299")



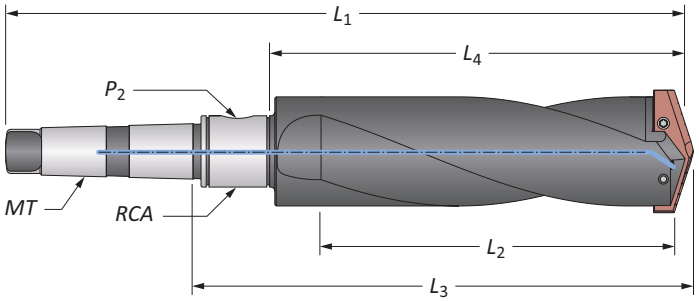


Goujure droite

	Longueur	Corps L_2	Corps L_4	Corps L_3	Corps L_1	Queue *MT**	Queue P_2	Queue RCA	Référence
ⓜ	Court	177.2	225.4	296.8	439.7	#5 MT ISO	1/2 BSPT	2T-6SRM	**22070S-005M**
ⓜ	Extended	561.3	609.6	681.0	823.9	#5 MT ISO	1/2 BSPT	2T-6SRM	⚠ **25070S-005M**
ⓜ	XL	691.5	739.8	811.2	954.1	#5 MT ISO	1/2 BSPT	2T-6SRM	⚠ **27070S-005M**
ⓜ	3XL	945.5	993.8	1065.2	1208.1	#5 MT ISO	1/2 BSPT	2T-6SRM	⚠ **29070S-005M**
ⓘ	Court	6.979	8.875	11.687	17.312	#5 MT	1/2 NPT	2T-6SR	**22070S-005I**
ⓘ	Standard	10.979	12.875	15.687	21.312	#5 MT	1/2 NPT	2T-6SR	**24070S-005I**
ⓘ	Extended	22.104	24.000	26.812	32.437	#5 MT	1/2 NPT	2T-6SR	⚠ **25070S-005I**
ⓘ	XL	27.229	29.125	31.937	37.562	#5 MT	1/2 NPT	2T-6SR	⚠ **27070S-005I**
ⓘ	3XL	37.229	39.125	41.937	47.562	#5 MT	1/2 NPT	2T-6SR	⚠ **29070S-005I**

*Par ISO 296 type BEK.





Goujure hélicoïdale

	Longueur	Corps L_2	Corps L_4	Corps L_3	Corps L_1	Queue *MT**	Queue P_2	Queue RCA	Référence
ⓜ	Standard	290.5	327.0	398.4	541.3	#5 MT ISO	1/2 BSPT	2T-6SRM	**24070H-005M**

*Par ISO 296 type BEK.

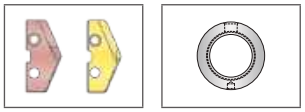
Accessoires

 Vis pour Lames	 Vis de verrouillage nylon	 Tournevis	 Tournevis à serrage prérégléé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible*
7619-IP25-1	–	8IP-25	–	–	1750 N-cm (155.0 in-lbs)

*Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.

A30: 102 - 105 A30: 109 & 110

Légende A30: 1



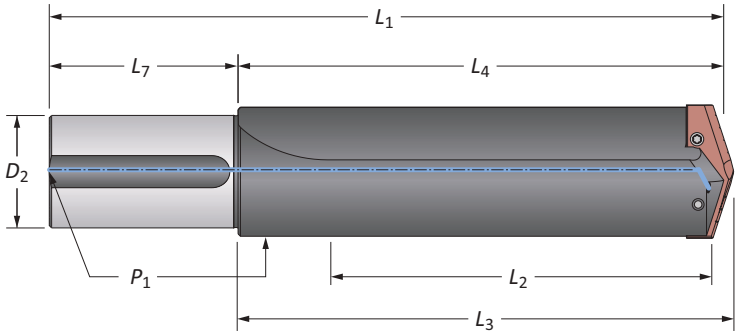
ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)
Vis conditionnées par sachet de 10.

⚠ **AVERTISSEMENT** Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A30 : 146 du catalogue. Visitez **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.

Porte-outils T-A

Série 7 | Queue droite | Plage de diamètre : 89.10 mm - 160.00 mm (3.508" - 6.299")





Goujure droite

	Longueur	Corps L_2	Corps L_4	Corps L_3	Corps L_1	Queue D_2	Queue L_7	Queue P_1	Référence
	Court	6.217	8.875	9.125	13.875	3	5.000	1/2 NPT	**22070S-300L**
	Standard	10.217	12.875	13.125	17.875	3	5.000	1/2 NPT	**24070S-300L**
ⓘ	Extended	21.342	24.000	24.250	29.000	3	5.000	1/2 NPT	⚠ **25070S-300L**
	XL	26.467	29.125	29.375	34.125	3	5.000	1/2 NPT	⚠ **27070S-300L**
	3XL	36.467	39.125	39.375	44.125	3	5.000	1/2 NPT	⚠ **29070S-300L**

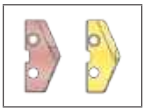
Accessoires

 Vis pour Lames	 Vis de verrouillage nylon	 Tournevis	 Tournevis à serrage préréglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible*
7619-IP25-1	–	8IP-25	–	–	1750 N-cm (155.0 in-lbs)

*Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.

A30: 102 - 105

Légende A30: 1



Ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)
Vis conditionnées par sachet de 10.

⚠ **AVERTISSEMENT** Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A30 : 146 du catalogue. Visitez **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.

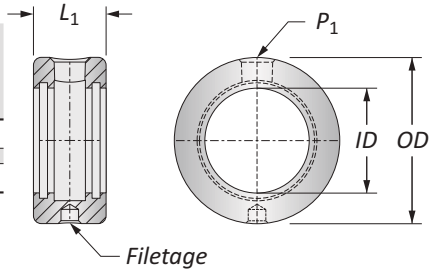
Accessoires T-A

Série 7/8 | Joint tournant | Vis Torx® Plus

Joint tournant (RCA) et accessoires

	ID	*OD*	L_1	Filetage tige	P_1	Référence	Joints O RCA	
							Kit Référence*	Remplacements
ⓜ	57.2	95.3	44.5	M10 x 1.50	1/2 BSPT	⚠ 2T-6SRM	2T1-6SR	2T1-6OR-10
ⓘ	2.250	3.750	1.750	1/2" - 13	1/2 NPT	⚠ 2T-6SR	2T1-6SR	2T1-6OR-10

*Le kit de réparation comprend (2) joints O, (2) circlips, and (2) rondelle de butée.
⚠ Se référer à la page A30: 110 pour l'assemblage du RCA et les informations de sécurité.

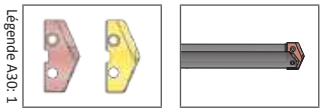


Accessoires

 Vis pour Lames	 Vis de verrouillage nylon	 Tournevis	 Tournevis à serrage préréglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible*
7619-IP25-1	–	8IP-25	–	–	1750 N-cm (155.0 in-lbs)

*Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.

A30: 102 - 105 A30: 106 - 108



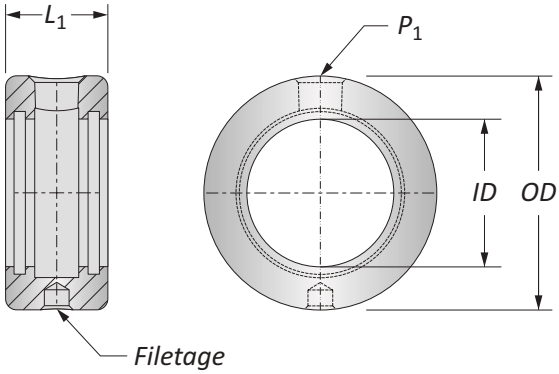
ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)
Plaquettes vendues séparément.
Vis conditionnées par sachet de 10.
Joints O conditionnées par sachet de 10.

⚠ **AVERTISSEMENT** Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A30 : 146 du catalogue. Visitez **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.

Joint Tournant (RCA)

Queues Cône Morse



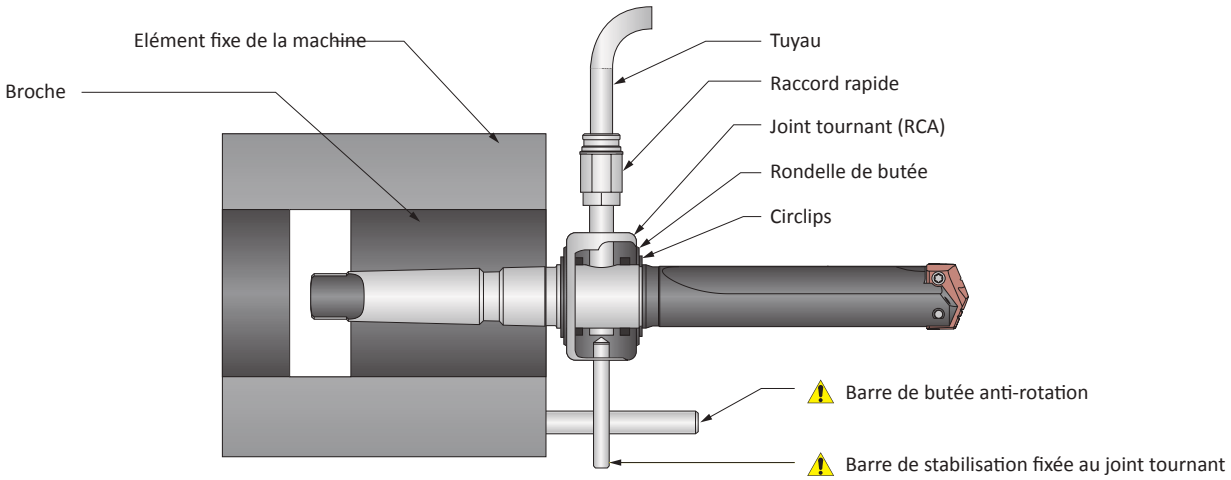


	Porte-outil Séries	*ID*	*OD*	L_1	Filetage tige	P_1	Référence	Tr/min max recommandé	Joints O RCA Kit Référence*	Joints O RCA Remplacements
	Y, Z, 0	19.1	44.5	22.2	M8 x 1.25	1/8 BSPT	⚠ 2T-2SRM	3500	2T1-2SR	2T1-2OR-10
	1, 2	25.4	54.0	28.6	M8 x 1.25	1/8 BSPT	⚠ 2T-3SRM	2500	2T1-3SR	2T1-3OR-10
ⓜ	2, 3, 4	31.8	63.5	34.9	M10 x 1.50	1/4 BSPT	⚠ 2T-4SRM	2000	2T1-4SR	2T1-4OR-10
	3, 4	44.5	76.2	34.9	M10 x 1.50	1/4 BSPT	⚠ 2T-5SRM	1500	2T1-5SR	2T1-5OR-10
	5, 7	57.2	95.3	44.5	M10 x 1.50	1/2 BSPT	⚠ 2T-6SRM	1100	2T1-6SR	2T1-6OR-10
	Y, Z, 0	0.750	1.750	0.875	5/16" - 18	1/8 NPT	⚠ 2T-2SR	3500	2T1-2SR	2T1-2OR-10
	1, 2	1.000	2.125	1.125	5/16" - 18	1/8 NPT	⚠ 2T-3SR	2500	2T1-3SR	2T1-3OR-10
ⓘ	2, 3, 4	1.250	2.500	1.375	3/8" - 16	1/4 NPT	⚠ 2T-4SR	2000	2T1-4SR	2T1-4OR-10
	3, 4	1.750	3.000	1.375	3/8" - 16	1/4 NPT	⚠ 2T-5SR	1500	2T1-5SR	2T1-5OR-10
	5, 7	2.250	3.750	1.750	1/2" - 13	1/2 NPT	⚠ 2T-6SR	1100	2T1-6SR	2T1-6OR-10

*Le kit de réparation comprend (2) joints O, (2) circlips, and (2) rondelle de butée.

NOTE : Pression maximale recommandée est 42 bar (600 PSI).

NOTE : Les recommandations ci-dessus sont basées sur l'arrosage à base d'eau et d'huile.



ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)

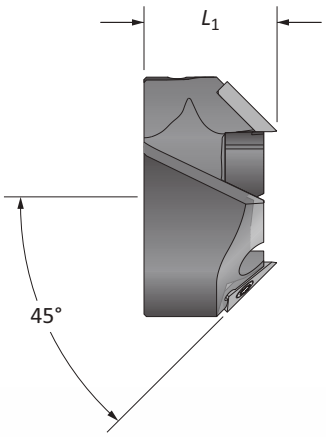
Joints O conditionnées par sachet de 10.

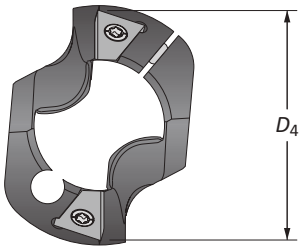
⚠ AVERTISSEMENT La rotation du joint tournant (RCA) pendant le perçage peut provoquer une défaillance du tuyau et/ou du raccord rapide, des dommages à la machine et/ou des blessures graves. Pour éviter cela, utilisez le joint tournant et la barre de butée anti-rotation. Une assistance technique d'usine est également disponible pour vos applications spécifiques.

Bague de chanfreinage T-ACR 45

Porte-outils à goujure droite











Porte-outil Séries	Plage D_1	Bague de chanfreinage D_4	Bague de chanfreinage L_1	Référence	Réf. plaquette	Vis plaquette	Tournevis	Vis de serrage	Tournevis
0	13.0 - 17.5	29.2	17.2	**T-ACR-45-0**	T-ACRI-45-B-C5A	7255-IP8-1	8IP-8	7375-IP9-1	8IP-9
1	17.5 - 21.7	33.8	20.2	**T-ACR-45-1**	T-ACRI-45-B-C5A	7255-IP8-1	8IP-8	7495-IP15-1	8IP-15
1.5	21.7 - 24.4	37.9	22.6	**T-ACR-45-1.5**	T-ACRI-45-B-C5A	7255-IP8-1	8IP-8	7495-IP15-1	8IP-15
2	24.4 - 35.1	40.6	25.4	**T-ACR-45-2**	T-ACRI-45-B-C5A	7255-IP8-1	8IP-8	7514-IP20-1	8IP-20

Éléments clés et autres informations

- Produit seulement un chanfrein à 45°.
- La vis de serrage permet de régler à n'importe quelle longueur le long de la goujure.
- La double coupe efficace avec les plaquettes montées sur le côté offrant des vitesses d'avance accrues et une meilleure force.
- La bague est équilibrée pour correspondre au centre de gravité du porte-outil pour assurer la stabilité.
- Les plaquettes sont disponibles en carbure C5 et revêtu en TiAlN.
- Idéal pour les travaux à court terme ou qui nécessitent une livraison rapide.







IMPORTANT: La bague de chanfreinage T-A® ne peut être utiliser qu'avec un porte-outils T-A® à goujure droite.

Plaquettes conditionnées par 2.
Vis conditionnées par sachet de 10.

Conditions de coupe préconisées GEN2 T-A | Métrique (mm)

Lames HSS

ISO	Matière	Duretée (BHN)	Qualité HSS	m/min TiN	m/min AM200®	Avance (mm/tr) par diamètre 9.50 mm - 12.95 mm	Avance (mm/tr) par diamètre 12.98 mm - 17.52 mm
P	**Acier usinabilité améliorée** 1118, 1215, 12L14, etc.	100 - 150	HSS	61	99	0.20	0.30
		150 - 200	HSS	55	91	0.18	0.28
		200 - 250	HSS	49	85	0.15	0.25
	Acier bas carbone 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	85 - 125	HSS	52	88	0.20 ❖	0.25
		125 - 175	HSS	49	83	0.18 ❖	0.25
		175 - 225	HSS	46	79	0.15 ❖	0.23
		225 - 275	HSS	43	73	0.13 ❖	0.23
	Acier teneur moy. Carbone 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	125 - 175	HSS	49	83	0.18	0.25
		175 - 225	HSS	46	79	0.15	0.23
		225 - 275	HSS	43	73	0.15	0.23
		275 - 325	SC, PC	40	68	0.13	0.20
	Acier allié 4140, 5140, 8640, etc.	125 - 175	HSS	46	73	0.18	0.25
		175 - 225	HSS	43	68	0.15	0.23
		225 - 275	HSS	40	64	0.15	0.23
		275 - 325	SC, PC	37	59	0.13	0.20
		325 - 375	SC, PC	34	54	0.10	0.18
	Acier haute présistance 4340, 4330V, 300M, etc.	225 - 300	SC, PC	24	38	0.15 ❖	0.23
		300 - 350	SC, PC	18	30	0.13 ❖	0.20
		350 - 400	PC	15	24	0.10 ❖	0.18
	Acier doux (Constr. Metal.) A36, A285, A516, etc.	100 - 150	HSS	43	71	0.20 ❖	0.28
		150 - 250	HSS	37	57	0.15 ❖	0.25
		250 - 350	SC, PC	30	48	0.13 ❖	0.23
	Acier d'outillage H-13, H-21, A-4, 0-2, S-3, etc.	150 - 200	SC	24	38	0.10	0.18
		200 - 250	SC, PC	18	32	0.10	0.18
S	**Acier réfractaire** Hastelloy B, Inconel 600, etc.	140 - 220	SC, PC	9	13	0.10 ❖	0.18
		220 - 310	PC	8	12	0.10 ❖	0.15
	Alliages de Titane	140 - 220	SC, PC	11	16	0.10 ❖	0.18
		220 - 310	PC	10	15	0.08 ❖	0.15
	Alliages pour l'Aérospatial S82	185 - 275	SC, PC	23	35	0.15 ❖	0.20
		275 - 350	SC, PC	18	31	0.13 ❖	0.18
M	**Aciers Inoxydables Série 400** 416, 420, etc.	185 - 275	SC, PC	23	35	0.15 ❖	0.20
		275 - 350	SC, PC	18	31	0.13 ❖	0.18
	Aciers Inoxydables Série 300 304, 316, 17-4PH, etc.	135 - 185	SC, PC	23	35	0.08 ❖	0.18
		185 - 275	SC, PC	18	31	0.08 ❖	0.15
	Inox. Super Duplex Duplex	135 - 185	SC, PC	18	26	0.08 ❖	0.18
		185 - 275	SC, PC	15	22	0.08 ❖	0.15
H	**Plaque d'usure** Hardox, AR400, T-1, etc.	400	SC, PC	14	21	0.08 ❖	0.15
		500	PC	10	14	0.05 ❖	0.12
		600	–	–	–	–	–
	Aciers traitées Thermiquement	300 - 400	PC	15	29	0.10 ❖	0.15
		400 - 500	PC	10	14	0.06 ❖	0.12
K	**Fonte ductile, Nodulaire, grise**	120 - 150	HSS	52	84	0.20	0.30
		150 - 200	HSS	46	79	0.18	0.28
		200 - 220	HSS	40	68	0.15	0.23
		220 - 260	SC, PC	34	57	0.13	0.20
		260 - 320	SC, PC	27	47	0.13	0.18
N	**Aluminium Moulé**	30	HSS	183	–	0.23	0.38
		180	HSS	91	–	0.20	0.33
	Aluminium Forgé	30	HSS	183	280	0.12	0.33
		180	HSS	91	200	0.12	0.18
	Bronze-Alu	100 - 200	SC	52	82	0.15	0.24
		200 - 250	SC	40	65	0.12	0.18
	Laiton	100	HSS	91	144	0.18	0.27
	Cuivre	60	SC	40	58	0.07 ❖	0.10

❖ Contactez notre service d'ingénieur d'applications pour obtenir de l'aide lors de l'usinage de ces matériaux.

IMPORTANT : Les vitesses et les avances citées ci-dessus sont à considérer comme un point général de départ pour toutes les applications. Consultez les tableaux relatifs aux liquide de refroidissement pour les vitesses et les avances préconisées. Une aide technique en usine est offerte par notre service technique spécialisé dans les applications. Exemples d'ajustement sur la page suivante.

Avance (mm/tr) par diamètre				
17.53 mm - 24.38 mm	24.41 mm - 35.00 mm	35.01 mm - 47.80 mm	47.85 mm - 65.99 mm	66.00 mm - 114.48 mm
0.41	0.48	0.51	0.58	0.71
0.38	0.43	0.51	0.58	0.71
0.36	0.41	0.51	0.58	0.71
0.36	0.46	0.48	0.58	0.69
0.36	0.43	0.48	0.58	0.69
0.33	0.41	0.46	0.53	0.61
0.33	0.41	0.46	0.53	0.61
0.36	0.43	0.48	0.58	0.69
0.33	0.41	0.46	0.53	0.61
0.33	0.41	0.46	0.53	0.61
0.30	0.38	0.41	0.48	0.56
0.36	0.43	0.43	0.48	0.56
0.33	0.41	0.43	0.48	0.56
0.33	0.41	0.43	0.48	0.56
0.30	0.38	0.38	0.43	0.51
0.28	0.36	0.38	0.43	0.51
0.28	0.33	0.36	0.43	0.51
0.25	0.30	0.36	0.43	0.51
0.23	0.28	0.30	0.41	0.46
0.38	0.43	0.46	0.53	0.66
0.33	0.38	0.41	0.48	0.61
0.30	0.33	0.36	0.43	0.51
0.25	0.30	0.30	0.38	0.43
0.25	0.30	0.30	0.38	0.43
0.23	0.28	0.30	0.38	–
0.20	0.25	0.25	0.30	–
0.21	0.27	0.30	0.38	–
0.18	0.23	0.25	0.30	–
0.23	0.28	0.36	0.41	0.51
0.20	0.25	0.30	0.36	0.46
0.23	0.28	0.36	0.41	0.51
0.20	0.25	0.30	0.36	0.46
0.20	0.28	0.36	0.41	0.51
0.18	0.25	0.30	0.36	0.46
0.20	0.28	0.36	0.41	0.51
0.18	0.25	0.30	0.36	0.46
0.20	0.23	0.30	0.41	0.46
0.18	0.20	0.25	0.30	0.40
–	–	–	–	–
0.23	0.27	0.30	0.41	0.46
0.18	0.24	0.25	0.30	0.40
0.41	0.51	0.61	0.69	0.76
0.38	0.48	0.56	0.64	0.71
0.33	0.43	0.46	0.53	0.61
0.28	0.36	0.36	0.43	0.51
0.25	0.28	0.28	0.36	0.41
0.46	0.58	0.56	0.64	0.64
0.40	0.50	0.56	0.64	0.64
0.40	0.50	0.56	0.64	0.64
0.30	0.35	0.56	0.64	0.64
0.30	0.38	0.43	0.48	0.53
0.23	0.28	0.36	0.40	0.46
0.33	0.45	0.47	0.53	0.58
0.18	0.26	0.23	0.27	0.31

Vitesse et avance recommandée pour trous profonds

	⚠ Longueur porte-outil				
	Long	Extra-long	Long Plus	XL	3XL
Vitesse	0.90	0.85	0.80	0.80	0.75
Avance	–	0.95	0.90	0.90	0.90

Exemple de vitesse et d'avance recommandée

Si la vitesse et l'avance recommandée est 50 m/min et 0.20 mm/tr pour un porte-outil de longueur standard, alors la vitesse et l'avance pour une même application mais avec un porte-outil 3XL sera de 37.5 m/min et 0.18 mm/tr.

50 • 0.75 = 37.5 m/min	0.20 • 0.90 = 0.18 mm/tr

Formules

1. **RPM = (318.47 • m/min) / DIA**

où:

RPM = tours par minute (trs/min)
m/min = vitesse (m/min)
DIA = diamètre du foret (mm)

2. **mm/min = RPM • mm/rev**

où:

mm/min = mm par minute (mm/min)
RPM = tours par minute (trs/min)
mm/rev = avance (mm/trs)

3. **m/min = RPM • 0.003 • DIA**

où:

m/min = vitesse (m/min)
RPM = tours par minute (trs/min)
DIA = diamètre du foret (mm)

⚠ **AVERTISSEMENT** **La mauvaise utilisation de l'outil risque d'entraîner des lésions corporelles graves. Pour les éviter :**

- Lorsque vous utilisez des porte-outils sans guidage, utilisez un porte-outils T-A® plus court pour établir un trou initial d'au moins 2 x diamètres de profondeur.
- Ne jamais faire tourner ces outils à plus de 50 tours/minute sans les avoir préalablement engagés dans la pièce.

Visitez **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour les toutes dernières informations et procédures. Une aide technique vous est également proposée pour toutes vos applications spécifiques.

Conditions de coupe préconisées GEN2 T-A | Métrique (mm)

Lames Carbure

ISO	Matière	Duretée (BHN)	Qualité Carbure	m/min  AM300®	Avance (mm/tr) par diamètre 9.50 mm - 12.95 mm	12.98 mm - 17.53 mm	17.54 mm - 24.38 mm	24.41 mm - 35.00 mm
P	**Acier usinabilité améliorée** 1118, 1215, 12L14, etc.	100 - 150	C1	146	0.20	0.30	0.41	0.48
		150 - 200	C1	126	0.18	0.28	0.38	0.43
		200 - 250	C1	119	0.15	0.25	0.36	0.41
	Acier bas carbone 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	85 - 125	C1	137	0.20 ❖	0.25	0.36	0.46
		125 - 175	C1	119	0.18 ❖	0.25	0.36	0.43
		175 - 225	C1	108	0.15 ❖	0.23	0.33	0.41
		225 - 275	C1	95	0.13 ❖	0.23	0.33	0.41
	Acier teneur moy. Carbone 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	125 - 175	C1	119	0.18	0.25	0.36	0.43
		175 - 225	C1	108	0.15	0.23	0.33	0.41
		225 - 275	C1	95	0.15	0.23	0.33	0.41
		275 - 325	C1	80	0.13	0.20	0.30	0.38
	Acier allié 4140, 5140, 8640, etc.	125 - 175	C1	115	0.18	0.25	0.36	0.43
		175 - 225	C1	105	0.15	0.23	0.33	0.43
		225 - 275	C1	95	0.15	0.23	0.33	0.41
		275 - 325	C1	87	0.13	0.20	0.30	0.38
		325 - 375	C1	78	0.10	0.18	0.28	0.36
	Acier haute présistance 4340, 4330V, 300M, etc.	225 - 300	C1	70	0.15 ❖	0.23	0.28	0.33
		300 - 350	C1	63	0.13 ❖	0.20	0.25	0.30
		350 - 400	C1	56	0.10 ❖	0.18	0.23	0.28
	Acier doux (Constr. Metal.) A36, A285, A516, etc.	100 - 150	C1	108	0.20 ❖	0.28	0.38	0.43
		150 - 250	C1	87	0.15 ❖	0.25	0.33	0.38
		250 - 350	C1	80	0.13 ❖	0.23	0.30	0.33
	Acier d'outillage H-13, H-21, A-4, 0-2, S-3, etc.	150 - 200	C1	78	0.10	0.18	0.25	0.30
		200 - 250	C1	59	0.10	0.18	0.25	0.30
S	**Acier réfractaire** Hastelloy B, Inconel 600, etc.	140 - 220	C2	37	0.10 ❖	0.18	0.23	0.28
		220 - 310	C2	29	0.10 ❖	0.15	0.20	0.25
	Alliages de Titane	140 - 220	C2	42	0.10 ❖	0.18	0.21	0.27
		220 - 310	C2	33	0.08 ❖	0.15	0.18	0.23
	Alliages pour l'Aérospatial S82	185 - 275	C2	73	0.12 ❖	0.16	0.18	0.22
		275 - 350	C2	56	0.10 ❖	0.14	0.16	0.19
M	**Aciers Inoxydables Série 400** 416, 420, etc.	185 - 275	C2	73	0.18 ❖	0.23	0.30	0.36
		275 - 350	C2	56	0.15 ❖	0.20	0.28	0.30
	Aciers Inoxydables Série 300 304, 316, 17-4PH, etc.	135 - 185	C2	73	0.14 ❖	0.18	0.24	0.29
		185 - 275	C2	56	0.12 ❖	0.16	0.22	0.24
	Inox. Super Duplex Duplex	135 - 185	C2	38	0.12 ❖	0.17	0.22	0.26
		185 - 275	C2	30	0.10 ❖	0.15	0.18	0.22

❖ Contactez notre service d'ingénieur d'applications pour obtenir de l'aide lors de l'usinage de ces matériaux.

IMPORTANT : Les vitesses et les avances citées ci-dessus sont à considérer comme un point général de départ pour toutes les applications. Consultez les tableaux relatifs aux liquide de refroidissement pour les vitesses et les avances préconisées. Une aide technique en usine est offerte par notre service technique spécialisé dans les applications. Exemples d'ajustement sur la page suivante.

ISO	Matière	Duretée (BHN)	Qualité Carbure	m/min  AM300®	Avance (mm/tr) par diamètre 9.50 mm - 12.95 mm	12.98 mm - 17.53 mm	17.54 mm - 24.38 mm	24.41 mm - 35.00 mm
H	**Plaque d'usure** Hardox, AR400, T-1, etc.	400	C2	45	0.07 ❖	0.12	0.20	0.25
		500	C2	37	0.05 ❖	0.10	0.15	0.20
		600	C2	30	0.04 ❖	0.08	0.12	0.16
	Aciers traitées Thermiquement	300 - 400	C1	47	0.10 ❖	0.18	0.23	0.27
		400 - 500	C1	37	0.06 ❖	0.12	0.18	0.24
K	**Fonte ductile, Nodulaire, grise**	120 - 150	C2	152	0.20	0.30	0.38	0.48
		150 - 200	C2	146	0.18	0.28	0.33	0.43
		200 - 220	C2	131	0.15	0.23	0.30	0.38
		220 - 260	C2	113	0.13	0.20	0.28	0.33
		260 - 320	C2	102	0.13	0.18	0.25	0.28
N	**Aluminium Moulé**	30	C2	300	0.23	0.38	0.46	0.58
		180	C2	225	0.20	0.33	0.40	0.50
	Aluminium Forgé	30	C2	426	0.12	0.33	0.40	0.50
		180	C2	300	0.12	0.18	0.30	0.35
	Bronze-Alu	100 - 200	C2	110	0.15	0.24	0.30	0.38
		200 - 250	C2	90	0.12	0.18	0.23	0.28
	Laiton	100	C2	200	0.18	0.27	0.33	0.45
	Cuivre	60	C2	130	0.07 ❖	0.10	0.18	0.26

❖ Contactez notre service d'ingénieur d'applications pour obtenir de l'aide lors de l'usinage de ces matériaux.

Vitesse et avance recommandée pour trous profonds

	⚠ Longueur porte-outil				
	Long	Extra-long	Long Plus	XL	3XL
Vitesse	0.90	0.85	0.80	0.80	0.75
Avance	–	0.95	0.90	0.90	0.90

Exemple de vitesse et d'avance recommandée

Si la vitesse et l'avance recommandée est 50 m/min et 0.20 mm/tr pour un porte-outil de longueur standard, alors la vitesse et l'avance pour une même application mais avec un porte-outil 3XL sera de 37.5 m/min et 0.18 mm/tr.

50 • 0.75 = 37.5 m/min	0.20 • 0.90 = 0.18 mm/rev

Formules

1. **RPM = (318.47 • m/min) / DIA**

où:

RPM = tours par minute (trs/min)
m/min = vitesse (m/min)
DIA = diamètre du foret (mm)

2. **mm/min = RPM • mm/rev**

où:

mm/min = mm par minute (mm/min)
RPM = tours par minute (trs/min)
mm/rev = avance (mm/trs)

3. **m/min = RPM • 0.003 • DIA**

où:

m/min = vitesse (m/min)
RPM = tours par minute (trs/min)
DIA = diamètre du foret (mm)

⚠ **AVERTISSEMENT** **La mauvaise utilisation de l'outil risque d'entraîner des lésions corporelles graves. Pour les éviter :**
- Lorsque vous utilisez des porte-outils sans guidage, utilisez un porte-outils T-A® plus court pour établir un trou initial d'au moins 2 x diamètres de profondeur.
- Ne jamais faire tourner ces outils à plus de 50 tours/minute sans les avoir préalablement engagés dans la pièce.

Visitez **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour les toutes dernières informations et procédures. Une aide technique vous est également proposée pour toutes vos applications spécifiques.

Conditions de coupe préconisées T-A | Métrique (mm)

Lames HSS

ISO	Matière	Duretée (BHN)	Qualité HSS	m/min TiN	m/min TiAlN	m/min TiCN	Avance (mm/tr) par diamètre 9.50 mm - 12.95 mm	Avance (mm/tr) par diamètre 12.98 mm - 17.52 mm
P	**Acier usinabilité améliorée** 1118, 1215, 12L14, etc.	100 - 150	HSS	61	85	79	0.18	0.25
		150 - 200	HSS	55	79	72	0.18	0.25
		200 - 250	HSS	49	73	64	0.15	0.25
	Acier bas carbone 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	85 - 125	HSS	52	76	67	0.15 ❖	0.23
		125 - 175	HSS	49	73	64	0.15 ❖	0.23
		175 - 225	HSS	46	69	59	0.13 ❖	0.20
		225 - 275	HSS	43	64	55	0.13 ❖	0.20
	Acier teneur moy. Carbone 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	125 - 175	HSS	49	73	64	0.15	0.23
		175 - 225	HSS	46	69	59	0.13	0.20
		225 - 275	HSS	43	64	55	0.13	0.20
		275 - 325	SC, PC	40	59	52	0.10	0.18
	Acier allié 4140, 5140, 8640, etc.	125 - 175	HSS	46	64	59	0.15	0.20
		175 - 225	HSS	43	59	55	0.13	0.20
		225 - 275	HSS	40	55	52	0.13	0.18
		275 - 325	SC, PC	37	52	47	0.10	0.15
		325 - 375	SC, PC	34	47	44	0.08	0.15
	Acier haute présistance 4340, 4330V, 300M, etc.	225 - 300	SC, PC	24	34	30	0.13 ❖	0.18
		300 - 350	SC, PC	18	26	24	0.10 ❖	0.18
		350 - 400	PC	15	21	20	0.08 ❖	0.15
	Acier doux (Constr. Metal.) A36, A285, A516, etc.	100 - 150	HSS	43	61	55	0.15 ❖	0.25
		150 - 250	HSS	37	52	47	0.13 ❖	0.23
		250 - 350	SC, PC	30	43	40	0.10 ❖	0.20
	Acier d'outillage H-13, H-21, A-4, 0-2, S-3, etc.	150 - 200	SC	24	34	32	0.10	0.15
		200 - 250	SC, PC	18	27	26	0.10	0.15
S	**Acier réfractaire** Hastelloy B, Inconel 600, etc.	140 - 220	SC, PC	9	12	11	0.08 ❖	0.18
		220 - 310	PC	8	11	9	0.08 ❖	0.15
	Alliages de Titane	140 - 220	SC, PC	11	15	14	0.08 ❖	0.18
		220 - 310	PC	9	14	11	0.08 ❖	0.15
	Alliages pour l'Aérospatial S82	185 - 275	SC, PC	23	32	29	0.15 ❖	0.20
		275 - 350	SC, PC	18	27	24	0.13 ❖	0.18
M	**Aciers Inoxydables Série 400** 416, 420, etc.	185 - 275	SC, PC	23	32	29	0.15 ❖	0.20
		275 - 350	SC, PC	18	27	24	0.13 ❖	0.18
	Aciers Inoxydables Série 300 304, 316, 17-4PH, etc.	135 - 185	SC, PC	23	32	29	0.08 ❖	0.18
		185 - 275	SC, PC	18	27	24	0.08 ❖	0.15
	Inox. Super Duplex Duplex	135 - 185	SC, PC	18	24	21	0.08 ❖	0.18
		185 - 275	SC, PC	15	20	18	0.08 ❖	0.15
H	**Plaque d'usure** Hardox, AR400, T-1, etc.	400	SC, PC	14	21	17	0.08 ❖	0.15
		500	PC	11	14	12	0.05 ❖	0.13
		600	–	–	–	–	–	–
	Aciers traitées Thermiquement	300 - 400	PC	15	29	21	0.08 ❖	0.15
		400 - 500	PC	11	14	12	0.05 ❖	0.13
K	**Fonte ductile, Nodulaire, grise**	120 - 150	HSS	52	76	67	0.18	0.30
		150 - 200	HSS	46	69	59	0.15	0.28
		200 - 220	HSS	40	59	52	0.15	0.23
		220 - 260	SC, PC	34	50	44	0.13	0.18
		260 - 320	SC, PC	27	41	37	0.10	0.15
N	**Aluminium Moulé**	30	HSS	183	259	229	0.20	0.33
		180	HSS	91	137	122	0.20	0.33
	Aluminium Forgé	30	HSS	183	259	229	0.10	0.15
		180	HSS	91	137	122	0.20	0.33
	Bronze-Alu	100 - 200	SC	52	76	67	0.15	0.28
		200 - 250	SC	40	58	52	0.13	0.18
	Laiton	100	HSS	91	136	122	0.18	0.30
	Cuivre	60	SC	40	50	46	0.05 ❖	0.08

❖ Contactez notre service d'ingénieur d'applications pour obtenir de l'aide lors de l'usinage de ces matériaux.

IMPORTANT : Les vitesses et les avances citées ci-dessus sont à considérer comme un point général de départ pour toutes les applications. Consultez les tableaux relatifs aux liquide de refroidissement pour les vitesses et les avances préconisées. Une aide technique en usine est offerte par notre service technique spécialisé dans les applications. Exemples d'ajustement sur la page suivante.

Avance (mm/tr) par diamètre					Conditions de coupe DW	
17.53 - 24.38	24.41 - 35.00	35.01 - 47.80	47.85 - 65.99	66.00 - 114.48	Vitesse m/min	Avance (mm/tr)
0.33	0.41	0.51	0.58	0.71	58-76	0.35
0.33	0.41	0.51	0.58	0.71		
0.33	0.41	0.51	0.58	0.71		
0.30	0.38	0.48	0.58	0.69	48-66	0.30
0.30	0.38	0.48	0.58	0.69		
0.25	0.36	0.46	0.53	0.61		
0.25	0.36	0.46	0.53	0.61		
0.30	0.38	0.48	0.58	0.69	48-66	0.30
0.25	0.36	0.46	0.53	0.61		
0.25	0.36	0.46	0.53	0.61		
0.23	0.30	0.41	0.48	0.56		
0.25	0.36	0.43	0.48	0.56	30.36	0.28
0.25	0.36	0.43	0.48	0.56		
0.25	0.36	0.43	0.48	0.56		
0.23	0.30	0.38	0.43	0.51		
0.23	0.30	0.38	0.43	0.51	22-26	0.25
0.23	0.25	0.36	0.43	0.51	16-20	0.25
0.23	0.25	0.36	0.43	0.51		
0.20	0.23	0.30	0.38	0.46		
0.30	0.36	0.46	0.53	0.66	42-54	0.30
0.25	0.30	0.41	0.48	0.61		
0.23	0.25	0.36	0.43	0.51		
0.20	0.25	0.30	0.38	0.43	31-38	0.23
0.20	0.25	0.30	0.38	0.43		
0.20	0.25	0.30	0.38	–	N/A	N/A
0.18	0.20	0.25	0.30	–		
0.20	0.25	0.30	0.38	–		
0.18	0.20	0.25	0.30	–		
0.23	0.25	0.36	0.41	0.51		
0.20	0.20	0.30	0.36	0.46		
0.23	0.25	0.36	0.41	0.51	22-29*	0.23*
0.20	0.20	0.30	0.36	0.46		
0.20	0.25	0.36	0.41	0.51	22-29*	0.23*
0.18	0.20	0.30	0.36	0.46		
0.20	0.25	0.36	0.41	0.51	16-20*	0.23*
0.18	0.20	0.30	0.36	0.46		
0.20	0.23	0.30	0.41	0.46	N/A	N/A
0.18	0.20	0.25	0.30	0.41		
–	–	–	–	–		
0.20	0.23	0.30	0.41	0.46	N/A	N/A
0.18	0.20	0.25	0.30	0.41		
0.41	0.51	0.61	0.69	0.76	53-62	0.30
0.36	0.46	0.56	0.64	0.71		
0.30	0.41	0.46	0.53	0.61		
0.23	0.30	0.36	0.43	0.51		
0.18	0.23	0.30	0.36	0.41		
0.41	0.51	0.56	0.64	0.64	109-146	0.32
0.41	0.46	0.56	0.64	0.64		
0.25	0.30	0.56	0.64	0.64	109-146	0.32
0.41	0.46	0.56	0.64	0.64		
0.36	0.46	0.56	0.66	0.71	35-44	0.30
0.23	0.30	0.36	0.43	0.51		
0.41	0.51	0.61	0.71	0.76	79-99	0.38
0.15	0.20	0.30	0.36	0.41	29-32	0.20

*Seulement applicable jusqu'à 120 mm.

Vitesse et avance recommandée pour trous profonds

	⚠ Longueur porte-outil				
	Long	Extra-long	Long Plus	XL	3XL
Vitesse	0.90	0.85	0.80	0.80	0.75
Avance	–	0.95	0.90	0.90	0.90

Exemple de vitesse et d'avance recommandée

Si la vitesse et l'avance recommandée est 50 m/min et 0.20 mm/tr pour un porte-outil de longueur standard, alors la vitesse et l'avance pour une même application mais avec un porte-outil 3XL sera de 37.5 m/min et 0.18 mm/tr.

50 • 0.75 = 37.5 m/min	0.20 • 0.90 = 0.18 mm/rev

Formules

1. **RPM = (318.47 • m/min) / DIA**

où:

RPM = tours par minute (trs/min)
m/min = vitesse (m/min)
DIA = diamètre du foret (mm)

2. **mm/min = RPM • mm/rev**

où:

mm/min = mm par minute (mm/min)
RPM = tours par minute (trs/min)
mm/rev = avance (mm/trs)

3. **m/min = RPM • 0.003 • DIA**

où:

m/min = vitesse (m/min)
RPM = tours par minute (trs/min)
DIA = diamètre du foret (mm)

⚠ **AVERTISSEMENT** **La mauvaise utilisation de l'outil risque d'entraîner des lésions corporelles graves. Pour les éviter :**

- Lorsque vous utilisez des porte-outils sans guidage, utilisez un porte-outils T-A® plus court pour établir un trou initial d'au moins 2 x diamètres de profondeur.
- Ne jamais faire tourner ces outils à plus de 50 tours/minute sans les avoir préalablement engagés dans la pièce.

Visitez **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour les toutes dernières informations et procédures. Une aide technique vous est également proposée pour toutes vos applications spécifiques.

Conditions de coupe préconisées T-A | Métrique (mm)

Lames Carbure

ISO	Matière	Duretée (BHN)	Qualité Carbure	m/min TiN	m/min TiAlN	m/min TiCN	Avance (mm/tr) par diamètre 9.50 mm - 12.95 mm	12.98 mm - 17.52 mm	17.53 mm - 24.38 mm	24.41 mm - 35.00 mm	35.01 mm - 47.80 mm
P	**Acier usinabilité améliorée** 1118, 1215, 12L14, etc.	100 - 150	C5	96	128	115	0.20	0.30	0.38	0.45	0.53
		150 - 200	C5	85	110	100	0.18	0.28	0.35	0.40	0.48
		200 - 250	C5	79	104	90	0.15	0.25	0.33	0.38	0.43
	Acier bas carbone 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	85 - 125	C5	91	119	110	0.20 ❖	0.25	0.33	0.43	0.48
		125 - 175	C5	79	104	90	0.18 ❖	0.25	0.33	0.40	0.45
		175 - 225	C5	73	95	82	0.15 ❖	0.23	0.30	0.38	0.43
		225 - 275	C5	64	83	75	0.13 ❖	0.23	0.30	0.38	0.43
	Acier teneur moy. Carbone 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	125 - 175	C5	79	104	90	0.18	0.25	0.33	0.40	0.45
		175 - 225	C5	73	95	84	0.15	0.23	0.30	0.38	0.43
		225 - 275	C5	67	83	72	0.15	0.23	0.30	0.38	0.43
		275 - 325	C5	55	70	62	0.13	0.20	0.28	0.35	0.40
	Acier allié 4140, 5140, 8640, etc.	125 - 175	C5	76	99	87	0.18	0.25	0.33	0.40	0.45
		175 - 225	C5	70	92	80	0.15	0.23	0.30	0.38	0.43
		225 - 275	C5	64	83	72	0.15	0.23	0.30	0.38	0.43
		275 - 325	C5	61	76	68	0.13	0.20	0.28	0.35	0.40
		325 - 375	C5	52	67	60	0.10	0.18	0.25	0.33	0.38
	Acier haute présistance 4340, 4330V, 300M, etc.	225 - 300	C5	49	61	55	0.15 ❖	0.23	0.25	0.30	0.38
		300 - 350	C5	43	55	49	0.13 ❖	0.20	0.23	0.28	0.35
		350 - 400	C5	37	49	43	0.10 ❖	0.18	0.20	0.25	0.30
	Acier doux (Constr. Metal.) A36, A285, A516, etc.	100 - 150	C5	73	95	84	0.20 ❖	0.28	0.35	0.40	0.45
		150 - 250	C5	61	76	68	0.15 ❖	0.25	0.30	0.35	0.40
		250 - 350	C5	55	70	62	0.13 ❖	0.23	0.28	0.30	0.35
	Acier d'outillage H-13, H-21, A-4, 0-2, S-3, etc.	150 - 200	C5	49	67	58	0.10	0.18	0.23	0.28	0.33
		200 - 250	C5	37	52	45	0.10	0.18	0.23	0.28	0.33
S	**Acier réfractaire** Hastelloy B, Inconel 600, etc.	140 - 220	C2	24	32	28	0.10 ❖	0.18	0.23	0.28	0.33
		220 - 310	C2	18	26	22	0.10 ❖	0.15	0.20	0.25	0.30
	Alliages de Titane	140 - 220	C2	30	38	32	0.10 ❖	0.18	0.23	0.28	0.33
		220 - 310	C2	24	33	28	0.10 ❖	0.15	0.20	0.25	0.30
	Alliages pour l'Aérospatial S82	185 - 275	C2	49	64	57	0.17 ❖	0.22	0.29	0.35	0.40
		275 - 350	C2	37	49	43	0.14 ❖	0.19	0.27	0.30	0.35
M	**Aciers Inoxydables Série 400** 416, 420, etc.	185 - 275	C2	49	64	57	0.17 ❖	0.22	0.29	0.35	0.40
		275 - 350	C2	37	49	43	0.14 ❖	0.19	0.27	0.30	0.35
	Aciers Inoxydables Série 300 304, 316, 17-4PH, etc.	135 - 185	C2	49	64	57	0.13 ❖	0.17	0.22	0.26	0.30
		185 - 275	C2	37	49	43	0.11 ❖	0.14	0.20	0.22	0.25
	Inox. Super Duplex Duplex	135 - 185	C2	25	33	29	0.11 ❖	0.15	0.19	0.23	0.27
		185 - 275	C2	19	25	22	0.09 ❖	0.13	0.18	0.20	0.23

❖ Contactez notre service d'ingénieur d'applications pour obtenir de l'aide lors de l'usinage de ces matériaux.

IMPORTANT : Les vitesses et les avances citées ci-dessus sont à considérer comme un point général de départ pour toutes les applications. Consultez les tableaux relatifs aux liquide de refroidissement pour les vitesses et les avances préconisées. Une aide technique en usine est offerte par notre service technique spécialisé dans les applications. Exemples d'ajustement sur la page suivante.

ISO	Matière	Duretée (BHN)	Qualité Carbure	m/min TiN	m/min TiAlN	m/min TiCN	Avance (mm/tr) par diamètre 9.50 mm - 12.95 mm	12.98 mm - 17.52 mm	17.53 mm - 24.38 mm	24.41 mm - 35.00 mm	35.01 mm - 47.80 mm
H	**Plaque d'usure**	400	C5	23	35	30	0.07	0.12	0.20	0.25	0.30
	Hardox, AR400, T-1, etc.	500	C5	15	26	21	0.05	0.10	0.15	0.20	0.25
		600	C5	11	22	16	0.04	0.08	0.12	0.16	0.20
	Aciers traitées	300 - 400	C5	34	43	39	0.10 ❖	0.18	0.23	0.28	0.33
	Thermiquement	400 - 500	C5	20	25	23	0.08 ❖	0.15	0.20	0.23	0.28
K	**Nodular, Grey,**	120 - 150	C2, C3	98	141	127	0.20	0.30	0.38	0.48	0.58
	Ductile Cast Iron	150 - 200	C2, C3	82	122	102	0.18	0.28	0.33	0.43	0.53
		200 - 220	C2, C3	73	110	93	0.15	0.23	0.30	0.38	0.45
		220 - 260	C2, C3	64	95	79	0.13	0.20	0.28	0.33	0.38
		260 - 320	C2, C3	55	83	69	0.13	0.18	0.25	0.28	0.33
N	**Aluminium Moulé**	30	C2	366	460	410	0.25	0.38	0.45	0.50	0.55
		180	C2	244	306	275	0.23	0.33	0.40	0.45	0.50
	Aluminium Forgé	30	C2	366	460	410	0.10	0.15	0.25	0.30	0.36
		180	C2	244	306	275	0.20	0.28	0.36	0.45	0.50
	Bronze-Alu	100 - 200	C2	85	110	100	0.13	0.20	0.25	0.36	0.42
		200 - 250	C2	64	94	79	0.10	0.15	0.18	0.25	0.33
	Laiton	100	C2	130	184	160	0.15	0.23	0.28	0.38	0.45
	Cuivre	60	C2	80	120	100	0.05 ❖	0.08	0.10	0.15	0.25

❖ Contactez notre service d'ingénieur d'applications pour obtenir de l'aide lors de l'usinage de ces matériaux.

Vitesse et avance recommandée pour trous profonds

	⚠ Longueur porte-outil				
	Long	**Extra-long**	**Long Plus**	**XL**	**3XL**
Vitesse	0.90	0.85	0.80	0.80	0.75
Avance	–	0.95	0.90	0.90	0.90

Exemple de vitesse et d'avance recommandée

Si la vitesse et l'avance recommandée est 50 m/min et 0.20 mm/tr pour un porte-outil de longueur standard, alors la vitesse et l'avance pour une même application mais avec un porte-outil 3XL sera de 37.5 m/min et 0.18 mm/tr.

50 • 0.75 = 37.5 m/min	0.20 • 0.90 = 0.18 mm/rev

Formules

1. **RPM = (318.47 • m/min) / DIA**

où:

RPM = tours par minute (trs/min)
m/min = vitesse (m/min)
DIA = diamètre du foret (mm)

2. **mm/min = RPM • mm/rev**

où:

mm/min = mm par minute (mm/min)
RPM = tours par minute (trs/min)
mm/rev = avance (mm/trs)

3. **m/min = RPM • 0.003 • DIA**

où:

m/min = vitesse (m/min)
RPM = tours par minute (trs/min)
DIA = diamètre du foret (mm)

⚠ **AVERTISSEMENT** **La mauvaise utilisation de l'outil risque d'entraîner des lésions corporelles graves. Pour les éviter :**
- Lorsque vous utilisez des porte-outils sans guidage, utilisez un porte-outils T-A® plus court pour établir un trou initial d'au moins 2 x diamètres de profondeur.
- Ne jamais faire tourner ces outils à plus de 50 tours/minute sans les avoir préalablement engagés dans la pièce.

Visitez **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour les toutes dernières informations et procédures. Une aide technique vous est également proposée pour toutes vos applications spécifiques.

Conditions de coupe préconisées T-A | Métrique (mm)

Lames HSS | Géométrie Fond plat (FB)

ISO	Matière	Duretée (BHN)	Qualité HSS	m/min TiN	TiAlN	TiCN	AM200®
P	**Acier usinabilité améliorée** 1118, 1215, 12L14, etc.	100 - 150	HSS	52	76	70	88
		150 - 200	HSS	47	70	62	81
		200 - 250	HSS	43	64	56	74
	Acier bas carbone 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	85 - 125	HSS	46	67	59	77
		125 - 175	HSS	43	64	56	74
		175 - 225	HSS	40	59	53	68
		225 - 275	HSS	37	56	47	65
	Acier teneur moy. Carbone 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	125 - 175	HSS	43	64	56	74
		175 - 225	HSS	40	59	53	68
		225 - 275	HSS	37	56	47	65
		275 - 325	SC	34	53	46	61
	Acier allié 4140, 5140, 8640, etc.	125 - 175	HSS	40	56	53	65
		175 - 225	HSS	37	53	47	61
		225 - 275	HSS	34	47	44	54
		275 - 325	SC	32	44	41	51
		325 - 375	SC	29	41	38	47
	Acier haute présistance 4340, 4330V, 300M, etc.	225 - 300	SC	21	29	26	33
		300 - 350	SC	15	23	21	27
		350 - 400	SC	13	20	18	23
	Acier doux (Constr. Metal.) A36, A285, A516, etc.	100 - 150	HSS	36	52	47	60
		150 - 250	HSS	32	44	41	51
		250 - 350	SC	26	37	34	43
	Acier d'outillage H-13, H-21, A-4, 0-2, S-3, etc.	150 - 200	SC	21	29	27	33
		200 - 250	SC	15	24	23	28
S	**Acier réfractaire** Hastelloy B, Inconel 600, etc.	140 - 220	SC	7	10	9	13
		220 - 310	SC	6	9	7	10
	Alliages de Titane	140 - 220	SC	10	14	12	16
		220 - 310	SC	8	12	11	14
	Alliages pour l'Aérospatial S82	185 - 275	SC	20	27	26	34
		275 - 350	SC	15	24	21	28
M	**Aciers Inoxydables Série 400** 416, 420, etc.	185 - 275	SC	20	27	26	34
		275 - 350	SC	15	24	21	28
	Aciers Inoxydables Série 300 304, 316, 17-4PH, etc.	135 - 185	SC	20	27	26	34
		185 - 275	SC	15	24	21	28
	Inox. Super Duplex Duplex	135 - 185	SC	20	27	26	34
		185 - 275	SC	15	24	21	28
H	**Plaque d'usure** Hardox, AR400, T-1, etc.	400	SC	–	–	–	–
		500	SC	–	–	–	–
		600	–	–	–	–	–
	Aciers traitées Thermiquement	300 - 400	SC	13	20	18	24
		400 - 500	SC	8	12	10	13
K	**Fonte ductile, Nodulaire, grise**	120 - 150	HSS	46	67	59	77
		150 - 200	HSS	40	59	53	68
		200 - 220	HSS	34	53	46	61
		220 - 260	SC	29	46	38	53
		260 - 320	SC	24	37	32	43
N	**Aluminium Moulé**	30	HSS	160	228	198	–
		180	HSS	79	122	107	–
	Aluminium Forgé	30	HSS	160	228	198	261
		180	HSS	79	122	107	141
	Bronze-Alu	100 - 200	SC	40	59	53	70
		200 - 250	SC	29	46	38	50
	Laiton	100	HSS	46	67	59	78
	Cuivre	60	SC	35	45	40	53

❖ Contactez notre service d'ingénieur d'applications pour obtenir de l'aide lors de l'usinage de ces matériaux.

IMPORTANT : Les vitesses et les avances citées ci-dessus sont à considérer comme un point général de départ pour toutes les applications. Consultez les tableaux relatifs aux liquide de refroidissement pour les vitesses et les avances préconisées. Une aide technique en usine est offerte par notre service technique spécialisé dans les applications. Exemples d'ajustement sur la page suivante.

Avance (mm/tr) par diamètre					
9.50 mm - 12.95 mm	12.98 mm - 17.53 mm	17.53 mm - 24.38 mm	24.21 mm - 35.00 mm	35.01 mm - 47.80 mm	47.85 mm - 65.99 mm
0.15	0.23	0.28	0.35	0.41	0.46
0.15	0.23	0.28	0.35	0.41	0.46
0.13	0.23	0.28	0.35	0.38	0.43
0.13 ❖	0.20	0.25	0.33	0.38	0.43
0.13 ❖	0.20	0.25	0.33	0.38	0.41
0.10 ❖	0.18	0.23	0.30	0.36	0.41
0.10 ❖	0.18	0.23	0.30	0.36	0.38
0.13	0.20	0.25	0.33	0.38	0.46
0.10	0.18	0.23	0.30	0.36	0.43
0.10	0.18	0.23	0.30	0.36	0.43
0.10	0.15	0.20	0.25	0.33	0.38
0.13	0.18	0.23	0.30	0.33	0.41
0.10	0.18	0.23	0.30	0.33	0.41
0.10	0.15	0.23	0.30	0.33	0.41
0.10	0.13	0.20	0.25	0.30	0.38
0.08	0.13	0.20	0.25	0.30	0.36
0.10 ❖	0.15	0.20	0.23	0.25	0.30
0.08 ❖	0.15	0.20	0.23	0.25	0.30
0.08 ❖	0.13	0.18	0.20	0.23	0.28
0.13 ❖	0.23	0.25	0.30	0.38	0.43
0.10 ❖	0.20	0.23	0.25	0.33	0.41
0.10 ❖	0.18	0.20	0.23	0.30	0.38
0.10	0.13	0.18	0.23	0.25	0.30
0.10	0.13	0.18	0.23	0.23	0.28
0.08 ❖	0.15	0.18	0.23	0.25	0.30
0.08 ❖	0.13	0.15	0.18	0.20	0.25
0.08 ❖	0.15	0.18	0.23	0.25	0.30
0.08 ❖	0.13	0.15	0.18	0.20	0.25
0.13 ❖	0.18	0.20	0.25	0.30	0.38
0.10 ❖	0.15	0.18	0.23	0.25	0.30
0.13 ❖	0.18	0.20	0.25	0.30	0.36
0.10 ❖	0.15	0.18	0.23	0.25	0.28
0.13 ❖	0.18	0.20	0.25	0.30	0.36
0.10 ❖	0.15	0.18	0.23	0.25	0.28
0.13 ❖	0.18	0.20	0.25	0.30	0.36
0.10 ❖	0.15	0.18	0.23	0.25	0.28
–	–	–	–	–	–
–	–	–	–	–	–
–	–	–	–	–	–
0.08 ❖	0.13	0.18	0.20	0.27	0.38
0.06 ❖	0.10	0.15	0.18	0.23	0.28
0.15	0.25	0.36	0.43	0.48	0.51
0.13	0.23	0.30	0.41	0.46	0.48
0.13	0.20	0.25	0.36	0.41	0.43
0.10	0.15	0.20	0.25	0.33	0.33
0.10	0.13	0.15	0.20	0.25	0.25
0.18	0.28	0.36	0.43	0.46	0.48
0.18	0.28	0.36	0.41	0.43	0.48
0.18	0.28	0.36	0.43	0.46	0.48
0.18	0.28	0.36	0.41	0.43	0.48
0.13	0.23	0.30	0.41	0.51	0.61
0.10	0.15	0.20	0.25	0.31	0.38
0.15	0.25	0.36	0.43	0.53	0.63
0.05 ❖	0.08	0.15	0.20	0.25	0.35

Vitesse et avance recommandée pour trous profonds

	⚠ Longueur porte-outil				
	Long	Extra-long	Long Plus	XL	3XL
Vitesse	0.90	0.85	0.80	0.80	0.75
Avance	–	0.95	0.90	0.90	0.90

Exemple de vitesse et d'avance recommandée

Si la vitesse et l'avance recommandée est 50 m/min et 0.20 mm/tr pour un porte-outil de longueur standard, alors la vitesse et l'avance pour une même application mais avec un porte-outil 3XL sera de 37.5 m/min et 0.18 mm/tr.

50 • 0.75 = 37.5 m/min	0.20 • 0.90 = 0.18 mm/rev

Formules

1. **RPM = (318.47 • m/min) / DIA**

où:

RPM	= tours par minute (trs/min)
m/min	= vitesse (m/min)
DIA	= diamètre du foret (mm)

2. **mm/min = RPM • mm/rev**

où:

mm/min	= mm par minute (mm/min)
RPM	= tours par minute (trs/min)
mm/rev	= avance (mm/trs)

3. **m/min = RPM • 0.003 • DIA**

où:

m/min	= vitesse (m/min)
RPM	= tours par minute (trs/min)
DIA	= diamètre du foret (mm)

⚠ **AVERTISSEMENT** **La mauvaise utilisation de l'outil risque d'entraîner des lésions corporelles graves. Pour les éviter :**

- Lorsque vous utilisez des porte-outils sans guidage, utilisez un porte-outils T-A® plus court pour établir un trou initial d'au moins 2 x diamètres de profondeur.
- Ne jamais faire tourner ces outils à plus de 50 tours/minute sans les avoir préalablement engagés dans la pièce.

Visitez **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour les toutes dernières informations et procédures. Une aide technique vous est également proposée pour toutes vos applications spécifiques.

Conditions de coupe préconisées T-A | Métrique (mm)

Lames Carbure | Géométrie Fond plat (FB)

ISO	Matière	Duretée (BHN)	Qualité Carbure	m/min				Avance (mm/tr) par diamètre			
				 TiN	 TiAlN	 TiCN	 AM200®	9.50 mm - 12.95 mm	12.98 mm - 17.53 mm	17.54 mm - 24.38 mm	24.41 mm - 35.00 mm
P	**Acier usinabilité améliorée** 1118, 1215, 12L14, etc.	100 - 150	C2	82	110	98	126	0.17	0.26	0.32	0.39
		150 - 200	C2	73	94	85	110	0.15	0.24	0.30	0.35
		200 - 250	C2	67	88	76	102	0.13	0.22	0.28	0.32
	Acier bas carbone 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	85 - 125	C2	79	102	94	117	0.17 ❖	0.22	0.28	0.37
		125 - 175	C2	67	88	76	102	0.15 ❖	0.22	0.28	0.35
		175 - 225	C2	61	81	70	93	0.13 ❖	0.19	0.26	0.32
		225 - 275	C2	55	70	64	81	0.11 ❖	0.19	0.26	0.32
	Acier teneur moy. Carbone 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	125 - 175	C2	67	88	76	102	0.15	0.22	0.28	0.35
		175 - 225	C2	61	81	72	93	0.13	0.19	0.26	0.32
		225 - 275	C2	55	70	61	81	0.13	0.19	0.26	0.32
		275 - 325	C2	46	61	53	70	0.11	0.17	0.24	0.30
	Acier allié 4140, 5140, 8640, etc.	125 - 175	C2	64	85	75	99	0.15	0.22	0.28	0.35
		175 - 225	C2	59	79	67	91	0.13	0.19	0.26	0.32
		225 - 275	C2	55	70	61	81	0.13	0.19	0.26	0.32
		275 - 325	C2	52	66	58	76	0.11	0.17	0.24	0.30
		325 - 375	C2	44	58	50	67	0.09	0.15	0.22	0.28
	Acier haute présistance 4340, 4330V, 300M, etc.	225 - 300	C2	41	52	47	59	0.13 ❖	0.19	0.22	0.26
		300 - 350	C2	37	47	41	55	0.11 ❖	0.17	0.19	0.24
		350 - 400	C2	30	41	37	47	0.09 ❖	0.15	0.17	0.22
	Acier doux (Constr. Metal.) A36, A285, A516, etc.	100 - 150	C2	62	81	72	93	0.17 ❖	0.24	0.30	0.35
		150 - 250	C2	52	66	58	76	0.13 ❖	0.22	0.28	0.30
		250 - 350	C2	47	61	53	70	0.11 ❖	0.19	0.25	0.26
	Acier d'outillage H-13, H-21, A-4, 0-2, S-3, etc.	150 - 200	C2	41	58	49	67	0.09	0.15	0.19	0.24
		200 - 250	C2	30	44	37	50	0.09	0.15	0.19	0.24
S	**Acier réfractaire** Hastelloy B, Inconel 600, etc.	140 - 220	C2	21	27	23	32	0.09 ❖	0.15	0.19	0.24
		220 - 310	C2	15	21	18	24	0.09 ❖	0.13	0.17	0.22
	Alliages de Titane	140 - 220	C2	26	33	28	40	0.08 ❖	0.14	0.17	0.20
		220 - 310	C2	21	29	25	30	0.08 ❖	0.12	0.15	0.18
	Alliages pour l'Aérospatial S82	185 - 275	C2	43	37	50	40	0.15 ❖	0.17	0.25	0.30
		275 - 350	C2	33	28	38	32	0.13 ❖	0.15	0.23	0.25
M	**Aciers Inoxydables Série 400** 416, 420, etc.	185 - 275	C2	43	56	50	64	0.15 ❖	0.20	0.25	0.30
		275 - 350	C2	33	43	38	49	0.13 ❖	0.18	0.23	0.25
	Aciers Inoxydables Série 300 304, 316, 17-4PH, etc.	135 - 185	C2	28	37	33	40	0.13 ❖	0.17	0.21	0.25
		185 - 275	C2	21	28	25	32	0.11 ❖	0.15	0.19	0.21
	Inox. Super Duplex Duplex	135 - 185	C2	22	29	26	33	0.10 ❖	0.14	0.17	0.20
		185 - 275	C2	17	22	19	26	0.08 ❖	0.12	0.15	0.17

❖ Contactez notre service d'ingénieur d'applications pour obtenir de l'aide lors de l'usinage de ces matériaux.

IMPORTANT : Les vitesses et les avances citées ci-dessus sont à considérer comme un point général de départ pour toutes les applications. Consultez les tableaux relatifs aux liquide de refroidissement pour les vitesses et les avances préconisées. Une aide technique en usine est offerte par notre service technique spécialisé dans les applications. Exemples d'ajustement sur la page suivante.

ISO	Matière	Duretée (BHN)	Qualité Carbure	m/min TiN	m/min TiAlN	m/min TiCN	m/min AM200®	Avance (mm/tr) par diamètre 9.50 mm - 12.95 mm	Avance (mm/tr) par diamètre 12.98 mm - 17.53 mm	Avance (mm/tr) par diamètre 17.54 mm - 24.38 mm	Avance (mm/tr) par diamètre 24.41 mm - 35.00 mm
H	**Plaque d'usure** Hardox, AR400, T-1, etc.	400	C2	20	31	26	39	0.06 ❖	0.10	0.16	0.20
		500	C2	13	23	18	31	0.04 ❖	0.08	0.12	0.16
		600	C2	10	19	14	25	0.03 ❖	0.06	0.10	0.13
	Aciers traitées Thermiquement	300 - 400	C2	30	38	34	41	0.08 ❖	0.14	0.18	0.22
		400 - 500	C2	18	22	20	33	0.06 ❖	0.12	0.16	0.18
K	**Nodular, Grey, Ductile Cast Iron**	120 - 150	C2	82	120	108	137	0.17	0.26	0.32	0.41
		150 - 200	C2	70	104	87	119	0.15	0.24	0.28	0.38
		200 - 220	C2	61	94	79	108	0.13	0.19	0.26	0.32
		220 - 260	C2	55	81	67	93	0.11	0.17	0.24	0.28
		260 - 320	C2	47	70	58	81	0.11	0.15	0.22	0.24
N	**Aluminium Moulé**	30	C2	160	228	198	–	0.22	0.32	0.41	0.43
		180	C2	79	122	107	–	0.19	0.28	0.35	0.39
	Aluminium Forgé	30	C2	292	368	328	390	0.12	0.18	0.23	0.25
		180	C2	195	245	220	260	0.10	0.16	0.20	0.22
	Bronze-Alu	100 - 200	C2	73	95	85	105	0.10	0.16	0.20	0.29
		200 - 250	C2	55	81	68	87	0.08	0.12	0.14	0.20
	Laiton	100	C2	112	160	138	185	0.12	0.18	0.22	0.30
	Cuivre	60	C2	68	105	85	117	0.04 ❖	0.06	0.08	0.12

❖ Contactez notre service d'ingénieur d'applications pour obtenir de l'aide lors de l'usinage de ces matériaux.

Vitesse et avance recommandée pour trous profonds

	⚠ Longueur porte-outil				
	Long	**Extra-long**	**Long Plus**	**XL**	**3XL**
Vitesse	0.90	0.85	0.80	0.80	0.75
Avance	–	0.95	0.90	0.90	0.90

Exemple de vitesse et d'avance recommandée

Si la vitesse et l'avance recommandée est 50 m/min et 0.20 mm/tr pour un porte-outil de longueur standard, alors la vitesse et l'avance pour une même application mais avec un porte-outil 3XL sera de 37.5 m/min et 0.18 mm/tr.

50 • 0.75 = 37.5 m/min	0.20 • 0.90 = 0.18 mm/rev

Formules

1. **RPM = (318.47 • m/min) / DIA**

où:

RPM	= tours par minute (trs/min)
m/min	= vitesse (m/min)
DIA	= diamètre du foret (mm)

2. **mm/min = RPM • mm/rev**

où:

mm/min	= mm par minute (mm/min)
RPM	= tours par minute (trs/min)
mm/rev	= avance (mm/trs)

3. **m/min = RPM • 0.003 • DIA**

où:

m/min	= vitesse (m/min)
RPM	= tours par minute (trs/min)
DIA	= diamètre du foret (mm)

⚠ **AVERTISSEMENT** **La mauvaise utilisation de l'outil risque d'entraîner des lésions corporelles graves. Pour les éviter :**

- Lorsque vous utilisez des porte-outils sans guidage, utilisez un porte-outils T-A® plus court pour établir un trou initial d'au moins 2 x diamètres de profondeur.
- Ne jamais faire tourner ces outils à plus de 50 tours/minute sans les avoir préalablement engagés dans la pièce.

Visitez **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour les toutes dernières informations et procédures. Une aide technique vous est également proposée pour toutes vos applications spécifiques.

Conditions de coupe préconisées T-A | Métrique (mm)

Lames Carbure | Revêtement Diamant

	Matière	Nuance carbure	m/min Revêtement Diamant	Avance (mm/tr) par diamètre 9.5 mm - 12.5 mm	13 mm - 17.5 mm	18 mm - 24 mm	25 mm - 35 mm
Composites à Matrice Polymère	Carbone (dur)	N2	305 - 450	0.10 - 0.15	0.20 - 0.25	0.25 - 0.30	0.30 - 0.36
	Fibre de Carbone	N2	305 - 450	0.10 - 0.15	0.20 - 0.25	0.25 - 0.30	0.30 - 0.36
	Carbone / Fibre de Glasse	N2	305 - 450	0.10 - 0.15	0.20 - 0.25	0.25 - 0.30	0.30 - 0.36
	Fibre de Verre	N2	305 - 450	0.10 - 0.15	0.20 - 0.25	0.25 - 0.30	0.30 - 0.36
	Graphite	N2	305 - 450	0.10 - 0.15	0.20 - 0.25	0.25 - 0.30	0.30 - 0.36
	Plastiques	N2	76 - 305	0.10 - 0.15	0.20 - 0.25	0.25 - 0.30	0.30 - 0.36
	Résine Époxy	N2	76 - 305	0.10 - 0.15	0.20 - 0.25	0.25 - 0.30	0.30 - 0.36
	Résine de Bismaléimide	N2	76 - 305	0.10 - 0.15	0.20 - 0.25	0.25 - 0.30	0.30 - 0.36
	Résine Polyester	N2	76 - 305	0.10 - 0.15	0.20 - 0.25	0.25 - 0.30	0.30 - 0.36
	Résine Phénolique	N2	76 - 305	0.10 - 0.15	0.20 - 0.25	0.25 - 0.30	0.30 - 0.36
	Caoutchouc	N2	76 - 305	0.10 - 0.15	0.20 - 0.25	0.25 - 0.30	0.30 - 0.36
Composites à Matrice Métallique	Aluminium	N2	305	0.20	0.33	0.41	0.51
	Si < 10%	N2	305	0.20	0.33	0.41	0.51
	10% < Si < 15%	N2	259 - 305	0.20	0.33	0.41	0.51
	15% < SI < 20%	N2	198 - 259	0.20	0.33	0.41	0.51
	20% < Si < 25%	N2	152 - 198	0.20	0.33	0.41	0.51
	25% < Si	N2	61 - 152	0.20	0.33	0.41	0.51
	Laiton	N2	76 - 152	0.20	0.33	0.41	0.51
	Bronze	N2	76 - 152	0.20	0.33	0.41	0.51
	Cuivre	N2	30 - 76	0.10 - 0.15	0.20 - 0.25	0.25 - 0.30	0.30 - 0.36
	Alliage de Cuivre	N2	30 - 76	0.10 - 0.15	0.20 - 0.25	0.25 - 0.30	0.30 - 0.36
	Alliage de Plomb	N2	30 - 76	0.10 - 0.15	0.20 - 0.25	0.25 - 0.30	0.30 - 0.36
	Alliage de Magnésium	N2	30 - 76	0.10 - 0.15	0.20 - 0.25	0.25 - 0.30	0.30 - 0.36
	Métaux Précieux	N2	30 - 76	0.10 - 0.15	0.20 - 0.25	0.25 - 0.30	0.30 - 0.36
Composites à Matrice Céramique	Carbure (vert)	N2	15 - 76	0.10 - 0.15	0.20 - 0.25	0.25 - 0.30	0.30 - 0.36
	Ceramique (vert)	N2	15 - 76	0.10 - 0.15	0.20 - 0.25	0.25 - 0.30	0.30 - 0.36
	Ceramique (préfritté)	N2	15 - 76	0.10 - 0.15	0.20 - 0.25	0.25 - 0.30	0.30 - 0.36

Vitesse et avance recommandée pour trous profonds

	⚠ Longueur porte-outil				
	Long	Extra-long	Long Plus	XL	3XL
Vitesse	0.90	0.85	0.80	0.80	0.75
Avance	–	0.95	0.90	0.90	0.90

Exemple de vitesse et d'avance recommandée

Si la vitesse et l'avance recommandée est 50 m/min et 0.20 mm/tr pour un porte-outil de longueur standard, alors la vitesse et l'avance pour une même application mais avec un porte-outil 3XL sera de 37.5 m/min et 0.18 mm/tr.

50 • 0.75 = 37.5 m/min	0.20 • 0.90 = 0.18 mm/rev

⚠ AVERTISSEMENT **La mauvaise utilisation de l'outil risque d'entraîner des lésions corporelles graves. Pour les éviter :**

- Lorsque vous utilisez des porte-outils sans guidage, utilisez un porte-outils T-A® plus court pour établir un trou initial d'au moins 2 x diamètres de profondeur.
- Ne jamais faire tourner ces outils à plus de 50 tours/minute sans les avoir préalablement engagés dans la pièce.

Visitez **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour les toutes dernières informations et procédures. Une aide technique vous est également proposée pour toutes vos applications spécifiques.

IMPORTANT : Les vitesses et les avances citées ci-dessus sont à considérer comme un point général de départ pour toutes les applications. Consultez les tableaux relatifs aux liquide de refroidissement pour les vitesses et les avances préconisées. Une aide technique en usine est offerte par notre service technique spécialisé dans les applications. Exemples d'ajustement sur la page suivante.

Information et formule sur trous avant taraudage | Métrique (mm)

Profile Filetage Métrique

Taille Taraud	Taille Foret	Equivalent Décimal	*% Filetage Théorique	Moy. Probable Surdimension	Taille probable du trou	** % Filetage probable
12 x 1.75	10.2 mm	0.4016"	79%	0.075 mm	10.28 mm	76%
12 x 1.75	13/32"	0.4063"	74%	0.075 mm	10.40 mm	71%
12 x 1.25	27/64"	0.4219"	79%	0.075 mm	10.79 mm	74%
12 x 1.25	10.8 mm	0.4252"	74%	0.075 mm	10.88 mm	69%
14 x 20	15/32"	0.4688"	81%	0.075 mm	11.98 mm	78%
14 x 20	12.0 mm	0.4724"	77%	0.075 mm	12.08 mm	74%
14 x 1.5	12.5 mm	0.4921"	77%	0.075 mm	12.58 mm	73%
16 x 2.0	14.0 mm	0.5512"	77%	0.075 mm	14.08 mm	74%
16 x 1.5	14.5 mm	0.5709"	77%	0.075 mm	14.58 mm	73%
16 x 1.5	37/64"	0.5781"	68%	0.075 mm	14.76 mm	64%
18 x 2.5	15.5 mm	0.6102"	77%	0.075 mm	15.58 mm	75%
18 x 1.5	16.5 mm	0.6496"	77%	0.075 mm	16.58 mm	73%
18 x 1.5	21/32"	0.6563"	68%	0.075 mm	16.75 mm	64%
20 x 2.5	11/16"	0.6875"	78%	0.075 mm	17.54 mm	76%
20 x 2.5	17.5 mm	0.6890"	77%	0.075 mm	17.58 mm	74%
20 x 1.5	18.5 mm	0.7283"	77%	0.075 mm	18.58 mm	73%
20 x 1.5	47/64"	0.7344"	69%	0.075 mm	18.66 mm	65%
22 x 2.5	49/64"	0.7656"	79%	0.075 mm	19.52 mm	76%
22 x 2.5	19.5 mm	0.7677"	77%	0.075 mm	19.58 mm	75%
22 x 1.5	20.5 mm	0.8071"	77%	0.075 mm	20.58 mm	73%
22 x 1.5	13/16"	0.8125"	70%	0.075 mm	20.71 mm	66%
24 x 3	13/16"	0.8125"	86%	0.075 mm	20.71 mm	84%
24 x 3	21.0 mm	0.8268"	76%	0.075 mm	21.08 mm	75%
24 x 2	22.0 mm	0.8661"	77%	0.075 mm	22.08 mm	74%
24 x 2	7/8"	0.8750"	68%	0.075 mm	22.30 mm	65%
27 x 3	24.0 mm	0.9449"	77%	0.075 mm	24.08 mm	75%

Formules

1.	**RPM**	**= (318.47 • m/min) / DIA**
	où:	
	RPM	= tours par minute (trs/min)
	m/min	= vitesse (m/min)
	DIA	= diamètre du foret (mm)
2.	**mm/min**	**= RPM • mm/rev**
	où:	
	mm/min	= mm par minute (mm/min)
	RPM	= tours par minute (trs/min)
	mm/rev	= avance (mm/trs)
3.	**m/min**	**= RPM • 0.003 • DIA**
	où:	
	m/min	= vitesse (m/min)
	RPM	= tours par minute (trs/min)
	DIA	= diamètre du foret (mm)
4.	**Poussée**	**= 154 • (mm/rev) • DIA • K_m**
	où:	
	Poussée	= poussée axiale (N)
	mm/rev	= avance (mm/trs)
	DIA	= diamètre du foret (mm)
	K_m	= énergie spécifique à la coupe (kPa)
5.	**Puissance outil**	**= ((mm/rev) • RPM • K_m • DIA^2) / 210604.8**
	où:	
	Puissance outil	= puissance outil (HP)
	mm/rev	= avance (mm/trs)
	RPM	= tours par minute (trs/min)
	K_m	= énergie spécifique à la coupe (kPa)
	DIA	= diamètre du foret (mm)

Filets de Tuyau Coniques (NPT)

Taille Taraud	Taille Foret	Equivalent Décimal	*% Filetage Théorique	Moy. Probable Surdimension	Taille probable du trou	% Probable Filetage**
1/4 - 18	7/16	0.4375	–	0.075 mm	11.19 mm	–
3/8 - 18	9/16	0.5625	–	0.075 mm	14.76 mm	–
1/2 - 14	45/64	0.7031	–	0.075 mm	18.33 mm	–
3/4 - 14	29/32	0.9063	–	0.075 mm	23.89 mm	–

* Basé sur diamètre d'avant-trou de taraudage.
** Basé sur une cote moyenne probable hors tolérance de 0.075 mm.

Pour calculer le filet complet d'un diamètre de trou donné :

$$\text{\% Filetage} = \left[\frac{76.93}{\text{Pas (mm)}}\right]\left[\text{Diamètre majeur du filetage (mm)} - \text{Taille du trou (mm)}\right]$$

Matière Constants

Type of Matière	Duretée	K_m (kPa)
Acier au Carbone et Aciers alliés	85 - 200 BHN	5.45
	200 - 275 BHN	6.48
	275 - 375 BHN	6.89
	375 - 425 BHN	7.93
Aciers réfractaires	–	9.93
Acier Inoxydable	135 - 275 BHN	6.48
	30 - 45 RC	7.45
Fonte	100 - 200 BHN	3.45
	200 - 300 BHN	7.45
Alliages de Cuivre	20 - 80 RB	2.96
	80 - 100 RB	4.96
Alliages de Titane	–	4.96
Alliages d'Aluminium	–	1.52
Alliages de Magnésium	–	1.10

Notes

- Les renseignements ci-dessus pour l'avant-trou de taraudage représentent les pourcentages de filetage pour les tarauds standard stockés chez Allied Machine. Des lames de diamètre spécial seront peut-être nécessaires pour les besoins particuliers en pourcentage de filetage d'un client.
- La condition d'une côte moyenne hors tolérance de 0.075 mm est basée sur des paramètres de coupe optimales. Le pourcentage probable d'un filet complet peut varié avec des conditions de coupe moins favorables.
- Le tableau et les équations de cette page se trouvent dans *le Manuel de la machine*. L'autorisation de simplifier et d'imprimer les équations est accordée par l'éditeur du *Manuel de la machine.*

Arrosage préconisé | Métrique (mm)

Lames HSS

ISO	Matière	Pression et Débit	9.5 mm - 12.5 mm	13 mm - 17 mm	18 mm - 24 mm	25 mm - 35 mm	36 mm - 50 mm	51 mm - 76 mm	76 mm - 102 mm
P	**Acier usinabilité améliorée**	Bar	12 - 13	7 - 8	7 - 10	6 - 8	5 - 7	4	5 - 6
	1118, 1215, 12L14, etc.	LPM	9.5 - 9.8	10.6 - 11.4	16.7 - 19.7	26.5 - 30.3	45.4 - 53.0	114 - 125	144 - 167
	Acier bas carbone	Bar	11 - 12	5 - 6	5 - 7	4 - 6	4 - 5	2 - 3	3 - 5
	1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	LPM	9.1 - 9.5	9.1 - 9.8	14.0 - 15.9	22.7 - 26.5	41.6 - 45.4	98 - 114	125 - 144
	Acier teneur moy. Carbone	Bar	11	5 - 6	5 - 6	4 - 5	3 - 5	2 - 3	3 - 5
	1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	LPM	8.7 - 9.1	8.7 - 9.8	13.6 - 15.5	18.9 - 22.7	37.9 - 45.4	98 - 114	125 - 144
	Acier allié	Bar	11	5	5 - 6	3 - 5	3 - 4	2	3
	4140, 5140, 8640, etc.	LPM	8.7 - 9.1	8.3 - 9.1	13.2 - 14.8	18.9 - 22.7	31.9 - 41.6	98 - 106	114 - 125
	Acier haute présistance	Bar	10 - 11	4	3	2	2	1 - 2	2
	4340, 4330V, 300M, etc.	LPM	8.7 - 9.1	7.9 - 8.3	11.0 - 11.7	15.1 - 18.9	26.5 - 30.3	79 - 87	87 - 98
	Acier doux (Constr. Metal.)	Bar	11	5 - 6	5 - 6	3 - 4	3	2	3
	A36, A285, A516, etc.	LPM	8.7 - 9.1	9.1 - 9.8	13.2 - 14.8	18.9 - 22.7	34.1 - 37.9	87 - 98	114 - 125
	Acier d'outillage	Bar	10 - 11	4	3	2	2	1 - 2	2
	H-13, H-21, A-4, 0-2, S-3, etc.	LPM	8.7 - 9.1	7.9 - 8.3	11.0 - 11.7	15.1 - 18.9	26.5 - 30.3	79 - 87	87 - 98
S	**Acier réfractaire**	Bar	10 - 11	4 - 5	3 - 4	2	2	2	3
	Hastelloy B, Inconel 600, etc.	LPM	8.7 - 9.1	8.3 - 8.7	11.7 - 12.1	15.1 - 18.9	26.5 - 30.3	87 - 98	125
	Alliages de Titane	Bar	10 - 11	4 - 5	3 - 4	2	2	2	3
		LPM	8.7 - 9.1	8.3 - 8.7	11.7 - 12.1	15.1 - 18.9	26.5 - 30.3	87 - 98	125
	Alliages pour l'Aérospatial	Bar	10 - 11	4 - 5	3 - 4	2	2	2	3
	S82	LPM	8.7 - 9.1	8.3 - 8.7	11.7 - 12.1	15.1 - 18.9	26.5 - 30.3	87 - 98	125
M	**Aciers Inoxydables Série 400**	Bar	11.8	5.9	5.2	3.8	3.5	2	3.1
	416, 420, etc.	LPM	9.5	9.8	14	23	38	98	117
	Aciers Inoxydables Série 300	Bar	11.8	5.9	5.2	3.8	3.5	2	3.1
	304, 316, 17-4PH, etc.	LPM	9.5	9.8	14	23	38	98	117
	Inox. Super Duplex Duplex	Bar	11.8	5.9	5.2	3.8	3.5	2	3.1
		LPM	9.5	9.8	14	23	38	98	117
H	**Plaque d'usure**	Bar	10.7	4.2	3.5	2	2	1.7	2
	Hardox, AR400, T-1, etc.	LPM	9.1	8.3	11.7	19	30	87	98
	Aciers traitées Thermiquement	Bar	10.7	4.2	3.5	2	2	1.7	2
		LPM	9.1	8.3	11.7	19	30	87	98
K	**Fonte SG.Nodulaire**	Bar	11	4.5	4.2	2.8	2.4	2	2.4
		LPM	9.1	8.7	12.5	19	34	98	106
	Grise/Blanche	Bar	11	4.5	4.2	2.8	2.4	2	2.4
		LPM	9.1	8.7	12.5	19	34	98	106
N	**Aluminium Moulé**	Bar	14.5	12.4	15.8	11	8.6	3.5	5.5
		LPM	10	14	23	34	61	125	159
	Aluminium Forgé	Bar	14.5	12.4	15.8	11	8.6	3.5	5.5
		LPM	10	14	23	34	61	125	159
	Bronze-Alu	Bar	12.8	8.3	9.65	7.95	6.9	3.5	6.2
		LPM	9.6	11.4	19.7	30.3	53	125	167
	Laiton	Bar	11	4.5	4.2	2.8	2.4	2	2.4
		LPM	9.1	8.7	12.5	19	34	98	106
	Cuivre	Bar	12.8	8.3	9.65	7.95	6.9	3.5	6.2
		LPM	9.6	11.4	19.7	30.3	53	125	167

Préconisations d'arrosage pour trous profond

	⚠ Longueur porte-outil				
	Long	**Extra-long**	**Long Plus**	**XL**	**3XL**
Pression et Débit	1.3	1.5	2	2	3

Exemple de préconisation d'arrosage

Si la pression et le débit préconisé est de 12 BAR et de 22 LPM pour un foret de longueur standard, l'ajustement de la pression et du débit pour un PO 3XL sera de 36 bar et 66 LPM :

12 • 3 = 36 Bar	22 • 3 = 66 LPM

⚠ **AVERTISSEMENT** **La mauvaise utilisation de l'outil risque d'entraîner des lésions corporelles graves. Pour les éviter :**

- Lorsque vous utilisez des porte-outils sans guidage, utilisez un porte-outils T-A® plus court pour établir un trou initial d'au moins 2 x diamètres de profondeur.
- Ne jamais faire tourner ces outils à plus de 50 tours/minute sans les avoir préalablement engagés dans la pièce.

Visitez **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour les toutes dernières informations et procédures. Une aide technique vous est également proposée pour toutes vos applications spécifiques.

IMPORTANT : Les préconisations de pression et de débit d'arrosage citées ci-dessus sont une bonne approximation afin d'obtenir la meilleure durée de vie et évacuation de copeaux possible, en utilisant les conditions de coupe préconisées par AMEC®. Si des capacités d'arrosage plus faibles existent dans une application, le système de perçage T-A® fonctionnera toujours mais à un taux de pénétration réduit. Contactez notre équipe d'ingénieurs d'applications pour une recommandation plus spécifique à vos besoins en matière de refroidissement et/ou des vitesses et d'avances.

Arrosage préconisé | Métrique (mm)

Lames Carbure

ISO	Matière	Pression et Débit	9.5 mm - 12.5 mm	13 mm - 17 mm	18 mm - 24 mm	25 mm - 35 mm	36 mm - 47 mm
P	**Acier usinabilité améliorée**	Bar	17 - 20	17	15	15	20
	1118, 1215, 12L14, etc.	LPM	12.2	16.3	25.2	41.5	71.9
	Acier bas carbone	Bar	18	11	11	12	9
	1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	LPM	11.4	13.3	20.6	36.5	62.0
	Acier teneur moy. Carbone	Bar	17	10	10	10	8
	1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	LPM	11.3	12.5	20.0	33.8	57.0
	Acier allié	Bar	17	9	10	8	7
	4140, 5140, 8640, etc.	LPM	11.1	12.3	19.3	30.0	55.8
	Acier haute présistance	Bar	15	5	4	3	3
	4340, 4330V, 300M, etc.	LPM	10.4	9.1	12.6	18.8	33.6
	Acier doux (Constr. Metal.)	Bar	16	9	8	7	5
	A36, A285, A516, etc.	LPM	10.8	12.0	17.5	27.8	47.1
	Acier d'outillage	Bar	15	5	5	3	3
	H-13, H-21, A-4, 0-2, S-3, etc.	LPM	10.4	9.1	13.6	19.7	36.5
S	**Acier réfractaire**	Bar	17	11	12	11	9
	Hastelloy B, Inconel 600, etc.	LPM	11.1	13.5	21.9	35.4	62.0
	Alliages de Titane	Bar	17	11	12	11	9
		LPM	11.1	13.5	21.9	35.4	62.0
	Alliages pour l'Aérospatial	Bar	17	11	12	11	9
	S82	LPM	11.1	13.5	21.9	35.4	62.0
M	**Aciers Inoxydables Série 400**	Bar	22.7	16.5	17.9	17.2	13.1
	416, 420, etc.	LPM	13	16.3	26.3	44.2	75
	Aciers Inoxydables Série 300	Bar	22.7	16.5	17.9	17.2	13.1
	304, 316, 17-4PH, etc.	LPM	13	16.3	26.3	44.2	75
	Inox. Super Duplex Duplex	Bar	22.7	16.5	17.9	17.2	13.1
		LPM	13	16.3	26.3	44.2	75
H	**Plaque d'usure**	Bar	14.5	5.2	4.8	3.4	3.1
	Hardox, AR400, T-1, etc.	LPM	10.4	9.1	13.6	19.7	36.5
	Aciers traitées Thermiquement	Bar	14.5	5.2	4.8	3.4	3.1
		LPM	10.4	9.1	13.6	19.7	36.5
K	**Fonte SG.Nodulaire**	Bar	15.5	7.2	6.2	6.2	5.5
		LPM	10.7	10.8	15.4	26.5	48.7
	Grise/Blanche	Bar	15.5	7.2	6.2	6.2	5.5
		LPM	10.7	10.8	15.4	26.5	48.7
N	**Aluminium Moulé**	Bar	24.1	22	21.7	19.6	13.8
		LPM	13.4	18.8	29	47.2	77
	Aluminium Forgé	Bar	24.1	22	21.7	19.6	13.8
		LPM	13.4	18.8	29	47.2	77
	Bronze-Alu	Bar	20	16.5	16.5	15.2	12
		LPM	12.2	16.3	25.2	41.5	71.9
	Laiton	Bar	24.1	22	21.7	19.6	13.8
		LPM	13.4	18.8	29	47.2	77
	Cuivre	Bar	20	16.5	16.5	15.2	12
		LPM	12.2	16.3	25.2	41.5	71.9

Préconisations d'arrosage pour trous profond

	⚠ Longueur porte-outil				
	Long	**Extra-long**	**Long Plus**	**XL**	**3XL**
Pression et Débit	1.3	1.5	2	2	3

Exemple de préconisation d'arrosage

Si la pression et le débit préconisé est de 12 BAR et de 22 LPM pour un foret de longueur standard, l'ajustement de la pression et du débit pour un PO 3XL sera de 36 bar et 66 LPM :

12 • 3 = 36 Bar	22 • 3 = 66 LPM

⚠ **AVERTISSEMENT** **La mauvaise utilisation de l'outil risque d'entraîner des lésions corporelles graves. Pour les éviter :**

- Lorsque vous utilisez des porte-outils sans guidage, utilisez un porte-outils T-A® plus court pour établir un trou initial d'au moins 2 x diamètres de profondeur.
- Ne jamais faire tourner ces outils à plus de 50 tours/minute sans les avoir préalablement engagés dans la pièce.

Visitez **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour les toutes dernières informations et procédures. Une aide technique vous est également proposée pour toutes vos applications spécifiques.

IMPORTANT : Les préconisations de pression et de débit d'arrosage citées ci-dessus sont une bonne approximation afin d'obtenir la meilleure durée de vie et évacuation de copeaux possible, en utilisant les conditions de coupe préconisées par AMEC®. Si des capacités d'arrosage plus faibles existent dans une application, le système de perçage T-A® fonctionnera toujours mais à un taux de pénétration réduit. Contactez notre équipe d'ingénieurs d'applications pour une recommandation plus spécifique à vos besoins en matière de refroidissement et/ou des vitesses et d'avances.

Conditions de Coupe Préconisées GEN2 T-A | Impérial (pouce)

Lames HSS

ISO	Matière	Duretée (BHN)	Qualité HSS	SFM TiN	SFM AM200®	Avance (IPR) par diamètre 3/8" - 1/2"	Avance (IPR) par diamètre 33/64" - 11/16"
P	**Acier usinabilité améliorée** 1118, 1215, 12L14, etc.	100 - 150	HSS	200	325	0.008	0.012
		150 - 200	HSS	180	300	0.007	0.011
		200 - 250	HSS	160	280	0.006	0.010
	Acier bas carbone 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	85 - 125	HSS	170	290	0.008 ❖	0.010
		125 - 175	HSS	160	275	0.007 ❖	0.010
		175 - 225	HSS	150	260	0.006 ❖	0.009
		225 - 275	HSS	140	240	0.005 ❖	0.009
	Acier teneur moy. Carbone 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	125 - 175	HSS	160	275	0.007	0.010
		175 - 225	HSS	150	260	0.006	0.009
		225 - 275	HSS	140	240	0.006	0.009
		275 - 325	SC	130	225	0.005	0.008
	Acier allié 4140, 5140, 8640, etc.	125 - 175	HSS	150	240	0.007	0.010
		175 - 225	HSS	140	225	0.006	0.009
		225 - 275	HSS	130	210	0.006	0.009
		275 - 325	SC	120	195	0.005	0.008
		325 - 375	SC	110	180	0.004	0.007
	Acier haute présistance 4340, 4330V, 300M, etc.	225 - 300	SC	80	125	0.006 ❖	0.009
		300 - 350	SC	60	100	0.005 ❖	0.008
		350 - 400	SC	50	80	0.004 ❖	0.007
	Acier doux (Constr. Metal.) A36, A285, A516, etc.	100 - 150	HSS	140	235	0.008 ❖	0.011
		150 - 250	HSS	120	190	0.006 ❖	0.010
		250 - 350	SC	100	160	0.005 ❖	0.009
	Acier d'outillage H-13, H-21, A-4, 0-2, S-3, etc.	150 - 200	SC	80	125	0.004	0.007
		200 - 250	SC	60	105	0.004	0.007
S	**Acier réfractaire** Hastelloy B, Inconel 600, etc.	140 - 220	SC	30	45	0.004 ❖	0.007
		220 - 310	SC	25	40	0.004 ❖	0.006
	Alliages de Titane	140 - 220	SC	35	55	0.004 ❖	0.007
		220 - 310	SC	30	50	0.003❖	0.006
	Alliages pour l'Aérospatial S82	185 - 275	SC	75	110	0.006 ❖	0.008
		275 - 350	SC	60	100	0.005 ❖	0.007
M	**Aciers Inoxydables Série 400** 416, 420, etc.	185 - 275	SC	75	110	0.006 ❖	0.008
		275 - 350	SC	60	100	0.005 ❖	0.007
	Aciers Inoxydables Série 300 304, 316, 17-4PH, etc.	135 - 185	SC	75	110	0.003 ❖	0.007
		185 - 275	SC	60	100	0.003 ❖	0.006
	Inox. Super Duplex Duplex	135 - 185	SC	60	85	0.003 ❖	0.007
		185 - 275	SC	50	70	0.003	0.006
H	**Plaque d'usure** Hardox, AR400, T-1, etc.	400	SC	45	70	0.003 ❖	0.006
		500	SC	35	45	0.002 ❖	0.005
		600	–	–	–	0.004 ❖	0.006
	Aciers traitées Thermiquement	300 - 400	SC	50	95	–	–
		400 - 500	SC	35	45	0.002 ❖	0.005
K	**Fonte ductile, Nodulaire, grise**	120 - 150	HSS	170	290	0.008	0.012
		150 - 200	HSS	150	260	0.007	0.011
		200 - 220	HSS	130	225	0.006	0.009
		220 - 260	SC	110	190	0.005	0.008
		260 - 320	SC	90	155	0.005	0.007
N	**Aluminium Moulé**	30	HSS	600	–	0.009	0.015
		180	HSS	300	–	0.008	0.013
	Aluminium Forgé	30	HSS	600	900	0.005	0.013
		180	HSS	300	650	0.005	0.007
	Bronze-Alu	100 - 200	SC	170	270	0.006	0.009
		200 - 250	SC	130	210	0.005	0.007
	Laiton	100	HSS	300	470	0.007	0.011
	Cuivre	60	SC	130	190	0.003 ❖	0.004

❖ Contactez notre service d'ingénieur d'applications pour obtenir de l'aide lors de l'usinage de ces matériaux.

IMPORTANT : Les vitesses et les avances citées ci-dessus sont à considérer comme un point général de départ pour toutes les applications. Consultez les tableaux relatifs aux liquide de refroidissement pour les vitesses et les avances préconisées. Une aide technique en usine est offerte par notre service technique spécialisé dans les applications. Exemples d'ajustement sur la page suivante.

Avance (IPR) par diamètre				
45/64" - 15/16"	31/32" - 1-3/8"	1-13/32" - 1-7/8"	1-29/32" - 2-9/16"	2-19/32" - 4-1/2"
0.016	0.019	0.020	0.023	0.028
0.015	0.017	0.020	0.023	0.028
0.014	0.016	0.020	0.023	0.028
0.014	0.018	0.019	0.023	0.027
0.014	0.017	0.019	0.023	0.027
0.013	0.016	0.018	0.021	0.024
0.013	0.016	0.018	0.021	0.024
0.014	0.017	0.019	0.023	0.027
0.013	0.016	0.018	0.021	0.024
0.013	0.016	0.018	0.021	0.024
0.012	0.015	0.016	0.019	0.022
0.014	0.017	0.017	0.019	0.022
0.013	0.016	0.017	0.019	0.022
0.013	0.016	0.017	0.019	0.022
0.012	0.015	0.015	0.017	0.020
0.011	0.014	0.015	0.017	0.020
0.011	0.013	0.014	0.017	0.020
0.010	0.012	0.014	0.017	0.020
0.009	0.011	0.012	0.015	0.018
0.015	0.017	0.018	0.021	0.026
0.013	0.015	0.016	0.019	0.024
0.012	0.013	0.014	0.017	0.020
0.010	0.012	0.012	0.015	0.017
0.010	0.012	0.012	0.015	0.017
0.009	0.011	0.012	0.015	0.017
0.008	0.010	0.010	0.012	0.014
0.008	0.010	0.012	0.015	0.017
0.007	0.009	0.010	0.012	0.014
0.009	0.011	0.014	0.016	0.020
0.008	0.010	0.012	0.014	0.018
0.009	0.011	0.014	0.016	0.020
0.008	0.010	0.012	0.014	0.018
0.008	0.011	0.014	0.016	0.020
0.007	0.010	0.012	0.014	0.018
0.008	0.011	0.014	0.016	0.020
0.007	0.010	0.012	0.014	0.018
0.008	0.009	0.012	0.016	0.018
0.007	0.008	0.010	0.012	0.016
0.009	0.011	0.012	0.016	0.018
–	–	–	–	–
0.007	0.009	0.010	0.012	0.016
0.016	0.020	0.024	0.027	0.030
0.015	0.019	0.022	0.025	0.028
0.013	0.017	0.018	0.021	0.024
0.011	0.014	0.014	0.017	0.020
0.010	0.012	0.012	0.014	0.016
0.018	0.023	0.022	0.025	0.025
0.016	0.020	0.022	0.025	0.025
0.016	0.020	0.022	0.025	0.025
0.012	0.014	0.022	0.025	0.025
0.012	0.015	0.017	0.019	0.021
0.009	0.011	0.014	0.016	0.018
0.013	0.018	0.019	0.021	0.023
0.007	0.010	0.009	0.011	0.012

Vitesse et avance recommandée pour trous profonds

	⚠ Longueur porte-outil				
	Long	Extra-long	Long Plus	XL	3XL
Vitesse	0.90	0.85	0.80	0.80	0.75
Avance	–	0.95	0.90	0.90	0.90

Exemple de vitesse et d'avance recommandée

Si la vitesse et l'avance recommandée est 200 SFM et 0.008 IPR pour un porte-outil de longueur standard, alors la vitesse et l'avance pour une même application mais avec un porte-outil 3XL sera de 150 SFM et 0.007 IPR.

200 • 0.75 = 150 SFM	0.008 • 0.90 = 0.007 IPR

Formules

1.	**RPM**	**= (3.82 • SFM) / DIA**
	où:	
	RPM	= tours par minute (trs/min)
	SFM	= vitesse (ft/min)
	DIA	= diamètre du foret (pouce)
2.	**IPM**	**= RPM • IPR**
	où:	
	IPM	= pouces par minute (in/min)
	RPM	= tours par minute (trs/min)
	IPR	= avance (in/rev)
3.	**SFM**	**= RPM • 0.262 • DIA**
	où:	
	SFM	= vitesse (ft/min)
	RPM	= tours par minute (trs/min)
	DIA	= diamètre du foret (pouce)

⚠ **AVERTISSEMENT** **La mauvaise utilisation de l'outil risque d'entraîner des lésions corporelles graves. Pour les éviter :**

- Lorsque vous utilisez des porte-outils sans guidage, utilisez un porte-outils T-A® plus court pour établir un trou initial d'au moins 2 x diamètres de profondeur.
- Ne jamais faire tourner ces outils à plus de 50 tours/minute sans les avoir préalablement engagés dans la pièce.

Visitez **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour les toutes dernières informations et procédures. Une aide technique vous est également proposée pour toutes vos applications spécifiques.

Conditions de Coupe Préconisées GEN2 T-A | Impérial (pouce)

Lames Carbure

ISO	Matière	Duretée (BHN)	Qualité Carbure	SFM AM300®	Avance (IPR) par diamètre 3/8" - 1/2"	33/64" - 11/16"	45/64" - 15/16"	31/32" - 1-3/8"
P	**Acier usinabilité améliorée** 1118, 1215, 12L14, etc.	100 - 150	C1	480	0.008	0.012	0.016	0.019
		150 - 200	C1	415	0.007	0.011	0.015	0.017
		200 - 250	C1	390	0.006	0.010	0.014	0.016
	Acier bas carbone 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	85 - 125	C1	450	0.008 ❖	0.010	0.014	0.018
		125 - 175	C1	390	0.007 ❖	0.010	0.014	0.017
		175 - 225	C1	355	0.006 ❖	0.009	0.013	0.016
		225 - 275	C1	310	0.005 ❖	0.009	0.013	0.016
	Acier teneur moy. Carbone 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	125 - 175	C1	390	0.007	0.010	0.014	0.017
		175 - 225	C1	355	0.006	0.009	0.013	0.016
		225 - 275	C1	310	0.006	0.009	0.013	0.016
		275 - 325	C1	265	0.005	0.008	0.012	0.015
	Acier allié 4140, 5140, 8640, etc.	125 - 175	C1	375	0.007	0.010	0.014	0.017
		175 - 225	C1	345	0.006	0.009	0.013	0.016
		225 - 275	C1	310	0.006	0.009	0.013	0.016
		275 - 325	C1	285	0.005	0.008	0.012	0.015
		325 - 375	C1	255	0.004	0.007	0.011	0.014
	Acier haute présistance 4340, 4330V, 300M, etc.	225 - 300	C1	230	0.006 ❖	0.009	0.011	0.013
		300 - 350	C1	205	0.005 ❖	0.008	0.010	0.012
		350 - 400	C1	185	0.004 ❖	0.007	0.009	0.011
	Acier doux (Constr. Metal.) A36, A285, A516, etc.	100 - 150	C1	355	0.008 ❖	0.011	0.015	0.017
		150 - 250	C1	285	0.006 ❖	0.010	0.013	0.015
		250 - 350	C1	265	0.005 ❖	0.009	0.012	0.013
	Acier d'outillage H-13, H-21, A-4, 0-2, S-3, etc.	150 - 200	C1	255	0.007	0.007	0.010	0.012
		200 - 250	C1	195	0.007	0.007	0.010	0.012
S	**Acier réfractaire** Hastelloy B, Inconel 600, etc.	140 - 220	C2	120	0.004 ❖	0.007	0.009	0.011
		220 - 310	C2	95	0.004 ❖	0.006	0.008	0.010
	Alliages de Titane	140 - 220	C2	140	0.004 ❖	0.007	0.008	0.011
		220 - 310	C2	110	0.003 ❖	0.006	0.007	0.009
	Alliages pour l'Aérospatial S82	185 - 275	C2	240	0.005 ❖	0.006	0.007	0.009
		275 - 350	C2	180	0.004 ❖	0.005	0.006	0.008
M	**Aciers Inoxydables Série 400** 416, 420, etc.	185 - 275	C2	240	0.007 ❖	0.009	0.012	0.014
		275 - 350	C2	180	0.006 ❖	0.008	0.011	0.012
	Aciers Inoxydables Série 300 304, 316, 17-4PH, etc.	135 - 185	C2	240	0.006 ❖	0.007	0.009	0.012
		185 - 275	C2	180	0.005 ❖	0.006	0.008	0.009
	Inox. Super Duplex Duplex	135 - 185	C2	125	0.005 ❖	0.007	0.008	0.010
		185 - 275	C2	100	0.004 ❖	0.006	0.007	0.009

❖ Contactez notre service d'ingénieur d'applications pour obtenir de l'aide lors de l'usinage de ces matériaux.

IMPORTANT : Les vitesses et les avances citées ci-dessus sont à considérer comme un point général de départ pour toutes les applications. Consultez les tableaux relatifs aux liquide de refroidissement pour les vitesses et les avances préconisées. Une aide technique en usine est offerte par notre service technique spécialisé dans les applications. Exemples d'ajustement sur la page suivante.

ISO	Matière	Duretée (BHN)	Qualité Carbure	SFM  AM300®	Avance (IPR) par diamètre 3/8" - 1/2"	33/64" - 11/16"	45/64" - 15/16"	31/32" - 1-3/8"
H	**Plaque d'usure** Hardox, AR400, T-1, etc.	400	C2	150	0.003 ❖	0.005	0.008	0.010
		500	C2	120	0.002 ❖	0.004	0.006	0.008
		600	C2	100	0.001 ❖	0.003	0.005	0.006
	Aciers traitées Thermiquement	300 - 400	C1	150	0.004 ❖	0.006	0.009	0.011
		400 - 500	C1	120	0.003 ❖	0.005	0.008	0.010
K	**Fonte ductile, Nodulaire, grise**	120 - 150	C2	500	0.008	0.012	0.015	0.019
		150 - 200	C2	480	0.007	0.011	0.013	0.017
		200 - 220	C2	430	0.006	0.009	0.012	0.015
		220 - 260	C2	370	0.005	0.008	0.011	0.013
		260 - 320	C2	335	0.005	0.007	0.010	0.011
N	**Aluminium Moulé**	30	C2	975	0.009	0.015	0.018	0.023
		180	C2	730	0.008	0.013	0.016	0.020
	Aluminium Forgé	30	C2	1385	0.005	0.013	0.016	0.020
		180	C2	975	0.005	0.007	0.012	0.014
	Bronze-Alu	100 - 200	C2	360	0.006	0.009	0.012	0.015
		200 - 250	C2	300	0.005	0.007	0.009	0.011
	Laiton	100	C2	650	0.007	0.011	0.013	0.018
	Cuivre	60	C2	420	0.003 ❖	0.004	0.007	0.010

❖ Contactez notre service d'ingénieur d'applications pour obtenir de l'aide lors de l'usinage de ces matériaux.

Vitesse et avance recommandée pour trous profonds

	⚠ Longueur porte-outil				
	Long	Extra-long	Long Plus	XL	3XL
Vitesse	0.90	0.85	0.80	0.80	0.75
Avance	–	0.95	0.90	0.90	0.90

Exemple de vitesse et d'avance recommandée

Si la vitesse et l'avance recommandée est 200 SFM et 0.008 IPR pour un porte-outil de longueur standard, alors la vitesse et l'avance pour une même application mais avec un porte-outil 3XL sera de 150 SFM et 0.007 IPR.

200 • 0.75 = 150 SFM	0.008 • 0.90 = 0.007 IPR

Formules

1. **RPM = (3.82 • SFM) / DIA**

où:

RPM = tours par minute (trs/min)
SFM = vitesse (ft/min)
DIA = diamètre du foret (pouce)

2. **IPM = RPM • IPR**

où:

IPM = pouces par minute (in/min)
RPM = tours par minute (trs/min)
IPR = avance (in/rev)

3. **SFM = RPM • 0.262 • DIA**

où:

SFM = vitesse (ft/min)
RPM = tours par minute (trs/min)
DIA = diamètre du foret (pouce)

⚠ **AVERTISSEMENT** **La mauvaise utilisation de l'outil risque d'entraîner des lésions corporelles graves. Pour les éviter :**
- Lorsque vous utilisez des porte-outils sans guidage, utilisez un porte-outils T-A® plus court pour établir un trou initial d'au moins 2 x diamètres de profondeur.
- Ne jamais faire tourner ces outils à plus de 50 tours/minute sans les avoir préalablement engagés dans la pièce.

Visitez **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour les toutes dernières informations et procédures. Une aide technique vous est également proposée pour toutes vos applications spécifiques.

Conditions de coupe préconisées T-A | Impérial (pouce)

Lames HSS

ISO	Matière	Duretée (BHN)	Qualité HSS	SFM			Avance (IPR) par diamètre	
				 TiN	 TiAlN	 TiCN	3/8" - 1/2"	33/64" - 11/16"
P	**Acier usinabilité améliorée** 1118, 1215, 12L14, etc.	100 - 150	HSS	200	280	260	0.007	0.010
		150 - 200	HSS	180	260	235	0.007	0.010
		200 - 250	HSS	160	240	210	0.006	0.010
	Acier bas carbone 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	85 - 125	HSS	170	250	220	0.006 ❖	0.009
		125 - 175	HSS	160	240	210	0.006 ❖	0.009
		175 - 225	HSS	150	225	195	0.005 ❖	0.008
		225 - 275	HSS	140	210	180	0.005 ❖	0.008
	Acier teneur moy. Carbone 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	125 - 175	HSS	160	240	210	0.006	0.009
		175 - 225	HSS	150	225	195	0.005	0.008
		225 - 275	HSS	140	210	180	0.005	0.008
		275 - 325	SC, PC	130	195	170	0.004	0.007
	Acier allié 4140, 5140, 8640, etc.	125 - 175	HSS	150	210	195	0.006	0.008
		175 - 225	HSS	140	195	180	0.005	0.008
		225 - 275	HSS	130	180	170	0.005	0.007
		275 - 325	SC, PC	120	170	155	0.004	0.006
		325 - 375	SC, PC	110	155	145	0.003	0.006
	Acier haute présistance 4340, 4330V, 300M, etc.	225 - 300	SC, PC	80	110	100	0.005 ❖	0.007
		300 - 350	SC, PC	60	85	80	0.004 ❖	0.007
		350 - 400	PC	50	70	65	0.003 ❖	0.006
	Acier doux (Constr. Metal.) A36, A285, A516, etc.	100 - 150	HSS	140	200	180	0.006 ❖	0.010
		150 - 250	HSS	120	170	155	0.005 ❖	0.009
		250 - 350	SC, PC	100	140	130	0.003 ❖	0.008
	Acier d'outillage H-13, H-21, A-4, 0-2, S-3, etc.	150 - 200	SC	80	110	105	0.004	0.006
		200 - 250	SC, PC	60	90	85	0.004	0.006
S	**Acier réfractaire** Hastelloy B, Inconel 600, etc.	140 - 220	SC, PC	30	40	35	0.003 ❖	0.007
		220 - 310	PC	25	35	30	0.003 ❖	0.006
	Alliages de Titane	140 - 220	SC, PC	35	50	45	0.003 ❖	0.007
		220 - 310	PC	30	45	35	0.003 ❖	0.006
	Alliages pour l'Aérospatial S82	185 - 275	SC, PC	75	105	95	0.006 ❖	0.008
		275 - 350	SC, PC	60	90	80	0.005 ❖	0.007
M	**Aciers Inoxydables Série 400** 416, 420, etc.	185 - 275	SC, PC	75	105	95	0.009	0.010
		275 - 350	SC, PC	60	90	80	0.008	0.009
	Aciers Inoxydables Série 300 304, 316, 17-4PH, etc.	135 - 185	SC, PC	75	105	95	0.007	0.007
		185 - 275	SC, PC	60	90	80	0.006	0.006
	Inox. Super Duplex Duplex	135 - 185	SC, PC	60	80	70	0.005	0.005
		185 - 275	SC, PC	50	65	60	0.004	0.005
H	**Plaque d'usure** Hardox, AR400, T-1, etc.	400	SC, PC	45	70	55	0.003 ❖	0.006
		500	PC	35	45	40	0.002 ❖	0.005
		600	–	–	–	–	–	–
	Aciers traitées Thermiquement	300 - 400	PC	50	95	70	0.003 ❖	0.006
		400 - 500	PC	35	45	40	0.002 ❖	0.005
K	**Fonte ductile, Nodulaire, grise**	120 - 150	HSS	170	250	220	0.007	0.012
		150 - 200	HSS	150	225	195	0.006	0.011
		200 - 220	HSS	130	195	170	0.006	0.009
		220 - 260	SC, PC	110	165	145	0.005	0.007
		260 - 320	SC, PC	90	135	120	0.004	0.006
N	**Aluminium Moulé**	30	HSS	600	850	750	0.008	0.013
		180	HSS	300	450	400	0.008	0.013
	Aluminium Forgé	30	HSS	600	850	750	0.004	0.006
		180	HSS	300	450	400	0.008	0.013
	Bronze-Alu	100 - 200	SC	170	250	220	0.006	0.011
		200 - 250	SC	130	190	170	0.005	0.007
	Laiton	100	HSS	300	445	400	0.007	0.012
	Cuivre	60	SC	130	165	150	0.002 ❖	0.003

❖ Contactez notre service d'ingénieur d'applications pour obtenir de l'aide lors de l'usinage de ces matériaux.

IMPORTANT : Les vitesses et les avances citées ci-dessus sont à considérer comme un point général de départ pour toutes les applications. Consultez les tableaux relatifs aux liquide de refroidissement pour les vitesses et les avances préconisées. Une aide technique en usine est offerte par notre service technique spécialisé dans les applications. Exemples d'ajustement sur la page suivante.

Avance (IPR) par diamètre				
45/64" - 15/16"	31/32" - 1-3/8"	1-13/32" - 1-7/8"	1-29/32" - 2-9/16"	2-19/32" - 4-1/2"
0.013	0.016	0.020	0.023	0.028
0.013	0.016	0.020	0.023	0.028
0.013	0.016	0.020	0.023	0.028
0.012	0.015	0.019	0.023	0.027
0.012	0.015	0.019	0.023	0.027
0.010	0.014	0.018	0.021	0.024
0.010	0.014	0.018	0.021	0.024
0.012	0.015	0.019	0.023	0.027
0.010	0.014	0.018	0.021	0.024
0.010	0.014	0.018	0.021	0.024
0.009	0.012	0.016	0.019	0.022
0.010	0.014	0.017	0.019	0.022
0.010	0.014	0.017	0.019	0.022
0.010	0.014	0.017	0.019	0.022
0.009	0.012	0.015	0.017	0.020
0.009	0.012	0.015	0.017	0.020
0.009	0.010	0.014	0.017	0.020
0.009	0.010	0.014	0.017	0.020
0.008	0.009	0.012	0.015	0.018
0.012	0.014	0.018	0.021	0.026
0.010	0.012	0.016	0.019	0.024
0.009	0.010	0.014	0.017	0.020
0.008	0.010	0.012	0.015	0.017
0.008	0.010	0.012	0.015	0.017
0.008	0.010	0.012	0.015	–
0.007	0.008	0.010	0.012	–
0.008	0.010	0.012	0.015	–
0.007	0.008	0.010	0.012	–
0.009	0.010	0.014	0.016	0.020
0.008	0.008	0.012	0.014	0.018
0.011	0.012	0.013	0.014	0.015
0.010	0.011	0.012	0.013	0.014
0.008	0.008	0.009	0.009	0.010
0.007	0.007	0.008	0.008	0.009
0.006	0.006	0.007	0.008	0.008
0.005	0.006	0.006	0.007	0.007
0.008	0.009	0.012	0.016	0.018
0.007	0.008	0.010	0.012	0.016
–	–	–	–	–
0.008	0.009	0.012	0.016	0.018
0.007	0.008	0.010	0.012	0.016
0.016	0.020	0.024	0.027	0.030
0.014	0.018	0.022	0.025	0.028
0.012	0.016	0.018	0.021	0.024
0.009	0.012	0.014	0.017	0.020
0.007	0.009	0.012	0.014	0.016
0.016	0.020	0.022	0.025	0.025
0.016	0.018	0.022	0.025	0.025
0.010	0.012	0.022	0.025	0.025
0.016	0.018	0.022	0.025	0.025
0.014	0.018	0.022	0.026	0.028
0.009	0.012	0.014	0.017	0.020
0.016	0.020	0.024	0.028	0.030
0.006	0.008	0.012	0.014	0.016

Vitesse et avance recommandée pour trous profonds

	⚠ Longueur porte-outil				
	Long	Extra-long	Long Plus	XL	3XL
Vitesse	0.90	0.85	0.80	0.80	0.75
Avance	–	0.95	0.90	0.90	0.90

Exemple de vitesse et d'avance recommandée

Si la vitesse et l'avance recommandée est 200 SFM et 0.008 IPR pour un porte-outil de longueur standard, alors la vitesse et l'avance pour une même application mais avec un porte-outil 3XL sera de 150 SFM et 0.007 IPR.

200 • 0.75 = 150 SFM	0.008 • 0.90 = 0.007 IPR

Formules

1. **RPM = (3.82 • SFM) / DIA**

où:

RPM = tours par minute (trs/min)
SFM = vitesse (ft/min)
DIA = diamètre du foret (pouce)

2. **IPM = RPM • IPR**

où:

IPM = pouces par minute (in/min)
RPM = tours par minute (trs/min)
IPR = avance (in/rev)

3. **SFM = RPM • 0.262 • DIA**

où:

SFM = vitesse (ft/min)
RPM = tours par minute (trs/min)
DIA = diamètre du foret (pouce)

⚠ **AVERTISSEMENT** **La mauvaise utilisation de l'outil risque d'entraîner des lésions corporelles graves. Pour les éviter :**

- Lorsque vous utilisez des porte-outils sans guidage, utilisez un porte-outils T-A® plus court pour établir un trou initial d'au moins 2 x diamètres de profondeur.
- Ne jamais faire tourner ces outils à plus de 50 tours/minute sans les avoir préalablement engagés dans la pièce.

Visitez **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour les toutes dernières informations et procédures. Une aide technique vous est également proposée pour toutes vos applications spécifiques.

Conditions de coupe préconisées T-A | Impérial (pouce)

Lames Carbure

ISO	Matière	Duretée (BHN)	Qualité Carbure	SFM TiN	SFM TiAlN	SFM TiCN	Avance (IPR) par diamètre 3/8" - 1/2"	33/64" - 11/16"	45/64" - 15/16"	31/32" - 1-3/8"	1-13/32" - 1-7/8"
P	**Acier usinabilité améliorée** 1118, 1215, 12L14, etc.	100 - 150	C5	320	420	375	0.008	0.012	0.015	0.018	0.021
		150 - 200	C5	280	360	325	0.007	0.011	0.014	0.016	0.019
		200 - 250	C5	260	340	295	0.006	0.010	0.013	0.015	0.017
	Acier bas carbone 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	85 - 125	C5	300	390	360	0.008 ❖	0.010	0.013	0.017	0.019
		125 - 175	C5	260	340	295	0.007 ❖	0.010	0.013	0.016	0.018
		175 - 225	C5	240	310	270	0.006 ❖	0.009	0.012	0.015	0.017
		225 - 275	C5	210	270	245	0.005 ❖	0.009	0.012	0.015	0.017
	Acier teneur moy. Carbone 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	125 - 175	C5	260	340	295	0.007	0.010	0.013	0.016	0.018
		175 - 225	C5	240	310	275	0.006	0.009	0.012	0.015	0.017
		225 - 275	C5	210	270	235	0.006	0.009	0.012	0.015	0.017
		275 - 325	C5	180	230	205	0.005	0.008	0.011	0.014	0.016
	Acier allié 4140, 5140, 8640, etc.	125 - 175	C5	250	325	285	0.007	0.010	0.013	0.016	0.018
		175 - 225	C5	230	300	260	0.006	0.009	0.012	0.015	0.017
		225 - 275	C5	210	270	235	0.006	0.009	0.012	0.015	0.017
		275 - 325	C5	200	250	225	0.005	0.008	0.011	0.014	0.016
		325 - 375	C5	170	220	195	0.004	0.007	0.010	0.013	0.015
	Acier haute présistance 4340, 4330V, 300M, etc.	225 - 300	C5	160	200	180	0.006 ❖	0.009	0.010	0.012	0.015
		300 - 350	C5	140	180	160	0.005 ❖	0.008	0.009	0.011	0.014
		350 - 400	C5	120	160	140	0.004 ❖	0.007	0.008	0.010	0.012
	Acier doux (Constr. Metal.) A36, A285, A516, etc.	100 - 150	C5	240	310	275	0.008 ❖	0.011	0.014	0.016	0.018
		150 - 250	C5	200	250	225	0.006 ❖	0.010	0.012	0.014	0.016
		250 - 350	C5	180	230	205	0.005 ❖	0.009	0.011	0.012	0.014
	Acier d'outillage H-13, H-21, A-4, 0-2, S-3, etc.	150 - 200	C5	160	220	190	0.004	0.007	0.009	0.011	0.013
		200 - 250	C5	120	170	145	0.004	0.007	0.009	0.011	0.013
S	**Acier réfractaire** Hastelloy B, Inconel 600, etc.	140 - 220	C2	80	105	90	0.004 ❖	0.007	0.009	0.011	0.013
		220 - 310	C2	60	85	70	0.004 ❖	0.006	0.008	0.010	0.012
	Alliages de Titane	140 - 220	C2	100	125	105	0.004 ❖	0.007	0.009	0.011	0.013
		220 - 310	C2	80	110	90	0.004 ❖	0.006	0.008	0.010	0.012
	Alliages pour l'Aérospatial S82	185 - 275	C2	160	210	185	0.007 ❖	0.006	0.011	0.014	0.016
		275 - 350	C2	120	160	140	0.006 ❖	0.008	0.010	0.012	0.014
M	**Aciers Inoxydables Série 400** 416, 420, etc.	185 - 275	C2	160	210	185	0.007 ❖	0.008	0.011	0.014	0.016
		275 - 350	C2	120	160	140	0.006 ❖	0.007	0.010	0.012	0.014
	Aciers Inoxydables Série 300 304, 316, 17-4PH, etc.	135 - 185	C2	160	210	185	0.005 ❖	0.007	0.009	0.010	0.012
		185 - 275	C2	120	160	140	0.004 ❖	0.006	0.008	0.009	0.010
	Inox. Super Duplex Duplex	135 - 185	C2	80	110	95	0.004 ❖	0.007	0.008	0.009	0.011
		185 - 275	C2	60	80	70	0.003 ❖	0.006	0.007	0.008	0.009

❖ Contactez notre service d'ingénieur d'applications pour obtenir de l'aide lors de l'usinage de ces matériaux.

IMPORTANT : Les vitesses et les avances citées ci-dessus sont à considérer comme un point général de départ pour toutes les applications. Consultez les tableaux relatifs aux liquide de refroidissement pour les vitesses et les avances préconisées. Une aide technique en usine est offerte par notre service technique spécialisé dans les applications. Exemples d'ajustement sur la page suivante.

ISO	Matière	Duretée (BHN)	Qualité Carbure	SFM TiN	SFM TiAlN	SFM TiCN	Avance (IPR) par diamètre 3/8" - 1/2"	33/64" - 11/16"	45/64" - 15/16"	31/32" - 1-3/8"	1-13/32" - 1-7/8"
H	**Plaque d'usure** Hardox, AR400, T-1, etc.	400	C5	75	115	100	0.003 ❖	0.006	0.008	0.010	0.012
		500	C5	50	85	70	0.002 ❖	0.005	0.006	0.008	0.010
		600	C5	35	75	55	0.001 ❖	0.004	0.005	0.006	0.008
	Aciers traitées Thermiquement	300 - 400	C5	110	140	130	0.004 ❖	0.006	0.009	0.011	0.013
		400 - 500	C5	65	85	75	0.003 ❖	0.005	0.008	0.009	0.011
K	**Nodular, Grey, Ductile Cast Iron**	120 - 150	C2, C3	320	460	415	0.008	0.012	0.015	0.019	0.023
		150 - 200	C2, C3	270	400	335	0.007	0.011	0.013	0.017	0.021
		200 - 220	C2, C3	240	360	305	0.006	0.009	0.012	0.015	0.018
		220 - 260	C2, C3	210	310	260	0.005	0.008	0.011	0.013	0.015
		260 - 320	C2, C3	180	270	225	0.005	0.007	0.010	0.011	0.013
N	**Aluminium Moulé**	30	C2	1200	1500	1330	0.010	0.013	0.018	0.020	0.022
		180	C2	800	1000	900	0.009	0.013	0.016	0.018	0.020
	Aluminium Forgé	30	C2	1200	1500	1330	0.004	0.006	0.010	0.012	0.014
		180	C2	800	1000	900	0.008	0.013	0.014	0.018	0.020
	Bronze-Alu	100 - 200	C2	275	360	325	0.005	0.008	0.010	0.014	0.017
		200 - 250	C2	210	305	260	0.004	0.007	0.007	0.010	0.013
	Laiton	100	C2	425	600	520	0.006	0.009	0.011	0.015	0.018
	Cuivre	60	C2	260	390	325	0.002 ❖	0.003	0.004	0.006	0.010

❖ Contactez notre service d'ingénieur d'applications pour obtenir de l'aide lors de l'usinage de ces matériaux.

Vitesse et avance recommandée pour trous profonds

	⚠ Longueur porte-outil				
	Long	**Extra-long**	**Long Plus**	**XL**	**3XL**
Vitesse	0.90	0.85	0.80	0.80	0.75
Avance	–	0.95	0.90	0.90	0.90

Exemple de vitesse et d'avance recommandée

Si la vitesse et l'avance recommandée est 200 SFM et 0.008 IPR pour un porte-outil de longueur standard, alors la vitesse et l'avance pour une même application mais avec un porte-outil 3XL sera de 150 SFM et 0.007 IPR.

200 • 0.75 = 150 SFM	0.008 • 0.90 = 0.007 IPR

Formules

1. **RPM = (3.82 • SFM) / DIA**

où:

RPM	= tours par minute (trs/min)
SFM	= vitesse (ft/min)
DIA	= diamètre du foret (pouce)

2. **IPM = RPM • IPR**

où:

IPM	= pouces par minute (in/min)
RPM	= tours par minute (trs/min)
IPR	= avance (in/rev)

3. **SFM = RPM • 0.262 • DIA**

où:

SFM	= vitesse (ft/min)
RPM	= tours par minute (trs/min)
DIA	= diamètre du foret (pouce)

⚠ **AVERTISSEMENT** **La mauvaise utilisation de l'outil risque d'entraîner des lésions corporelles graves. Pour les éviter :**

- Lorsque vous utilisez des porte-outils sans guidage, utilisez un porte-outils T-A® plus court pour établir un trou initial d'au moins 2 x diamètres de profondeur.
- Ne jamais faire tourner ces outils à plus de 50 tours/minute sans les avoir préalablement engagés dans la pièce.

Visitez **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour les toutes dernières informations et procédures. Une aide technique vous est également proposée pour toutes vos applications spécifiques.

Conditions de coupe préconisées T-A | Impérial (pouce)

Lames HSS | Géométrie Fond plat (FB)

ISO	Matière	Duretée (BHN)	Qualité HSS	SFM TiN	TiAlN	TiCN	AM200®
P	**Acier usinabilité améliorée** 1118, 1215, 12L14, etc.	100 - 150	HSS	170	250	230	290
		150 - 200	HSS	155	230	205	265
		200 - 250	HSS	140	210	185	245
	Acier bas carbone 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	85 - 125	HSS	150	220	195	255
		125 - 175	HSS	140	210	185	245
		175 - 225	HSS	130	195	175	225
		225 - 275	HSS	120	185	155	215
	Acier teneur moy. Carbone 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	125 - 175	HSS	140	210	185	245
		175 - 225	HSS	130	195	175	225
		225 - 275	HSS	120	185	155	215
		275 - 325	SC	110	175	150	205
	Acier allié 4140, 5140, 8640, etc.	125 - 175	HSS	130	185	175	215
		175 - 225	HSS	120	175	155	205
		225 - 275	HSS	110	155	145	180
		275 - 325	SC	105	145	135	170
		325 - 375	SC	95	135	125	155
	Acier haute présistance 4340, 4330V, 300M, etc.	225 - 300	SC	70	95	85	110
		300 - 350	SC	50	75	70	90
		350 - 400	SC	45	65	60	75
	Acier doux (Constr. Metal.) A36, A285, A516, etc.	100 - 150	HSS	120	170	155	195
		150 - 250	HSS	105	145	135	170
		250 - 350	SC	85	120	110	140
	Acier d'outillage H-13, H-21, A-4, 0-2, S-3, etc.	150 - 200	SC	70	95	90	110
		200 - 250	SC	50	80	75	95
S	**Acier réfractaire** Hastelloy B, Inconel 600, etc.	140 - 220	SC	25	35	30	40
		220 - 310	SC	20	30	25	35
	Alliages de Titane	140 - 220	SC	35	45	40	50
		220 - 310	SC	26	40	35	45
	Alliages pour l'Aérospatial S82	185 - 275	SC	65	90	85	110
		275 - 350	SC	50	80	70	90
M	**Aciers Inoxydables Série 400** 416, 420, etc.	185 - 275	SC	65	90	85	110
		275 - 350	SC	50	80	70	90
	Aciers Inoxydables Série 300 304, 316, 17-4PH, etc.	135 - 185	SC	65	90	85	110
		185 - 275	SC	50	80	70	90
	Inox. Super Duplex Duplex	135 - 185	SC	65	90	85	110
		185 - 275	SC	50	80	70	90
H	**Plaque d'usure** Hardox, AR400, T-1, etc.	400	SC	–	–	–	–
		500	SC	–	–	–	–
		600	–	–	–	–	–
	Aciers traitées Thermiquement	300 - 400	SC	45	65	60	80
		400 - 500	SC	25	40	35	45
K	**Fonte ductile, Nodulaire, grise**	120 - 150	HSS	150	220	195	255
		150 - 200	HSS	130	195	175	225
		200 - 220	HSS	110	175	150	205
		220 - 260	SC	95	150	125	175
		260 - 320	SC	80	120	105	140
N	**Aluminium Moulé**	30	HSS	520	750	650	–
		180	HSS	260	400	350	–
	Aluminium Forgé	30	HSS	520	750	650	850
		180	HSS	260	400	350	450
	Bronze-Alu	100 - 200	SC	130	190	175	230
		200 - 250	SC	95	150	125	165
	Laiton	100	HSS	150	220	190	250
	Cuivre	60	SC	115	150	130	170

❖ Contactez notre service d'ingénieur d'applications pour obtenir de l'aide lors de l'usinage de ces matériaux.

IMPORTANT : Les vitesses et les avances citées ci-dessus sont à considérer comme un point général de départ pour toutes les applications. Consultez les tableaux relatifs aux liquide de refroidissement pour les vitesses et les avances préconisées. Une aide technique en usine est offerte par notre service technique spécialisé dans les applications. Exemples d'ajustement sur la page suivante.

Avance (IPR) par diamètre					
3/8" - 1/2"	33/64" - 11/16"	45/64" - 15/16"	31/32" - 1-3/8"	1-13/32" - 1-7/8"	1-29/32" - 2-9/16"
0.006	0.009	0.011	0.014	0.016	0.018
0.006	0.009	0.011	0.014	0.016	0.018
0.005	0.009	0.011	0.014	0.015	0.017
0.005 ❖	0.008	0.010	0.013	0.015	0.017
0.005 ❖	0.008	0.010	0.013	0.015	0.016
0.004 ❖	0.007	0.009	0.012	0.014	0.016
0.004 ❖	0.007	0.009	0.012	0.014	0.015
0.005	0.008	0.010	0.013	0.015	0.018
0.004	0.007	0.009	0.012	0.014	0.017
0.004	0.007	0.009	0.012	0.014	0.017
0.004	0.006	0.008	0.010	0.013	0.015
0.005	0.007	0.009	0.012	0.013	0.016
0.004	0.007	0.009	0.012	0.013	0.016
0.004	0.006	0.009	0.012	0.013	0.016
0.004	0.005	0.008	0.010	0.012	0.015
0.003	0.005	0.008	0.010	0.012	0.014
0.004 ❖	0.006	0.008	0.009	0.010	0.012
0.003 ❖	0.006	0.008	0.009	0.010	0.012
0.003 ❖	0.005	0.007	0.008	0.009	0.011
0.005 ❖	0.009	0.010	0.012	0.015	0.017
0.004 ❖	0.008	0.009	0.010	0.013	0.016
0.004 ❖	0.007	0.008	0.009	0.012	0.015
0.004	0.005	0.007	0.009	0.010	0.012
0.004	0.005	0.007	0.009	0.009	0.011
0.003 ❖	0.006	0.007	0.009	0.010	0.012
0.003 ❖	0.005	0.006	0.007	0.008	0.010
0.003 ❖	0.006	0.007	0.009	0.010	0.012
0.00 3 ❖	0.005	0.006	0.007	0.008	0.010
0.005 ❖	0.007	0.008	0.010	0.012	0.015
0.004 ❖	0.006	0.007	0.009	0.010	0.012
0.005 ❖	0.007	0.008	0.010	0.012	0.014
0.004 ❖	0.006	0.007	0.009	0.010	0.011
0.005 ❖	0.007	0.008	0.010	0.012	0.014
0.004 ❖	0.006	0.007	0.009	0.010	0.011
0.005 ❖	0.007	0.008	0.010	0.012	0.014
0.004 ❖	0.006	0.007	0.009	0.010	0.011
–	–	–	–	–	–
–	–	–	–	–	–
–	–	–	–	–	–
0.003 ❖	0.005	0.007	0.008	0.011	0.015
0.002 ❖	0.004	0.006	0.007	0.009	0.011
0.007	0.012	0.016	0.020	0.024	0.027
0.006	0.011	0.014	0.018	0.022	0.025
0.006	0.009	0.012	0.016	0.018	0.021
0.005	0.007	0.009	0.012	0.014	0.017
0.004	0.006	0.007	0.009	0.012	0.014
0.007	0.011	0.014	0.017	0.018	0.019
0.007	0.011	0.014	0.016	0.017	0.019
0.007	0.011	0.014	0.017	0.018	0.019
0.007	0.011	0.014	0.016	0.017	0.019
0.005	0.009	0.012	0.016	0.020	0.024
0.004	0.006	0.008	0.010	0.012	0.015
0.006	0.010	0.014	0.017	0.021	0.025
0.002 ❖	0.003	0.006	0.008	0.010	0.014

Vitesse et avance recommandée pour trous profonds

	⚠ Longueur porte-outil				
	Long	Extra-long	Long Plus	XL	3XL
Vitesse	0.90	0.85	0.80	0.80	0.75
Avance	–	0.95	0.90	0.90	0.90

Exemple de vitesse et d'avance recommandée

Si la vitesse et l'avance recommandée est 200 SFM et 0.008 IPR pour un porte-outil de longueur standard, alors la vitesse et l'avance pour une même application mais avec un porte-outil 3XL sera de 150 SFM et 0.007 IPR.

200 • 0.75 = 150 SFM	0.008 • 0.90 = 0.007 IPR

Formules

1.	**RPM**	**= (3.82 • SFM) / DIA**
	où:	
	RPM	= tours par minute (trs/min)
	SFM	= vitesse (ft/min)
	DIA	= diamètre du foret (pouce)
2.	**IPM**	**= RPM • IPR**
	où:	
	IPM	= pouces par minute (in/min)
	RPM	= tours par minute (trs/min)
	IPR	= avance (in/rev)
3.	**SFM**	**= RPM • 0.262 • DIA**
	où:	
	SFM	= vitesse (ft/min)
	RPM	= tours par minute (trs/min)
	DIA	= diamètre du foret (pouce)

⚠ **AVERTISSEMENT** **La mauvaise utilisation de l'outil risque d'entraîner des lésions corporelles graves. Pour les éviter :**

- Lorsque vous utilisez des porte-outils sans guidage, utilisez un porte-outils T-A® plus court pour établir un trou initial d'au moins 2 x diamètres de profondeur.
- Ne jamais faire tourner ces outils à plus de 50 tours/minute sans les avoir préalablement engagés dans la pièce.

Visitez **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour les toutes dernières informations et procédures. Une aide technique vous est également proposée pour toutes vos applications spécifiques.

Conditions de coupe préconisées T-A | Impérial (pouce)

Lames Carbure | Géométrie Fond plat (FB)

ISO	Matière	Duretée (BHN)	Qualité Carbure	SFM				Avance (IPR) par diamètre			
				 TiN	 TiAlN	 TiCN	 AM200®	3/8" - 1/2"	33/64" - 11/16"	45/64" - 15/16"	31/32" - 1-7/8"
P	**Acier usinabilité améliorée** 1118, 1215, 12L14, etc.	100 - 150	C2	270	380	325	425	0.007	0.010	0.013	0.015
		150 - 200	C2	240	320	280	375	0.006	0.009	0.012	0.014
		200 - 250	C2	220	300	260	350	0.005	0.009	0.011	0.013
	Acier bas carbone 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	85 - 125	C2	260	345	315	410	0.007 ❖	0.009	0.011	0.014
		125 - 175	C2	220	300	260	350	0.006 ❖	0.009	0.011	0.014
		175 - 225	C2	200	280	235	320	0.005 ❖	0.008	0.010	0.013
		225 - 275	C2	180	240	215	285	0.004 ❖	0.008	0.010	0.013
	Acier teneur moy. Carbone 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	125 - 175	C2	220	300	260	350	0.006	0.009	0.011	0.014
		175 - 225	C2	200	280	240	320	0.005	0.008	0.010	0.013
		225 - 275	C2	180	240	210	285	0.005	0.008	0.010	0.013
		275 - 325	C2	150	210	180	240	0.004	0.007	0.009	0.012
	Acier allié 4140, 5140, 8640, etc.	125 - 175	C2	215	290	250	340	0.006	0.009	0.011	0.014
		175 - 225	C2	200	270	230	320	0.005	0.008	0.010	0.013
		225 - 275	C2	180	230	205	290	0.005	0.008	0.010	0.013
		275 - 325	C2	175	215	190	280	0.004	0.007	0.009	0.012
		325 - 375	C2	145	190	170	230	0.003	0.006	0.009	0.011
	Acier haute présistance 4340, 4330V, 300M, etc.	225 - 300	C2	140	170	160	220	0.005 ❖	0.008	0.009	0.010
		300 - 350	C2	120	160	140	190	0.004 ❖	0.007	0.008	0.009
		350 - 400	C2	100	145	120	160	0.003 ❖	0.006	0.007	0.009
	Acier doux (Constr. Metal.) A36, A285, A516, etc.	100 - 150	C2	205	265	240	325	0.007 ❖	0.009	0.012	0.014
		150 - 250	C2	170	215	200	270	0.005 ❖	0.009	0.010	0.012
		250 - 350	C2	155	200	180	240	0.004 ❖	0.008	0.009	0.010
	Acier d'outillage H-13, H-21, A-4, 0-2, S-3, etc.	150 - 200	C2	140	190	160	220	0.003	0.006	0.008	0.009
		200 - 250	C2	100	150	120	160	0.003	0.006	0.008	0.009
S	**Acier réfractaire** Hastelloy B, Inconel 600, etc.	140 - 220	C2	70	90	80	110	0.003 ❖	0.006	0.008	0.009
		220 - 310	C2	50	70	60	80	0.003 ❖	0.005	0.007	0.009
	Alliages de Titane	140 - 220	C2	85	110	90	130	0.003 ❖	0.005	0.006	0.008
		220 - 310	C2	70	95	80	100	0.003 ❖	0.004	0.005	0.007
	Alliages pour l'Aérospatial S82	185 - 275	C2	140	120	165	130	0.006 ❖	0.006	0.010	0.012
		275 - 350	C2	110	90	125	105	0.005 ❖	0.005	0.009	0.010
M	**Aciers Inoxydables Série 400** 416, 420, etc.	185 - 275	C2	140	180	165	210	0.006 ❖	0.008	0.010	0.012
		275 - 350	C2	110	140	125	160	0.005 ❖	0.007	0.009	0.010
	Aciers Inoxydables Série 300 304, 316, 17-4PH, etc.	135 - 185	C2	90	120	110	130	0.005 ❖	0.007	0.008	0.010
		185 - 275	C2	70	90	80	105	0.004 ❖	0.006	0.007	0.009
	Inox. Super Duplex Duplex	135 - 185	C2	70	95	85	110	0.004 ❖	0.006	0.007	0.008
		185 - 275	C2	55	70	60	85	0.003 ❖	0.005	0.006	0.007

❖ Contactez notre service d'ingénieur d'applications pour obtenir de l'aide lors de l'usinage de ces matériaux.

IMPORTANT : Les vitesses et les avances citées ci-dessus sont à considérer comme un point général de départ pour toutes les applications. Consultez les tableaux relatifs aux liquide de refroidissement pour les vitesses et les avances préconisées. Une aide technique en usine est offerte par notre service technique spécialisé dans les applications. Exemples d'ajustement sur la page suivante.

ISO	Matière	Duretée (BHN)	Qualité Carbure	SFM TiN	SFM TiAlN	SFM TiCN	SFM AM200®	Avance (IPR) par diamètre 3/8" - 1/2"	33/64" - 11/16"	45/64" - 15/16"	31/32" - 1-7/8"
H	**Plaque d'usure** Hardox, AR400, T-1, etc.	400	C2	65	100	85	130	0.003 ❖	0.004	0.006	0.008
		500	C2	45	75	60	100	0.002 ❖	0.003	0.005	0.006
		600	C2	35	65	45	80	0.001 ❖	0.002	0.004	0.005
	Aciers traitées Thermiquement	300 - 400	C2	100	125	110	135	0.004 ❖	0.006	0.007	0.009
		400 - 500	C2	60	75	65	110	0.003 ❖	0.005	0.006	0.007
K	**Nodular, Grey, Ductile Cast Iron**	120 - 150	C2	270	405	360	450	0.007	0.010	0.013	0.016
		150 - 200	C2	230	350	290	390	0.006	0.009	0.011	0.014
		200 - 220	C2	200	320	260	350	0.005	0.008	0.010	0.013
		220 - 260	C2	180	270	220	300	0.004	0.007	0.009	0.011
		260 - 320	C2	160	240	200	265	0.004	0.006	0.009	0.009
N	**Aluminium Moulé**	30	C2	520	750	650	–	0.009	0.013	0.016	0.017
		180	C2	260	400	350	–	0.008	0.012	0.014	0.015
	Aluminium Forgé	30	C2	950	1200	1070	1270	0.005	0.007	0.009	0.010
		180	C2	630	800	715	850	0.004	0.006	0.008	0.009
	Bronze-Alu	100 - 200	C2	240	310	280	340	0.004	0.006	0.008	0.011
		200 - 250	C2	180	265	220	285	0.003	0.005	0.006	0.008
	Laiton	100	C2	370	520	450	600	0.005	0.006	0.008	0.012
	Cuivre	60	C2	220	345	280	380	0.002 ❖	0.002	0.003	0.005

❖ Contactez notre service d'ingénieur d'applications pour obtenir de l'aide lors de l'usinage de ces matériaux.

Vitesse et avance recommandée pour trous profonds

	⚠ Longueur porte-outil				
	Long	**Extra-long**	**Long Plus**	**XL**	**3XL**
Vitesse	0.90	0.85	0.80	0.80	0.75
Avance	–	0.95	0.90	0.90	0.90

Exemple de vitesse et d'avance recommandée

Si la vitesse et l'avance recommandée est 200 SFM et 0.008 IPR pour un porte-outil de longueur standard, alors la vitesse et l'avance pour une même application mais avec un porte-outil 3XL sera de 150 SFM et 0.007 IPR.

200 • 0.75 = 150 SFM	0.008 • 0.90 = 0.007 IPR

Formules

1. **RPM = (3.82 • SFM) / DIA**

où:

RPM	= tours par minute (trs/min)
SFM	= vitesse (ft/min)
DIA	= diamètre du foret (pouce)

2. **IPM = RPM • IPR**

où:

IPM	= pouces par minute (in/min)
RPM	= tours par minute (trs/min)
IPR	= avance (in/rev)

3. **SFM = RPM • 0.262 • DIA**

où:

SFM	= vitesse (ft/min)
RPM	= tours par minute (trs/min)
DIA	= diamètre du foret (pouce)

⚠ **AVERTISSEMENT** **La mauvaise utilisation de l'outil risque d'entraîner des lésions corporelles graves. Pour les éviter :**

- Lorsque vous utilisez des porte-outils sans guidage, utilisez un porte-outils T-A® plus court pour établir un trou initial d'au moins 2 x diamètres de profondeur.
- Ne jamais faire tourner ces outils à plus de 50 tours/minute sans les avoir préalablement engagés dans la pièce.

Visitez **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour les toutes dernières informations et procédures. Une aide technique vous est également proposée pour toutes vos applications spécifiques.

Conditions de coupe préconisées T-A | Impérial (pouce)

Lames Carbure | Revêtement Diamant

	Matière	Nuance carbure	SFM  Revêtement Diamant	Avance (IPR) par diamètre 3/8" - 1/2"	33/64" - 11/16"	45/64" - 15/16"	31/32" - 1-3/8"
Composites à Matrice Polymère	Carbone (dur)	N2	1000 - 1500	0.004 - 0.006	0.008 - 0.010	0.010 - 0.012	0.012 - 0.014
	Fibre de Carbone	N2	1000 - 1500	0.004 - 0.006	0.008 - 0.010	0.010 - 0.012	0.012 - 0.014
	Carbone / Fibre de Glasse	N2	1000 - 1500	0.004 - 0.006	0.008 - 0.010	0.010 - 0.012	0.012 - 0.014
	Fibre de Verre	N2	1000 - 1500	0.004 - 0.006	0.008 - 0.010	0.010 - 0.012	0.012 - 0.014
	Graphite	N2	1000 - 1500	0.004 - 0.006	0.008 - 0.010	0.010 - 0.012	0.012 - 0.014
	Plastiques	N2	250 - 1000	0.004 - 0.006	0.008 - 0.010	0.010 - 0.012	0.012 - 0.014
	Résine Époxy	N2	250 - 1000	0.004 - 0.006	0.008 - 0.010	0.010 - 0.012	0.012 - 0.014
	Résine de Bismaléimide	N2	250 - 1000	0.004 - 0.006	0.008 - 0.010	0.010 - 0.012	0.012 - 0.014
	Résine Polyester	N2	250 - 1000	0.004 - 0.006	0.008 - 0.010	0.010 - 0.012	0.012 - 0.014
	Résine Phénolique	N2	250 - 1000	0.004 - 0.006	0.008 - 0.010	0.010 - 0.012	0.012 - 0.014
	Caoutchouc	N2	250 - 1000	0.004 - 0.006	0.008 - 0.010	0.010 - 0.012	0.012 - 0.014
Composites à Matrice Métallique	Aluminium	N2	1000	0.008	0.013	0.016	0.020
	Si < 10%	N2	1000	0.008	0.013	0.016	0.020
	10% < Si < 15%	N2	850 - 1000	0.008	0.013	0.016	0.020
	15% < SI < 20%	N2	650 - 850	0.008	0.013	0.016	0.020
	20% < Si < 25%	N2	500 - 650	0.008	0.013	0.016	0.020
	25% < Si	N2	200 - 500	0.008	0.013	0.016	0.020
	Laiton	N2	250 - 500	0.008	0.013	0.016	0.020
	Bronze	N2	250 - 500	0.008	0.013	0.016	0.020
	Cuivre	N2	100 - 250	0.004 - 0.006	0.008 - 0.010	0.010 - 0.012	0.012 - 0.014
	Alliage de Cuivre	N2	100 - 250	0.004 - 0.006	0.008 - 0.010	0.010 - 0.012	0.012 - 0.014
	Alliage de Plomb	N2	100 - 250	0.004 - 0.006	0.008 - 0.010	0.010 - 0.012	0.012 - 0.014
	Alliage de Magnésium	N2	100 - 250	0.004 - 0.006	0.008 - 0.010	0.010 - 0.012	0.012 - 0.014
	Métaux Précieux	N2	100 - 250	0.004 - 0.006	0.008 - 0.010	0.010 - 0.012	0.012 - 0.014
Composites à Matrice Céramique	Carbide (vert)	N2	50 - 250	0.004 - 0.006	0.008 - 0.010	0.010 - 0.012	0.012 - 0.014
	Ceramique (vert)	N2	50 - 250	0.004 - 0.006	0.008 - 0.010	0.010 - 0.012	0.012 - 0.014
	Ceramique (préfritté)	N2	50 - 250	0.004 - 0.006	0.008 - 0.010	0.010 - 0.012	0.012 - 0.014

Vitesse et avance recommandée pour trous profonds

	⚠ Longueur porte-outil				
	Long	Extra-long	Long Plus	XL	3XL
Vitesse	0.90	0.85	0.80	0.80	0.75
Avance	–	0.95	0.90	0.90	0.90

Exemple de vitesse et d'avance recommandée

Si la vitesse et l'avance recommandée est 200 SFM et 0.008 IPR pour un porte-outil de longueur standard, alors la vitesse et l'avance pour une même application mais avec un porte-outil 3XL sera de 150 SFM et 0.007 IPR.

200 • 0.75 = 150 SFM	0.008 • 0.90 = 0.007 IPR

⚠ AVERTISSEMENT **La mauvaise utilisation de l'outil risque d'entraîner des lésions corporelles graves. Pour les éviter :**

- Lorsque vous utilisez des porte-outils sans guidage, utilisez un porte-outils T-A® plus court pour établir un trou initial d'au moins 2 x diamètres de profondeur.
- Ne jamais faire tourner ces outils à plus de 50 tours/minute sans les avoir préalablement engagés dans la pièce.

Visitez **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour les toutes dernières informations et procédures. Une aide technique vous est également proposée pour toutes vos applications spécifiques.

IMPORTANT : Les vitesses et les avances citées ci-dessus sont à considérer comme un point général de départ pour toutes les applications. Consultez les tableaux relatifs aux liquide de refroidissement pour les vitesses et les avances préconisées. Une aide technique en usine est offerte par notre service technique spécialisé dans les applications. Exemples d'ajustement sur la page suivante.

Information et formule sur trous avant taraudage | Impérial (pouce)

Filetage homogène en pouce Americain

Tap Taille	Taille Foret	Equivalent Décimal	* Theo % Thread	Moy. Probable Surdimension	Taille probable du trou	** Probable % Thread
7/16 - 20	W	0.3860	79%	0.003"	0.3890"	75%
7/16 - 20	25/64"	0.3906	72%	0.003"	0.3936"	68%
1/2 - 13	10.5 mm	0.4134	87%	0.003"	0.4164"	84%
1/2 - 13	27/64"	0.4219	78%	0.003"	0.4249"	75%
1/2 - 13	7/16"	0.4375	63%	0.003"	0.4405"	60%
1/2 - 20	29/64"	0.4531	72%	0.003"	0.4561"	68%
9/16 - 12	15/32"	0.4688	87%	0.003"	0.4718"	84%
9/16 - 12	12.0 mm	0.4724	72%	0.003"	0.4874"	69%
9/16 - 12	31/64"	0.4844	83%	0.003"	0.4754"	80%
9/16 - 18	1/2"	0.5000"	87%	0.003"	0.5030"	82%
9/16 - 18	13.0 mm	0.5118"	70%	0.003"	0.5148"	66%
9/16 - 18	31/64"	0.5156"	65%	0.003"	0.5186"	61%
5/8 - 11	17/32"	0.5313"	79%	0.003"	0.5343"	77%
5/8 - 12	35/64"	0.5469"	72%	0.003"	0.5499"	69%
5/8 - 18	9/16"	0.5625"	87%	0.003"	0.5655"	82%
5/8 - 18	14.5 mm	0.5709"	75%	0.003"	0.5739"	75%
5/8 - 18	37/64"	0.5781"	65%	0.003"	0.5811"	70%
11/16 - 12	39/64"	0.6094"	72%	0.003"	0.6124"	69%
3/4 - 10	41/64"	0.6406"	84%	0.003"	0.6436"	82%
3/4 - 10	16.5 mm	0.6496"	77%	0.003"	0.6526"	75%
3/4 - 10	21/32"	0.6563"	72%	0.003"	0.6593"	70%
3/4 - 12	43/64"	0.6719"	72%	0.003"	0.6749"	69%
3/4 - 16	11/16"	0.6875"	77%	0.003"	0.6905"	73%
3/4 - 16	17.5 mm	0.6890"	75%	0.003"	0.6920"	71%
7/8 - 9	49/64"	0.7656"	76%	0.003"	0.7686"	74%
7/8 - 9	25/32"	0.7813"	65%	0.003"	0.7843"	63%
7/8 - 14	51/64"	0.7969"	84%	0.003"	0.7999"	81%
7/8 - 14	13/16"	0.8125"	67%	0.003"	0.8155"	64%
15/16 - 12	55/64"	0.8594"	72%	0.003"	0.8624"	69%
15/16 - 20	57/64"	0.8906"	72%	0.003"	0.8936"	68%
1 - 8	22.0 mm	0.8661"	82%	0.003"	0.8691"	81%
1 - 8	7/8"	0.8750"	77%	0.003"	0.8780"	75%
1 - 8	57/64"	0.8906"	67%	0.003"	0.8936"	65%
1 - 12	29/32"	0.9063"	87%	0.003"	0.9093"	84%
1 - 12	59/64"	0.9219"	72%	0.003"	0.9249"	69%
1 - 14	15/16"	0.9375"	67%	0.003"	0.9405"	64%
1-1/8 - 12	1-1/32"	1.0313"	87%	0.003"	1.0343"	84%
1-1/8 - 12	1-3/64"	1.0469"	72%	0.003"	1.0499"	69%
1-1/4 - 7	1-7/64"	1.1094"	76%	0.003"	1.1124"	74%
24 x 2	7/8"	0.8750"	68%	0.003"	0.8780"	65%
27 x 3	24.0 mm	0.9449"	77%	0.003"	0.9403"	75%

Taper Pipe Thread (NPT)

Taille Taraud	Taille Foret	Equivalent Décimal	*% Filetage Théorique	Moy. Probable Surdimension	Taille probable du trou	% Probable Filetage**
1/4 - 18	7/16	0.4375	–	0.003	0.4405	–
3/8 - 18	9/16	0.5625	–	0.003	0.5655	–
1/2 - 14	45/64	0.7031	–	0.003	0.7061	–
3/4 - 14	29/32	0.9063	–	0.003	0.9093	–

* Basé sur diamètre d'avant-trou de taraudage.
** Basé sur une cote moyenne probable hors tolérance de 0.075 mm.

Pour calculer le filet complet d'un diamètre de trou donné :

$$\% \text{ Filetage} = \text{\# de filetage par pouce} \left[\frac{\text{Diamètre majeur du filetage - Taille du trou}}{0.0130} \right]$$

Formules

1.	**RPM**	**= (3.82 • SFM) / DIA**
	où:	
	RPM	= tours par minute (trs/min)
	SFM	= vitesse (ft/min)
	DIA	= diamètre du foret (pouce)
2.	**IPM**	**= RPM • IPR**
	où:	
	IPM	= pouces par minute (in/min)
	RPM	= tours par minute (trs/min)
	IPR	= avance (in/rev)
3.	**SFM**	**= RPM • 0.262 • DIA**
	où:	
	SFM	= vitesse (ft/min)
	RPM	= tours par minute (trs/min)
	DIA	= diamètre du foret (pouce)
4.	**Thrust**	**= 153,700 • IPR • DIA • K_m**
	où:	
	Thrust	= poussée axiale (lbs)
	IPR	= avance (in/rev)
	DIA	= diamètre du foret (pouce)
	K_m	= énergie spécifique à la coupe (lbs/in²)
5.	**Puissance outil**	**= .6283 • IPR • RPM • K_m • DIA²**
	où:	
	Puissance	= puissance outil (HP)
	IPR	= avance (in/rev)
	RPM	= tours par minute (trs/min)
	K_m	= énergie spécifique à la coupe (lbs/in²)
	DIA	= diamètre du foret (pouce)

Matière Constants

Type of Matière	Duretée	K_m (lbs/in²)
Acier au Carbone et Aciers alliés	85 - 200 BHN	0.79
	200 - 275 BHN	0.94
	275 - 375 BHN	1.00
	375 - 425 BHN	1.15
Aciers réfractaires	–	1.44
Acier Inoxydable	135 - 275 BHN	0.94
	30 - 45 RC	1.08
Fonte	100 - 200 BHN	0.50
	200 - 300 BHN	1.08
Alliages de Cuivre	20 - 80 RB	0.43
	80 - 100 RB	0.72
Alliages de Titane	–	0.72
Alliages d'Aluminium	–	0.22
Alliages de Magnésium	–	0.16

Notes

- Les renseignements ci-dessus pour l'avant-trou de taraudage représentent les pourcentages de filetage pour les tarauds standard stockés chez Allied Machine. Des lames de diamètre spécial seront peut-être nécessaires pour les besoins particuliers en pourcentage de filetage d'un client.
- La condition d'une côte moyenne hors tolérance de 0.075 mm est basée sur des paramètres de coupe optimales. Le pourcentage probable d'un filet complet peut varié avec des conditions de coupe moins favorables.
- Le tableau et les équations de cette page se trouvent dans *le Manuel de la machine*. L'autorisation de simplifier et d'imprimer les équations est accordée par l'éditeur du *Manuel de la machine.*

Arrosage préconisé | Impérial (pouce)

Lames HSS

ISO	Matière	Pression et Débit	3/8" - 1/2"	33/64" - 11/16"	23/32" - 1"	1" - 1-1/4"	1-1/4" - 2"	2" - 3"	3" - 4"
P	**Acier usinabilité améliorée**	PSI	175 - 185	100 - 120	105 - 140	80 - 115	75 - 100	40 - 50	65 - 90
	1118, 1215, 12L14, etc.	GPM	2.5 - 2.6	2.8 - 3.0	4.4 - 5.2	7 - 8	12 - 14	30 - 33	38 - 44
	Acier bas carbone	PSI	165 - 170	75 - 90	75 - 95	60 - 80	55 - 75	30 - 40	50 - 65
	1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	GPM	2.4 - 2.5	2.4 - 2.6	3.7 - 4.2	6 - 7	11 - 12	26 - 30	33 - 38
	Acier teneur moy. Carbone	PSI	160 - 165	70 - 85	70 - 90	55 - 75	50 - 70	30 - 40	50 - 65
	1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	GPM	2.3 - 2.4	2.3 - 2.6	3.7 - 4.2	5 - 6	10 - 12	26 - 30	33 - 38
	Acier allié	PSI	160 - 165	65 - 75	65 - 80	50 - 70	45 - 60	30 - 35	40 - 50
	4140, 5140, 8640, etc.	GPM	2.3 - 2.4	2.2 - 2.4	3.5 - 3.9	5 - 6	10 - 11	26 - 28	30 - 33
	Acier haute présistance	PSI	150 - 155	55 - 60	45 - 50	25 - 30	25 - 30	20 - 25	40 - 50
	4340, 4330V, 300M, etc.	GPM	2.3 - 2.4	2.1 - 2.2	2.9 - 3.1	4 - 5	7 - 8	21 - 23	23 - 26
	Acier doux (Constr. Metal.)	PSI	160 - 165	75 - 85	65 - 80	40 - 55	40 - 50	25 - 30	40 - 50
	A36, A285, A516, etc.	GPM	2.3 - 2.4	2.4 - 2.6	3.5 - 3.9	5 - 6	9 - 10	23 - 26	30 - 33
	Acier d'outillage	PSI	150 - 155	55 - 60	45 - 50	25 - 30	25 - 30	20 - 25	25 - 30
	H-13, H-21, A-4, 0-2, S-3, etc.	GPM	2.3 - 2.4	2.1 - 2.2	2.9 - 3.1	4 - 5	7 - 8	21 - 23	23 - 26
S	**Acier réfractaire**	PSI	150 - 155	60 - 65	50 - 55	30 - 35	25 - 30	25 - 30	44
	Hastelloy B, Inconel 600, etc.	GPM	2.3 - 2.4	2.2 - 2.3	3.1 - 3.2	4 - 5	7 - 8	23 - 26	33
	Alliages de Titane	PSI	150 - 155	60 - 65	50 - 55	30 - 35	25 - 30	25 - 30	44
		GPM	2.3 - 2.4	2.2 - 2.3	3.1 - 3.2	4 - 5	7 - 8	23 - 26	33
	Alliages pour l'Aérospatial	PSI	150 - 155	60 - 65	50 - 55	30 - 35	25 - 30	25 - 30	44
	S82	GPM	2.3 - 2.4	2.2 - 2.3	3.1 - 3.2	4 - 5	7 - 8	23 - 26	33
M	**Aciers Inoxydables Série 400**	PSI	171	86	75	55	51	29	45
	416, 420, etc.	GPM	3	3	4	6	10	26	31
	Aciers Inoxydables Série 300	PSI	171	86	75	55	51	29	45
	304, 316, 17-4PH, etc.	GPM	3	3	4	6	10	26	31
	Inox. Super Duplex Duplex	PSI	171	86	75	55	51	29	45
		GPM	3	3	4	6	10	26	31
H	**Plaque d'usure**	PSI	155	61	51	29	29	25	29
	Hardox, AR400, T-1, etc.	GPM	2	2	3	5	8	23	26
	Aciers traitées Thermiquement	PSI	155	61	51	29	29	25	29
		GPM	2	2	3	5	8	23	26
K	**Fonte SG.Nodulaire**	PSI	160	65	61	41	35	29	35
		GPM	2	2	3	5	9	26	28
	Grise/Blanche	PSI	160	65	61	41	35	29	35
		GPM	2	2	3	5	9	26	28
N	**Aluminium Moulé**	PSI	210	180	230	159	125	51	80
		GPM	3	4	6	9	16	33	42
	Aluminium Forgé	PSI	210	180	230	159	125	51	80
		GPM	3	4	6	9	16	33	42
	Bronze-Alu	PSI	186	120	140	115	100	51	90
		GPM	2.5	3	5	8	14	33	44
	Laiton	PSI	159	65	61	41	35	29	35
		GPM	2	2	3	5	9	26	28
	Cuivre	PSI	186	120	140	115	100	51	90
		GPM	2.5	3	5	8	14	33	44

Préconisations d'arrosage pour trous profond

	⚠ Longueur porte-outil				
	Long	**Extra-long**	**Long Plus**	**XL**	**3XL**
Pression et Débit	1.3	1.5	2	2	3

Exemple de préconisation d'arrosage

Si la vitesse et l'avance recommandée est 150 PSI et 2.4 GPM pour un porte-outil de longueur standard, alors la vitesse et l'avance pour une même application mais avec un porte-outil 3XL sera de 450 PSI et 7.2 GPM.

150 • 3 = 450 PSI	2.4 • 3 = 7.2 GPM

⚠ AVERTISSEMENT **La mauvaise utilisation de l'outil risque d'entraîner des lésions corporelles graves. Pour les éviter :**

- Lorsque vous utilisez des porte-outils sans guidage, utilisez un porte-outils T-A® plus court pour établir un trou initial d'au moins 2 x diamètres de profondeur.
- Ne jamais faire tourner ces outils à plus de 50 tours/minute sans les avoir préalablement engagés dans la pièce.

Visitez **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour les toutes dernières informations et procédures. Une aide technique vous est également proposée pour toutes vos applications spécifiques.

IMPORTANT : Les préconisations de pression et de débit d'arrosage citées ci-dessus sont une bonne approximation afin d'obtenir la meilleure durée de vie et évacuation de copeaux possible, en utilisant les conditions de coupe préconisées par AMEC®. Si des capacités d'arrosage plus faibles existent dans une application, le système de perçage T-A® fonctionnera toujours mais à un taux de pénétration réduit. Contactez notre équipe d'ingénieurs d'applications pour une recommandation plus spécifique à vos besoins en matière de refroidissement et/ou des vitesses et d'avances.

Arrosage préconisé | Impérial (pouce)

Lames Carbure

ISO	Matière	Pression et Débit	3/8" - 1/2"	33/64" - 11/16"	23/32" - 1"	1" - 1-3/8"	1-13/32" - 1-7/8"
P	**Acier usinabilité améliorée**	PSI	195	140	160	140	155
	1118, 1215, 12L14, etc.	GPM	2.6	3.3	5.5	9	18
	Acier bas carbone	PSI	180	105	105	110	115
	1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	GPM	2.5	2.9	4.4	8	15
	Acier teneur moy. Carbone	PSI	175	100	90	70	75
	1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	GPM	2.5	2.8	4.1	7	13
	Acier allié	PSI	165	85	100	75	70
	4140, 5140, 8640, etc.	GPM	2.4	2.6	4.3	6	12
	Acier haute présistance	PSI	175	115	105	75	70
	4340, 4330V, 300M, etc.	GPM	2.4	2.3	3.2	5	8
	Acier doux (Constr. Metal.)	PSI	175	115	105	75	70
	A36, A285, A516, etc.	GPM	2.5	3.0	4.4	6	12
	Acier d'outillage	PSI	155	60	55	40	35
	H-13, H-21, A-4, 0-2, S-3, etc.	GPM	2.4	2.2	3.2	5	8
S	**Acier réfractaire**	PSI	247	160	174	160	130
	Hastelloy B, Inconel 600, etc.	GPM	3	4	6	9	16
	Alliages de Titane	PSI	247	160	174	160	130
		GPM	3	4	6	9	16
	Alliages pour l'Aérospatial	PSI	247	160	174	160	130
	S82	GPM	3	4	6	9	16
M	**Aciers Inoxydables Série 400**	PSI	329	239	260	250	190
	416, 420, etc.	GPM	3	4	7	12	20
	Aciers Inoxydables Série 300	PSI	329	239	260	250	190
	304, 316, 17-4PH, etc.	GPM	3	4	7	12	20
	Inox. Super Duplex Duplex	PSI	329	239	260	250	190
		GPM	3	4	7	12	20
H	**Plaque d'usure**	PSI	210	75	70	49	45
	Hardox, AR400, T-1, etc.	GPM	3	2	4	5	10
	Aciers traitées Thermiquement	PSI	210	75	70	49	45
		GPM	3	2	4	5	10
K	**Fonte SG.Nodulaire**	PSI	225	104	90	90	80
		GPM	3	3	4	7	13
	Grise/Blanche	PSI	225	104	90	90	80
		GPM	3	3	4	7	13
N	**Aluminium Moulé**	PSI	350	319	315	284	200
		GPM	4	5	8	12	20
	Aluminium Forgé	PSI	350	319	315	284	200
		GPM	4	5	8	12	20
	Bronze-Alu	PSI	290	239	239	220	174
		GPM	3	4	7	11	19
	Laiton	PSI	350	319	315	284	200
		GPM	4	5	7	12	20
	Cuivre	PSI	290	239	239	220	174
		GPM	3	4	7	11	19

Préconisations d'arrosage pour trous profond

	⚠ Longueur porte-outil				
	Long	**Extra-long**	**Long Plus**	**XL**	**3XL**
Pression et Débit	1.3	1.5	2	2	3

Exemple de préconisation d'arrosage

Si la vitesse et l'avance recommandée est 150 PSI et 2.4 GPM pour un porte-outil de longueur standard, alors la vitesse et l'avance pour une même application mais avec un porte-outil 3XL sera de 450 PSI et 7.2 GPM.

150 • 3 = 450 PSI	2.4 • 3 = 7.2 GPM

⚠ **AVERTISSEMENT** **La mauvaise utilisation de l'outil risque d'entraîner des lésions corporelles graves. Pour les éviter :**

- Lorsque vous utilisez des porte-outils sans guidage, utilisez un porte-outils T-A® plus court pour établir un trou initial d'au moins 2 x diamètres de profondeur.
- Ne jamais faire tourner ces outils à plus de 50 tours/minute sans les avoir préalablement engagés dans la pièce.

Visitez **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour les toutes dernières informations et procédures. Une aide technique vous est également proposée pour toutes vos applications spécifiques.

IMPORTANT : Les préconisations de pression et de débit d'arrosage citées ci-dessus sont une bonne approximation afin d'obtenir la meilleure durée de vie et évacuation de copeaux possible, en utilisant les conditions de coupe préconisées par AMEC®. Si des capacités d'arrosage plus faibles existent dans une application, le système de perçage T-A® fonctionnera toujours mais à un taux de pénétration réduit. Contactez notre équipe d'ingénieurs d'applications pour une recommandation plus spécifique à vos besoins en matière de refroidissement et/ou des vitesses et d'avances.

Troubleshooting Guide

	Problème Potentiel																				
	Usure rapide des becs	Effet de Magnétisation	Évasement	Lame ébréchée	Copeaux bleus	Arête rapportée	Broutement	Bourrage de copeaux	Ecaillage de la pointe	Outils endommagés ou cassés	Usure excessive du listel	Usure importante des flancs	Déviation du trou	Trou hors position	Trou Déformé	Entaillage de la lame	Trou sur-dimensionné	Mauvaise qualité du trou	Faible durée de vie	Fluctuation de charge	Traces de brûlure	
Mise en place	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	**Solutions Possible**
⚠ Utilisation de porte-outils Standard, Standard Plus, Long, Extra-Long, Long Plus, XL, and 3XL.		**2**	**3**				**7**		**9**				**13**	**14**			**17**					• Utiliser un porte-outil court pour percer un avant-trou de profondeur 2 x Dia (voir page A30 : 146 pour les instructions). • Faire un avant-trou avec porte-outil Extra-court de même ou plus grand que lame T-A® • Réduire l'avance d'au moins 50% jusqu'à l'établissement du plein diamètre. • Utiliser un porte-outil spécial avec patins ou section de portée chromée pour travailler avec guide.
Démarrer sur une surface inclinée.		**2**					**7**		**9**	**10**	**11**		**13**		**15**							• Faire un avant-trou pour donner une surface plate d'entrée. • Faire un avant-trou avec porte-outil Extra-court de même ou plus grand que lame T-A® • Réduire l'avance d'au moins 50% jusqu'à l'établissement du plein diamètre. • Utiliser un porte-outil spécial avec patins ou section de portée chromée pour travailler avec guide
Broche usée ou mal alignée (tour, machines à décolleter, chucker).	**1**	**2**	**3**				**7**		**9**	**10**	**11**		**13**				**17**	**18**				• Aligner broche ou tourelle ou contre-pointe. • Réparer la broche. • Faire un avant-trou avec porte-outil Extra-court de même ou plus grand angle que lame T-A®.
Utilisation de broche à basse rigidité (perceuse radiale, perceuses multibroches, etc.).		**2**	**3**	**4**			**7**		**9**	**10**			**13**	**14**								• Faire un avant-trou avec porte-outil Extra-court de même ou plus grand que lame T-A® • Diminuer l'avance dans les limites physiques de la configuration machine. (**NOTE :** Diminuer l'avance, mais pas sous le seuil d'une bonne formation de copeaux). • Utiliser un porte-outil spécial avec patins ou section de portée chromée pour travailler avec guide. • Utiliser une nuance d'acier outillage plus dur avec revêtement plus résistant à l'usure.
Mauvais support de la pièce.		**2**		**4**			**7**			**10**	**11**				**15**			**18**				• Fournir un support supplémentaire à la pièce travaillée. • Diminuer l'avance dans les limites physiques de la configuration machine. (**NOTE :** Diminuer l'avance, mais pas sous le seuil d'une bonne formation de copeaux). • Utiliser une nuance d'acier outillage plus dur avec revêtement plus résistant à l'usure.
Arrosage Pression /volume faible	**1**				**5**	**6**		**8**		**10**		**12**					**17**	**18**	**18**	**20**	**21**	• Arrosage par l'outil quand le perçage est supérieur à 1 x Dia. • Augmente le volume d'arrosage et pression dans le porte-outil. • Diminuer le taux de pénétration dans les limites physiques de la machine. (**NOTE :** Diminuer l'avance, mais pas sous le seuil d'une bonne formation de copeaux). • Ajouter un cycle de temporisation pour dégager les copeaux.

⚠ AVERTISSEMENT **La mauvaise utilisation de l'outil risque d'entraîner des lésions corporelles graves. Pour les éviter :**
- Lorsque vous utilisez des porte-outils sans guidage, utilisez un porte-outils T-A® plus court pour établir un trou initial d'au moins 2 x diamètres de profondeur.
- Ne jamais faire tourner ces outils à plus de 50 tours/minute sans les avoir préalablement engagés dans la pièce.

Visitez **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour les toutes dernières informations et procédures. Une aide technique vous est également proposée pour toutes vos applications spécifiques.

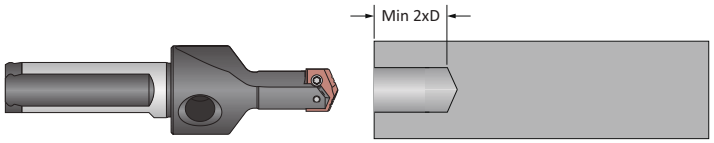
	Problème Potentiel																				
	Usure rapide des becs	Effet de Magnétisation	Évasement	Lame ébréchée	Copeaux bleus	Arête rapportée	Broutement	Bourrage de copeaux	Ecaillage de la pointe	Outils endommagés ou cassés	Usure excessive du listel	Usure importante des flancs	Déviation du trou	Trou hors position	Trou Déformé	Entaillage de la lame	Trou sur-dimensionné	Mauvaise qualité du trou	Faible durée de vie	Fluctuation de charge	Traces de brûlure	
Mise en place	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	**Solutions Possible**
Coupes interrompues. Les surfaces d'entrée ou de sortie qui ne sont pas perpendiculaires à la broche (angles de dépouille, surfaces étagées, trous transversaux et surfaces moulées ou forgées).				4			7		9	10	11		13	14	15		17	18	19			• Pré-fraiser ou faire un avant-trou ou sortir pour enlever l'interruption. • Faire un avant-trou avec porte-outil Extra-court de même ou plus grand que lame T-A® • Diminuer l'avance jusqu'à 50% lors d'interruption entrée ou sortie. • Utiliser des porte-outils courts dans les coupes d'entrée à faible avance.
Matériel plus dur que prévu ou outils utilisé au-delà de la vitesse recommandée.	1				5	6				10		12							19		21	• Diminuer la vitesse si un diamètre étagé est marqué sur la lame. Calculer la vitesse au diamètre usé, diminuer cette vélocité de 10% et appliquer le diamètre d'origine de l'outil. • Augmenter la pression et le volume d'arrosage. • Améliorer les conditions d'arrosage en utilisant un produit de qualité et un entretien régulier. • Utiliser une nuance plus résistante à l'usure et à la chaleur (premium, super cobalt, ou carbure) ou revêtement plus résistant (TiAlN, TiCN, or AM200®).
Matières avec mauvaise micro-structure ou corps étrangers (les pièces forgées et les pièces moulées qui n'ont pas été normalisées ou recuites, l'acier mal préparé, les pièces découpées à la flamme et le moulage au sable).				4		6				10		12	13			16			19			• Comparer la performance d'autres outils pour des problèmes d'usure similaires, ce qui peut indiquer une mauvaise microstructure. Recuire ou normaliser les pièces pour améliorer la microstructure pour l'usinage. • Pour améliorer la durée de vie de l'outil dans les matières pauvre en micro-structure, essayer le substrat carbure. • Pour les inclusions, utiliser une nuance plus dure avec revêtement à haute résistance (TiAlN, TiCN, AM200®). • Diminuer l'avance (**NOTE:** mais pas sous le seuil d'une bonne formation de copeaux.).
Mauvaise maîtrise des copeaux								8		10	11		13				17	18	19	20		• Augmenter l'avance aux niveaux préconisés. Contactez notre équipe d'ingénieur d'application Allied pour des recommandations techniques. • Augmenter la pression et le volume d'arrosage. • Améliorer les conditions d'arrosage en utilisant un produit de qualité et un entretien régulier. • Se référer aux pages A30 : 4 et 5 pour les différentes géométries.
Pointer trous percés avec un angle inclus inférieur à celui correspondant aux trous T-A®	1			4			7						13			16			19			• Faire un avant-trou avec porte-outil Extra-court de même ou plus grand que la lame T-A®. • Diminuer l'avance (**NOTE:** mais pas sous le seuil d'une bonne formation de copeaux.). • Si possible, percer en pleine matière.
Nuances d'outils à haute résistance à l'usure				4						10												• utiliser une nuance T-A® plus dure (de carbure à Cobalt à HSS). Voir le tableau Usure et Résistance de la page A30 : 9. • Augmenter la rigidité de l'ensemble.

Consignes de perçage des trous profonds

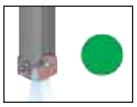
Pour les forets au dessus de 9xD (inclus Long, Extra-Long, XL, 3XL, et longeur spéciale)

1. Trou pilote
100 % Tr/min
100% mm/tr (IPR)

Réaliser le Trou pilote avec un outil court du même diamètre sur une profondeur minimum à 2 X D.
Utiliser un foret de prépercage avec soit le même angle de pointe, ou plus grand.

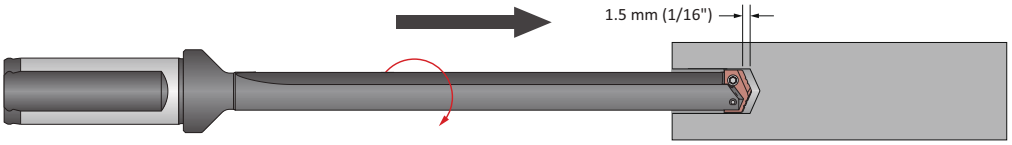


Arrosage ON

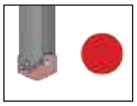


2. Pénétration
50 Tr/min max
300 mm/min (12 IPM)

Faire pénétrer le foret long jusqu'a 1.5 mm (1/16") du fond du trou pilote déjà réalisé en utilisant une rotation **maximum de 50 tr/min** et une avance de 300 mm/min (12 IPM).

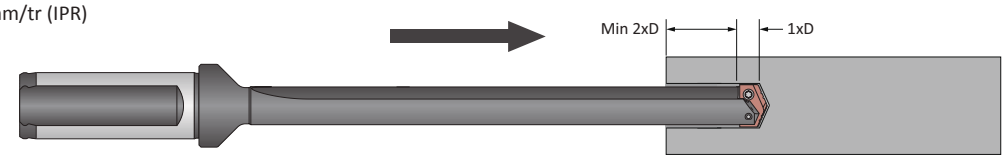


Arrosage OFF

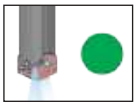


3. Perçage de Transition pour percage profond
50 % Tr/min
75% mm/tr (IPR)

Percer sur 1xD après le trou pilote en réduisant la vitesse recommandée de 50% et l'avance recommandée de 25 %.
Faire une temporisation d'une seconde afin de permettre à la machine d'atteindre la rotation.

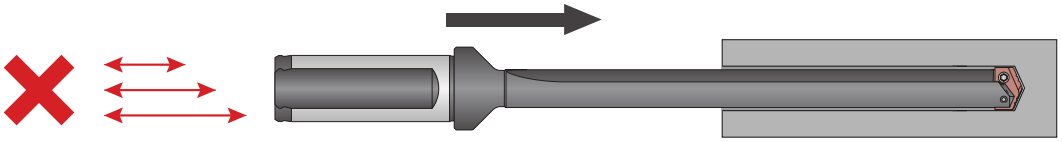


Arrosage ON

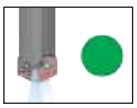


4. Perçage profond - Borgne
100% Tr/min
100% mm/tr (IPR)

Percer sur toute la profondeur requise en suivant la vitesse et l'avance indiquées sur les tableaux de recommandation propres à ALLIED MACHINE.
Cycle de Brise Copeaux non recommandé.

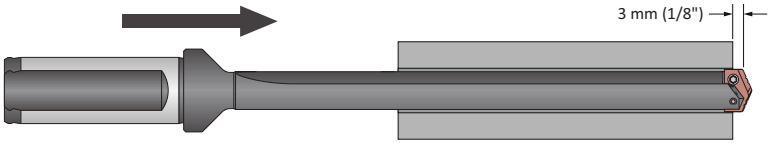


Arrosage ON

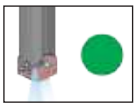


5. Perçage profond —Débouchant
50% Tr/min
75% mm/tr (IPR)

Pour Trou débouchant seulement:
Réduire la vitesse de 50% et l'avance de 25% avant de déboucher.
Ne pas déboucher plus de 3 mm (1/8") après les becs

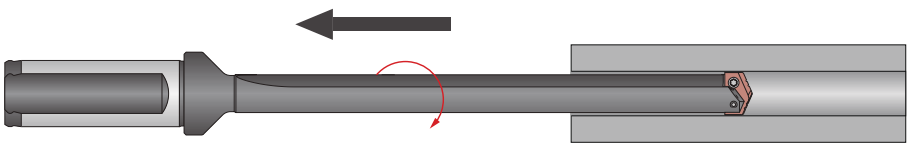


Arrosage ON

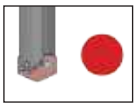


6. Retrait du Foret
50 Tr/min max

Réduire la vitesse **jusqu'à 50 Tr/min** avant de sortir du trou.



Arrosage OFF



⚠ AVERTISSEMENT **La mauvaise utilisation de l'outil risque d'entraîner des lésions corporelles graves. Pour les éviter :**
- Lorsque vous utilisez des porte-outils sans guidage, utilisez un porte-outils T-A® plus court pour établir un trou initial d'au moins 2 x diamètres de profondeur.
- Ne jamais faire tourner ces outils à plus de 50 tours/minute sans les avoir préalablement engagés dans la pièce.
Visitez **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour les toutes dernières informations et procédures. Une aide technique vous est également proposée pour toutes vos applications spécifiques.

Notes

SECTION

A50

APX™ Drill

APX™ Drill

Système de perçage de large diamètres / Trous profonds

- **Plage de Diamètre :** 33.00 mm - 101.60 mm (1.299" - 4.000")



Ne laissez pas votre machine vous ralentir

Le système de perçage de trous profonds / large diamètre APX offre la force et la polyvalence nécessaires à toute application de perçage de trous profonds. Cette géométrie révolutionnaire est conçue pour augmenter les taux de pénétration et la durée de vie des outils. En permettant une vitesse de broche plus élevée, le foret APX vous permet de profiter de la courbe de puissance sur les machines CNC modernes.

Excellent crontôle des copeaux.	Améliore la qualité du trou et la finition de la surface.	Offre une durabilité et une stabilité maximales.

Industries applicables

Aérospatiale | Agriculture | Automobile | Armes à Feux | Usinage Général | Pétrol & Gaz | Énergie Renouvelable

Votre sécurité et la sécurité des autres est très importante. Ce catalogue contient des messages de sécurité importants. Toujours lire et suivre toutes les précautions de sécurité.

Ce triangle est un symbole de danger pour la sécurité. Il vous informe des risques potentiels pour la sécurité qui peuvent provoquer une défaillance de l'outil et des blessures graves.

Lorsque vous voyez ce symbole dans le catalogue, recherchez le message de sécurité correspondant qui peut être près de ce triangle ou mentionné dans le texte à proximité.

Il y a également des mots d'avertissement utilisés dans le catalogue. Les messages de sécurité suivent ces mots.

⚠ AVERTISSEMENT

AVERTISSEMENT (indiqué ci-dessus) signifie que le non-respect des précautions dans ce message pourrait entraîner une défaillance de l'outil et des blessures graves.

NOTIFICATION signifie que le fait de ne pas suivre les précautions prises dans ce message pourrait endommager l'outil ou la machine mais ne causerait pas de blessures.

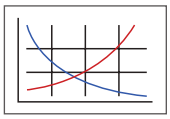
NOTE et IMPORTANT sont également utilisés. Il est important que vous lisez et suivez ceux-ci mais ne sont pas liés à la sécurité.

Visitez www.alliedmachine.com pour avoir les informations et les procédures les plus récentes.

Références des icônes
Les icônes suivantes apparaîtront tout au long du catalogue pour vous aider à naviguer entre les produits.



Installation / Information de montage
Instructions détaillées et informations concernant la (les) pièce(s) correspondante(s)



Conditions de coupe préconisées
Vitesses et avances préconisées pour un perçage optimal et sûr



Embouts pilote GEN3SYS®
Liste d'option d'embouts pilote GEN3SYS®XT pour chaque série d'APX Drill



Lames pilote T-A®
Liste d'option de lames pilote T-A Original et GEN2 T-A pour chaque série d'APX Drill



Option d'arrosage par l'outil
Indique que l'outil utilise l'arrosage par l'outil

Séries	Plage de diamètre	
	Métrique (mm)	Impérial (pouce)
33	33.00 - 37.99	1.299 - 1.496
38	38.00 - 43.99	1.496 - 1.732
44	44.00 - 50.99	1.732 - 2.008
51	51.00 - 56.99	2.008 - 2.244
57	57.00 - 62.99	2.244 - 2.480
63	63.00 - 69.99	2.480 - 2.756
70	70.00 - 75.99	2.756 - 2.992
76	76.00 - 82.99	2.992 - 3.268
83	83.00 - 88.99	3.268 - 3.504
89	89.00 - 94.99	3.504 - 3.740
95	95.00 - 101.60	3.740 - 4.000

Sommaire APX™ Drill

Information introduction

Guide de sélection / Détails d'assemblement . . . . . 2 - 3
Options de lames pilote 4
Nomenclature 5

Séries

Série 33 . . . . . 6 - 7
Série 38 . . . . . 8 - 9
Série 44 . . . . . 10 - 11
Série 51 . . . . . 12 - 13
Série 57 . . . . . 14 - 15
Série 63 . . . . . 16 - 17
Série 70 . . . . . 18 - 19
Série 76 . . . . . 20 - 21
Série 83 . . . . . 22 - 23
Série 89 . . . . . 24 - 25
Série 95 . . . . . 26 - 27

Conditions de coupe préconisées

Métrique (mm) 28
Impérial (pouce) 29
Consignes de perçage des trous profonds 30

Guide de sélection / Détails d'assemblage

Séries	33	38	44	51	57
					
Pages	6 - 7	8 - 9	10 - 11	12 - 13	14 - 15
D_5 mm	33.00 - 37.99	38.00 - 43.99	44.00 - 50.99	51.00 - 56.99	57.00 - 62.99
D_5 pouce	1.2992 - 1.4688	1.4961 - 1.7322	1.7323 - 2.0075	2.0076 - 2.2438	2.2439 - 2.4799
Matière ISO	P S M H K N	P S M H K N	P S M H K N	P S M H K N	P S M H K N
Forme de la Plaquette IC					
Taille Plaquette (mm)	7.94	9.53	9.53, 12.70	12.70, 14.29	14.29
Taille Plaquette (pouce)	5/16"	3/8"	3/8", 1/2"	1/2", 9/16"	9/16"
Patins d'usure	NON	NON	NON	NON	NON
Porte-outils					
Profondeur de perçage (mm)	112.6 - 378.6	130.5 - 439.9	151.5 - 510.0	161.8 - 570.0	179.9 - 626.9
Profondeur de perçage (pouce)	4-7/16 - 14-29/32	5-1/8 - 17-1/4	6 - 20-1/8	6-3/8 - 22-3/8	7-1/8 - 24-3/4
Lames pilote					
Séries T-A	0, 1	0, 1	1	1	1, 2
Séries GEN3SYS XT Pro	–	15, 17, 18, 20	17, 18, 22	18, 20, 22	22, 24, 26



Tête pilote pour lame T-A®

- Utilise les lames T-A Pro et T-A (Séries 0 - 2).
- Des multiples options de géométrie sont disponibles pour obtenir des résultats optimaux dans différents types d'applications.



Tête pilote pour embouts GEN3SYS® XT

- Utilise les embouts GEN3SYS XT Pro (Séries 15 - 32).
- Options de géométrie ISO disponibles pour obtenir des résultats optimaux dans différents types d'applications.



Plaquette AM300®

- Le design permet un meilleur contrôle des copeaux et un taux de pénétration plus aggressif.
- Le revêtement exclusif AM300® obtient une meilleure durée de vie de l'outil que les revêtement concurrent.

Recommandations de plaquettes pour les applications

Options de substrat carbure	
P35 (C5)	Substrat Carbure d'usage général qui convient à la plus part des applications ▶ *Pour la plupart des applications en acier et inox.*
K35 (C1)	Substrat Carbure le plus solide. Fourni la meilleure combinaison de résistance des arêtes et de durée de vie de l'outil. ▶ *Recommandé pour les applications moins rigides.*
K25 (C2)	Carbure plus résistant à l'usure, adapté aux applications de matériaux abrasifs. ▶ *Recommandé pour les fontes grises, ductiles et nodulaires.*
Option de géométrie supplémentaire	
Géométrie positive (HR)	Offre une meilleure maitrise de copeaux et une meilleure durée de vie dans les aciers à faible ou moyenne teneur en carbone et alliages en dessous de 200 BHN.



Queue cylindrique à collerette et méplat



Queue intégrale CAT40 / CAT50

63	70	76	83	89	95
					
16 - 17	18 - 19	20 - 21	22 - 23	24 - 25	26 - 27
63.00 - 69.99	70.00 - 75.99	76.00 - 82.99	83.00 - 88.99	89.00 - 94.99	95.00 - 101.60
2.4800 - 2.7555	2.7556 - 2.9917	2.9918 - 3.2673	3.2674 - 3.5035	3.5036 - 3.7400	3.7401 - 4.0000
P S M H K N	P S M H K N	P S M H K N	P S M H K N	P S M H K N	P S M H K N
					
14.29	9.53	12.70	12.70	14.29	14.29
9/16"	3/8"	1/2"	1/2"	9/16"	9/16"
NON	OUI	OUI	OUI	OUI	OUI
200.8 - 688.3	218.8 - 709.4	239.9 - 664.0	257.8 - 704.9	275.8 - 701.8	302.0 - 698.5
7-7/8 - 27-1/8	8-3/4 - 27-7/8	9-1/2 - 26-1/8	10-1/8 - 27-3/4	10-7/8 - 27-5/8	11-7/8 - 27-1/2
2	2	2	2	2	2
26, 29, 32	29	29	32	29	32

ASSEMBLAGE



Étape 1:

Montez la tête APX sur le porte-outil APX.



Étape 2:

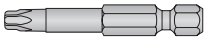
Introduisez les vis de fixation de la tête dans les points A et B et serrez à la main jusqu'à ce que la tête APX soit bien fixée sur le porte-outil.



Étape 3:

Serrez avec le tournevis spécial de, fixation de la tête selon le couple de serrage mentionné dans le tableau ci-après.

Tableau de couples de serrage

Séries	Vis	Tournevis	Couple de serrage
33 - 63	75020-IP20-1	 8IP-20	678 N-cm (60 in-lb)
70 - 95	78027-IP30-1	 8IP-30B	2825 N-cm (250 in-lb)

Options de lame pilote

Lame pilote T-A®



T-A Pro P - Acier

- Conçu pour fournir des taux de pénétration et une durée de vie des outils accrus dans les applications en acier.
- Géométrie et arêtes de coupe supérieure offrant un excellent contrôle des copeaux.
- Le revêtement multicouches AM300® d'Allied augmente la résistance à la chaleur et améliore la durée de vie des outils.



T-A Pro K - Fonte

- Conçu uniquement pour les applications en Fonte/nodulaire.
- Géométrie développée pour une durée de vie maximale de l'outil, une réduction des bavures de sortie et une meilleure finition des trous.
- Le revêtement multicouches TiAlN d'Allied augmente la résistance à la chaleur et améliore la durée de vie des outils.



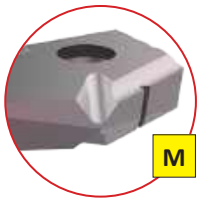
T-A Pro N - Matériaux non-ferreux

- Conçu pour les applications en aluminium, en laiton et en cuivre.
- La géométrie donne un excellent contrôle des copeaux dans ces matériaux plus doux.
- Le revêtement TiCN offre la polyvalence dans une variété de matériaux tout en réduisant le collage copeaux.



T-A Pro M - Acier inoxydable

- Conçu pour tous les aciers inoxydables et les superalliages réfractaires.
- Géométrie optimisée pour une meilleure formation des copeaux tout en minimisant la bavure de sortie.
- Le nouveau revêtement AM460 d'Allied offre une durée de vie de pointe dans les matériaux inoxydables et superalliages réfractaire.



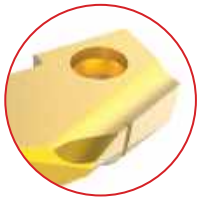
T-A Pro X - Nuance HSS

- Géométrie des copeaux améliorée pour un excellent contrôle des copeaux dans tous les matériaux.
- Longue durée de vie et sécurité de processus élevée pour les applications les plus difficiles.
- Le revêtement multicouche AM200® d'Allied combine une excellente résistance à la chaleur et un pouvoir lubrifiant élevé pour une utilisation dans de nombreuses applications.



T-A

- Excellent choix pour une utilisation à usage général.
- Fournit des taux de pénétration rapides qui produisent une bonne taille et finition.
- Combine une action de coupe hautement efficace et stable pour minimiser la consommation d'énergie.



T-A Copeaux courts(-TC)

- Arête de coupe et pointe spécifiques pour une excellente maitrise copeaux.
- Meilleure capacité de perçage dans les materiaux a copeaux longs comme les aciers a faible teneur en carbone et les alliages doux.
- Efficace sur les machines à faible puissance grâce à une meilleure formation copeaux à des avances réduites.



T-A Haute percussion (-HI)

- Améliore la formation de copeaux dans les matières à forte élasticité/ductilité, ayant une mauvaise formation de copeaux.
- Becs SK2 pour une durée de vie améliorée.
- Améliore la formation de copeaux en construction métallique/aciers forgés et fontes.



Embout pilote GEN3SYS® XT Pro



P - Acier

- Conçu pour fournir des taux de pénétration et une durée de vie des outils accrus dans les applications en acier.
- Géométrie et arêtes de coupe supérieure offrant un excellent contrôle des copeaux.
- Le revêtement multicouches AM420 d'Allied augmente la résistance à la chaleur et améliore la durée de vie des outils.



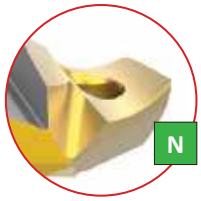
K - Fonte

- Conçu uniquement pour les applications en Fonte/nodulaire.
- La géométrie comprend des becs rayonnés pour une finition et une dispersion de la chaleur améliorée .
- Le revêtement multicouches AM440 d'Allied augmente la résistance à la chaleur et améliore la durée de vie des outils.



N - Matériaux non-ferreux

- Conçu pour les applications en aluminium, en laiton et en cuivre.
- La géométrie donne un excellent contrôle des copeaux dans ces matériaux plus doux.
- Le revêtement TiN offre la polyvalence dans une variété de matériaux tout en réduisant le collage copeaux.



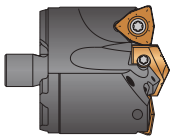
NOTE : Pour une offre complète de lames/embouts pilotes, voir les sections **A20** (système de perçage GEN3SYS®), **A25** (système de perçage T-A Pro) et **A30** (système de perçage T-A®) de notre catalogue.

www.alliedmachine.com | +44 (0) 1384 400 900 | enquiries.eu@alliedmachine.com

Nomenclature

Têtes APX™

V	38	15	D	–	0116
1	2	3	4		5



1. Tête APX	2. Séries		3. Série du pilote		
V = Tête	**33** = Série 33 *	**70** = Série 70	**Lame pilote T-A®**	**Embout pilote GEN3SYS® XT Pro**	
	38 = Série 38	**76** = Série 76	**00** = Série 0	**15** = Série 15	**24** = Série 24
	44 = Série 44	**83** = Série 83	**01** = Série 1	**17** = Série 17	**26** = Série 26
	51 = Série 51	**89** = Série 89	**02** = Série 2	**18** = Série 18	**29** = Série 29
	57 = Série 57	**95** = Série 95		**20** = Série 20	**32** = Série 32
	63 = Série 63	*Seulement T-A®		**22** = Série 22	

4. Coupe effective	5. Diamètre
D = 2 arêtes de coupe	**68** = Métrique
S = 1 arête de coupe	**1.5153** = Décimal
	0116 = Impérial

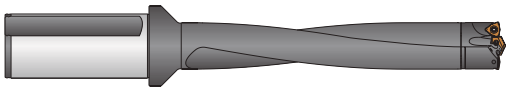
Commander des diamètres non-stockés :

Les diamètres non stockés sont également disponibles. Veuillez vous reporter à la liste des prix pour connaître les tarifs applicables. Suivez les exemples de commande ci-dessous :

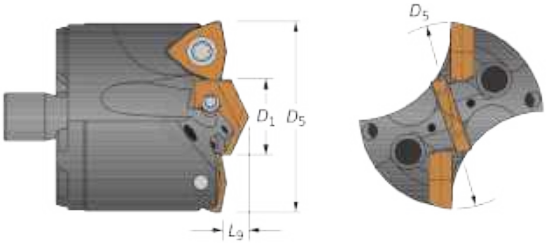
- Métrique: Série 38, T-A (Série 1), 42.15 mm = **V3801D-42.15**
- Impérial : Série 38, T-A (Série 1), 1.6790" = **V3801D-1.6790**

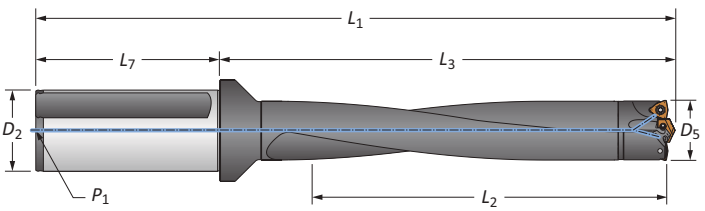
Porte-outils APX

W	38	05	H	–	200F
1	2	3	4		5



1. Porte-outil APX	2. Séries		3. Longueur	4. Goujure	5. Queue
W = Porte-outil	**33** = Série 33	**70** = Série 70	**03** = 3xD	**H** = Hélicoïdale	**40FM** = 40 mm à colerette métrique
	38 = Série 38	**76** = Série 76	**05** = 5xD		**50FM** = 50 mm à colerette métrique
	44 = Série 44	**83** = Série 83	**08** = 8xD		**150F** = 1-1/2" à colerette
	51 = Série 51	**89** = Série 89	**10** = 10xD		**200F** = 2" à colerette
	57 = Série 57	**95** = Série 95			**CV40** = Queue intégrale CAT40
	63 = Série 63				**CV50** = Queue intégrale CAT50





Légende

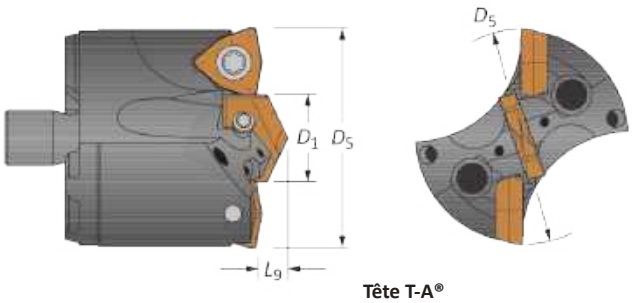
Symbole	Attribut
D_1	Diamètre lame pilote
D_5	Diamètre de coupe
L_9	Longueur lame pilote

Légende

Symbole	Attribut	Symbole	Attribut
D_2	Diamètre queue	L_3	Longueur de corps
D_5	Diamètre de coupe	L_7	Longueur de queue
L_1	Longueur totale	P_1	Filetage arrière
L_2	Profondeur maxi de perçage		

Têtes APX

Série 33 | Plage de Diamètre : 33.00 mm - 37.99 mm (1.299" - 1.496")



Tête T-A®

Têtes

Tête					Tête T-A				Dimension plaquette	
D_5 Métrique	D_5 Pouce	D_5 Fraction	D_1	L_9	Référence	Séries du Pilote	 Lame T-A Pro	 Lame T-A (-TC)	Métrique	Pouce
33.00	1.299	-	16.00	5.56	**V3300D-33**	0	TA#0-16.00	1C10H-16-TC	7.94	5/16
33.34	1.313	1-5/16	16.00	5.56	**V3300D-0110**	0	TA#0-16.00	1C10H-16-TC	7.94	5/16
34.00	1.339	-	18.00	5.95	**V3301D-34**	1	TA#1-18.00	1C11H-18-TC	7.94	5/16
34.13	1.344	1-11/32	18.00	5.95	**V3301D-0111**	1	TA#1-18.00	1C11H-18-TC	7.94	5/16
34.93	1.375	1-3/8	18.00	5.95	**V3301D-0112**	1	TA#1-18.00	1C11H-18-TC	7.94	5/16
35.00	1.378	-	18.00	5.95	**V3301D-35**	1	TA#1-18.00	1C11H-18-TC	7.94	5/16
35.72	1.406	1-13/32	18.00	5.95	**V3301D-0113**	1	TA#1-18.00	1C11H-18-TC	7.94	5/16
36.00	1.417	-	20.00	6.35	**V3301D-36**	1	TA#1-20.00	1C11H-20-TC	7.94	5/16
36.51	1.438	1-7/16	20.00	6.35	**V3301D-0114**	1	TA#1-20.00	1C11H-20-TC	7.94	5/16
37.00	1.457	-	20.00	6.35	**V3301D-37**	1	TA#1-20.00	1C11H-20-TC	7.94	5/16
37.31	1.469	1-15/32	20.00	6.35	**V3301D-0115**	1	TA#1-20.00	1C11H-20-TC	7.94	5/16

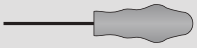
Indique le matériau/la géométrie ISO (P= acier, K= fonte, N= non-ferreux).

Plaquettes

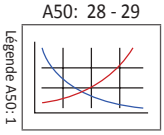
Revêtement	Taille		Nuance	Géométrie	 Référence	 Vis pour plaquettes	 Tournevis	Couple de serrage admis*
	Métrique	Pouce						
AM300®	7.94	5/16	P35 (C5)	Standard	**OP-05T308-PW**	IS-10-1	8T-9	305 N-cm (27.0 in-lbs)
AM300®	7.94	5/16	K35 (C1)	Standard	**OP-05T308-1PW**	IS-10-1	8T-9	305 N-cm (27.0 in-lbs)
AM300®	7.94	5/16	K25 (C2)	Standard	**OP-05T308-2PW**	IS-10-1	8T-9	305 N-cm (27.0 in-lbs)
AM300®	7.94	5/16	P35 (C5)	Positive	**OP-05T308-PWHR**	IS-10-1	8T-9	305 N-cm (27.0 in-lbs)

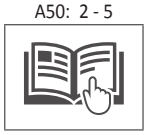
*Les couples de serrage sont calculés avec un coefficient de frottement de μ = 0,14 et développent 90% de la limite d'élasticité finale.

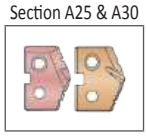
Accessoires du pilote

Style de Pilote	Séries	 Vis pour plaquettess	 Tournevis	Couple de serrage admis*
T-A	0	72567-IP8-1	8IP-8	175 N-cm (15.5 in-lbs)
T-A	1	7375-IP9-1	8IP-9	305 N-cm (27.0 in-lbs)

*Les couples de serrage sont calculés avec un coefficient de frottement de μ = 0,14 et développent 90% de la limite d'élasticité finale.







Les diamètres non-stockés sont disponibles sur demande. Suivez l'exemple ci-dessous. Supplément applicable aux diamètres spéciaux.

Métrique	Série 38, T-A (Série 1), 42.15 mm	Référence = **V3801D-42.15**
Impérial	Série 38, T-A (Série 1), 1.6790"	Référence = **V3801D-1.6790**

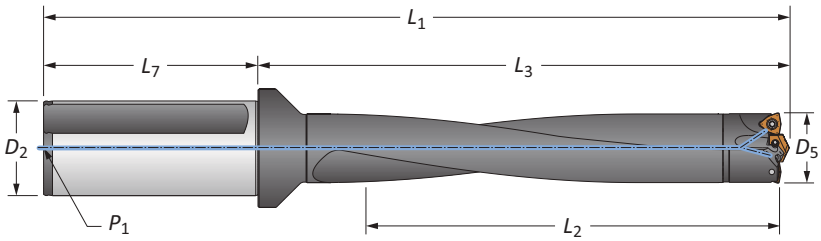
Plaquettes conditionnées par 2. | Vis pour plaquettes conditionnées par 10.

www.alliedmachine.com | +44 (0) 1384 400 900 | enquiries.eu@alliedmachine.com

Porte-outils APX

Série 33 | Plage de Diamètre : 33.00 mm - 37.99 mm (1.299" - 1.496")

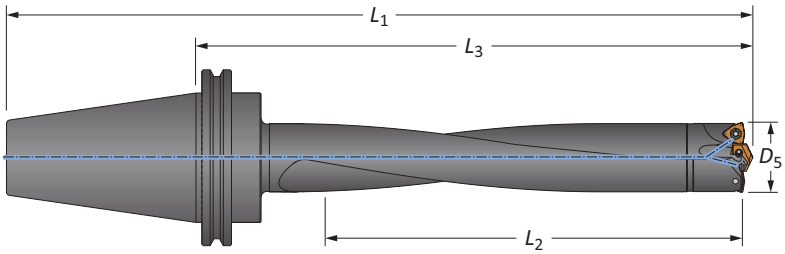




Queue cylindrique

	Longueur	D_5	Corps L_2	Corps L_3	Corps L_1	Queue L_7	Queue D_2	Queue P_1	Référence
ⓜ	3xD	33.00 - 37.99	112.60	167.49	237.49	70.00	40.00	1/4 BSPT	**W3303H-40FM**
ⓜ	5xD	33.00 - 37.99	188.60	243.41	313.41	70.00	40.00	1/4 BSPT	**W3305H-40FM**
ⓜ	8xD	33.00 - 37.99	302.60	357.40	427.40	70.00	40.00	1/4 BSPT	⚠ **W3308H-40FM**
ⓜ	10xD	33.00 - 37.99	378.61	433.40	503.40	70.00	40.00	1/4 BSPT	⚠ **W3310H-40FM**
ⓘ	3xD	1.299 - 1.496	4-7/16	6-19/32	9-9/32	2-11/16	1-1/2	1/4 NPT	**W3303H-150F**
ⓘ	5xD	1.299 - 1.496	7-27/64	9-37/64	12-9/32	2-11/16	1-1/2	1/4 NPT	**W3305H-150F**
ⓘ	8xD	1.299 - 1.496	11-59/64	14-5/64	16-3/4	2-11/16	1-1/2	1/4 NPT	⚠ **W3308H-150F**
ⓘ	10xD	1.299 - 1.496	14-29/32	17-1/16	19-3/4	2-11/16	1-1/2	1/4 NPT	⚠ **W3310H-150F**





Queue intégrale CAT

	Longueur	D_5 mm	D_5 pouce	Corps L_2	Corps L_3	Corps L_1	Queue	Référence
ⓘ	3xD	33.00 - 37.99	1.299 - 1.496	4-7/16	7-3/8	10-3/16	CV40	**W3303H-CV40**
ⓘ	5xD	33.00 - 37.99	1.299 - 1.496	7-27/64	10-23/64	13-11/64	CV40	**W3305H-CV40**
ⓘ	8xD	33.00 - 37.99	1.299 - 1.496	11-59/64	14-55/64	17-21/32	CV40	⚠ **W3308H-CV40**
ⓘ	10xD	33.00 - 37.99	1.299 - 1.496	14-29/32	17-27/32	20-21/32	CV40	⚠ **W3310H-CV40**
ⓘ	3xD	33.00 - 37.99	1.299 - 1.496	4-7/16	7-3/8	11-1/2	CV50	**W3303H-CV50**
ⓘ	5xD	33.00 - 37.99	1.299 - 1.496	7-27/64	10-23/64	14-31/64	CV50	**W3305H-CV50**
ⓘ	8xD	33.00 - 37.99	1.299 - 1.496	11-59/64	14-55/64	18-31/32	CV50	⚠ **W3308H-CV50**
ⓘ	10xD	33.00 - 37.99	1.299 - 1.496	14-29/32	17-27/32	21-31/32	CV50	⚠ **W3310H-CV50**

Accessoires de connection

 Vis de fixation de la tête	 Tournevis	Couple de serrage admis*
75020-IP20-1	8IP-20	678 N-cm (60 in-lb)

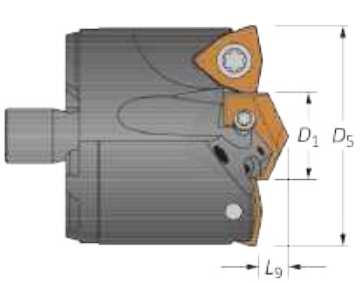
*Les couples de serrage sont calculés avec un coefficient de frottement de μ = 0,14 et développent 90% de la limite d'élasticité finale.

⚠ AVERTISSEMENT Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A50: 30 du catalogue. Visitez **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques. E-mail : **engineering.eu@alliedmachine.com**

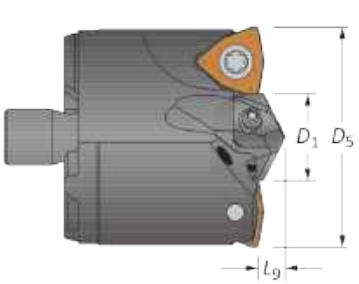
ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)
Vis de fixation conditionnées par 4.

Têtes APX

Série 38 | Plage de Diamètre : 38.00 mm - 43.99 mm (1.496" - 1.732")



Tête T-A®



Tête GEN3SYS® XT Pro

Têtes

Tête					Tête T-A				Tête GEN3SYS XT Pro			Dimension plaquette	
D_5 Métrique	D_5 Pouce	D_5 Fraction	D_1	L_9	Référence	Série du Pilote	Lame T-A Pro	Lame T-A (-TC)	Référence	Série du Pilote	Embout pilote	Métrique	pouce
38.00	1.496	-	15.50	7.54	**V3800D-38**	0	TA#0-15.50	1C10H-15.5-TC	**V3815D-38**	15	XT#15-15.50	9.53	3/8
38.10	1.500	1-1/2	15.50	7.54	**V3800D-0116**	0	TA#0-15.50	1C10H-15.5-TC	**V3815D-0116**	15	XT#15-15.50	9.53	3/8
38.90	1.531	1-17/32	15.50	7.54	**V3800D-0117**	0	TA#0-15.50	1C10H-15.5-TC	**V3815D-0117**	15	XT#15-15.50	9.53	3/8
39.00	1.535	-	15.50	7.54	**V3800D-39**	0	TA#0-15.50	1C10H-15.5-TC	**V3815D-39**	15	XT#15-15.50	9.53	3/8
39.69	1.563	1-9/16	15.50	7.54	**V3800D-0118**	0	TA#0-15.50	1C10H-15.5-TC	**V3815D-0118**	15	XT#15-15.50	9.53	3/8
40.00	1.575	-	17.50	7.54	**V3800D-40**	0	TA#0-17.50	1C10H-17.5-TC	**V3817D-40**	17	XT#17-17.50	9.53	3/8
40.48	1.594	1-19/32	17.50	7.54	**V3800D-0119**	0	TA#0-17.50	1C10H-17.5-TC	**V3817D-0119**	17	XT#17-17.50	9.53	3/8
41.00	1.614	-	17.50	7.54	**V3800D-41**	0	TA#0-17.50	1C10H-17.5-TC	**V3817D-41**	17	XT#17-17.50	9.53	3/8
41.28	1.625	1-5/8	17.50	7.54	**V3800D-0120**	0	TA#0-17.50	1C10H-17.5-TC	**V3817D-0120**	17	XT#17-17.50	9.53	3/8
42.00	1.654	-	19.50	7.54	**V3801D-42**	1	TA#1-19.50	1C11H-19.5-TC	**V3818D-42**	18	XT#18-19.50	9.53	3/8
42.07	1.656	1-21/32	19.50	7.54	**V3801D-0121**	1	TA#1-19.50	1C11H-19.5-TC	**V3818D-0121**	18	XT#18-19.50	9.53	3/8
42.86	1.688	1-11/16	19.50	7.54	**V3801D-0122**	1	TA#1-19.50	1C11H-19.5-TC	**V3818D-0122**	18	XT#18-19.50	9.53	3/8
43.00	1.693	-	21.00	7.54	**V3801D-43**	1	TA#1-21.00	1C11H-21-TC	**V3820D-43**	20	XT#20-21.00	9.53	3/8
43.66	1.719	1-23/32	21.00	7.54	**V3801D-0123**	1	TA#1-21.00	1C11H-21-TC	**V3820D-0123**	20	XT#20-21.00	9.53	3/8

Indique le matériau/la géométrie ISO (P= acier, K= fonte, N= non-ferreux).

Plaquette

Revêtement	Taille		Nuance	Géométrie	Référence	Vis pour plaquettes	Tournevis	Couple de serrage admis*
	Métrique	pouce						
AM300®	9.53	3/8	P35 (C5)	Standard	**OP-060408-PW**	73595-IP15-1	8IP-15	465 N-cm (41.0 in-lbs)
AM300®	9.53	3/8	K35 (C1)	Standard	**OP-060408-1PW**	73595-IP15-1	8IP-15	465 N-cm (41.0 in-lbs)
AM300®	9.53	3/8	K25 (C2)	Standard	**OP-060408-2PW**	73595-IP15-1	8IP-15	465 N-cm (41.0 in-lbs)
AM300®	9.53	3/8	P35 (C5)	Positive	**OP-060408-PWHR**	73595-IP15-1	8IP-15	465 N-cm (41.0 in-lbs)

*Les couples de serrage sont calculés avec un coefficient de frottement de μ = 0,14 et développent 90% de la limite d'élasticité finale.

Accessoires du pilote

Style de Pilote	Séries	Vis pour plaquettess	Tournevis	Couple de serrage admis*
T-A	0	72567-IP8-1	8IP-8	175 N-cm (15.5 in-lbs)
T-A	1	7375-IP9-1	8IP-9	305 N-cm (27.0 in-lbs)
GEN3SYS	15	7247-IP7-1	8IP-7	84 N-cm (7.4 in-lbs)
GEN3SYS	17	72567-IP8-1	8IP-8	175 N-cm (15.5 in-lbs)
GEN3SYS	18	7375-IP9-1	8IP-9	305 N-cm (27.0 in-lbs)
GEN3SYS	20	7375-IP9-1	8IP-9	305 N-cm (27.0 in-lbs)

*Les couples de serrage sont calculés avec un coefficient de frottement de μ = 0,14 et développent 90% de la limite d'élasticité finale.

A50: 28 - 29 | A50: 2 - 5 | Section A20 | Section A25 & A30

Légende A50: 1

Les diamètres non-stockés sont disponibles sur demande. Suivez l'exemple ci-dessous. Supplément applicable aux diamètres spéciaux.

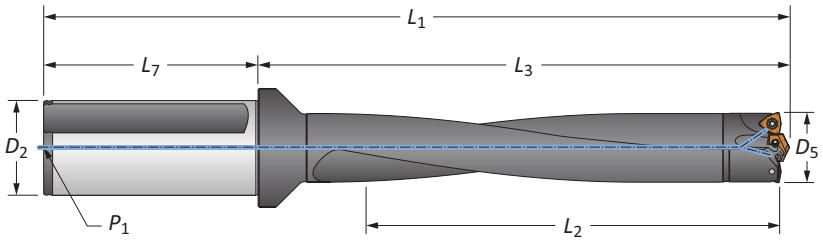
Métrique	Série 38, T-A (Série 1), 42.15 mm	Référence = **V3801D-42.15**
Impérial	Série 38, T-A (Série 1), 1.6790"	Référence = **V3801D-1.6790**

Plaquettes conditionnées par 2. | Vis pour plaquettes conditionnées par 10.

Porte-outils APX

Série 38 | Plage de Diamètre : 38.00 mm - 43.99 mm (1.496" - 1.732")

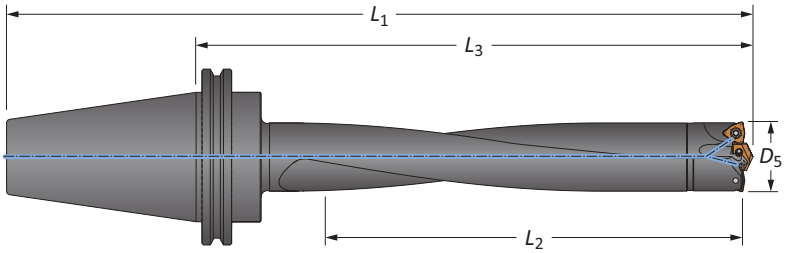




Queue cylindrique

	Longueur	D_5	Corps L_2	Corps L_3	Corps L_1	Queue L_7	Queue D_2	Queue P_1	Référence
	3xD	38.00 - 43.99	130.51	196.49	265.71	70.00	40.00	1/4 BSPT	W3803H-40FM
	5xD	38.00 - 43.99	219.99	284.51	353.70	70.00	40.00	1/4 BSPT	W3805H-40FM
	8xD	38.00 - 43.99	351.99	416.51	485.70	70.00	40.00	1/4 BSPT	⚠ W3808H-40FM
ⓜ	10xD	38.00 - 43.99	439.90	503.91	573.71	70.00	40.00	1/4 BSPT	⚠ W3810H-40FM
	3xD	38.00 - 43.99	130.51	196.49	276.50	80.00	50.00	1/4 BSPT	W3803H-50FM
	5xD	38.00 - 43.99	219.99	284.51	364.49	80.00	50.00	1/4 BSPT	W3805H-50FM
	8xD	38.00 - 43.99	351.99	416.51	496.99	80.00	50.00	1/4 BSPT	⚠ W3808H-50FM
	10xD	38.00 - 43.99	439.90	503.90	583.91	80.00	50.00	1/4 BSPT	⚠ W3810H-50FM
	3xD	1.496 - 1.732	5-1/8	7-47/64	10-25/64	2-11/16	1-1/2	1/4 NPT	W3803H-150F
	5xD	1.496 - 1.732	8-5/8	11-13/64	13-55/64	2-11/16	1-1/2	1/4 NPT	W3805H-150F
	8xD	1.496 - 1.732	13-7/8	16-25/64	19-3/64	2-11/16	1-1/2	1/4 NPT	⚠ W3808H-150F
ⓘ	10xD	1.496 - 1.732	17-1/4	19-27/32	22-33/64	2-11/16	1-1/2	1/4 NPT	⚠ W3810H-150F
	3xD	1.496 - 1.732	5-1/8	7-47/64	12-15/64	4-1/2	2	1/4 NPT	W3803H-200F
	5xD	1.496 - 1.732	8-5/8	11-13/64	15-45/64	4-1/2	2	1/4 NPT	W3805H-200F
	8xD	1.496 - 1.732	13-7/8	16-25/64	20-57/64	4-1/2	2	1/4 NPT	⚠ W3808H-200F
	10xD	1.496 - 1.732	17-1/4	19-27/32	24-59/64	4-1/2	2	1/4 NPT	⚠ W3810H-200F

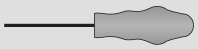




Queue intégrale CAT

	Longueur	D_5 mm	D_5 pouce	Corps L_2	Corps L_3	Corps L_1	Queue	Référence
	3xD	38.00 - 43.99	1.496 - 1.732	5-1/8	8-5/16	11	CV40	W3803H-CV40
	5xD	38.00 - 43.99	1.496 - 1.732	8-5/8	11-49/64	14-29/64	CV40	W3805H-CV40
	8xD	38.00 - 43.99	1.496 - 1.732	13-7/8	16-31/32	19-21/32	CV40	⚠ W3808H-CV40
ⓘ	10xD	38.00 - 43.99	1.496 - 1.732	17-1/4	20-7/16	23-1/8	CV40	⚠ W3810H-CV40
	3xD	38.00 - 43.99	1.496 - 1.732	5-1/8	8-5/16	12-5/16	CV50	W3803H-CV50
	5xD	38.00 - 43.99	1.496 - 1.732	8-5/8	11-49/64	15-49/64	CV50	W3805H-CV50
	8xD	38.00 - 43.99	1.496 - 1.732	13-7/8	16-31/32	20-31/32	CV50	⚠ W3808H-CV50
	10xD	38.00 - 43.99	1.496 - 1.732	17-1/4	20-7/16	24-7/16	CV50	⚠ W3810H-CV50

Accessoires de connection

 Vis de fixation de la tête	 Tournevis	Couple de serrage admis*
75020-IP20-1	8IP-20	678 N-cm (60 in-lb)

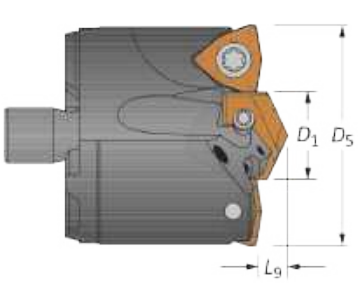
*Les couples de serrage sont calculés avec un coefficient de frottement de μ = 0,14 et développent 90% de la limite d'élasticité finale.

⚠ **AVERTISSEMENT** Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A50: 30 du catalogue. Visitez **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques. E-mail : **engineering.eu@alliedmachine.com**

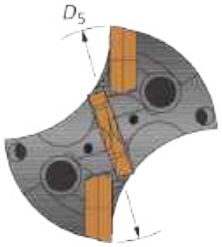
ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)
Vis de fixation conditionnées par 4.

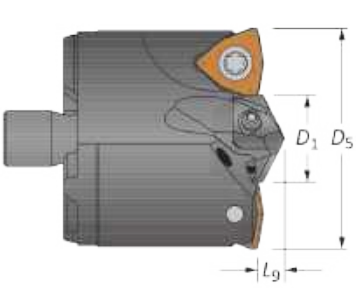
Têtes APX

Série 44 | Plage de Diamètre : 44.00 mm - 50.99 mm (1.732" - 2.008")

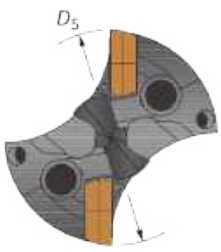


Tête T-A®





Tête GEN3SYS® XT Pro



Têtes

Tête					Tête T-A				Tête GEN3SYS XT Pro			Dimension plaquette	
D_5 Métrique	D_5 Pouce	D_5 Fraction	D_1	L_9	Référence	Série du Pilote	Lame T-A Pro	Lame T-A (-TC)	Référence	Série du Pilote	Embout pilote	Métrique	Pouce
44.00	1.732	-	23.00	8.33	**V4401D-44**	1	TA#1-23.00	1C11H-23-TC	**V4422D-44**	22	XT#22-23.00	9.53	3/8
44.45	1.750	1-3/4	23.00	8.33	**V4401D-0124**	1	TA#1-23.00	1C11H-23-TC	**V4422D-0124**	22	XT#22-23.00	9.53	3/8
45.00	1.772	-	23.00	8.33	**V4401D-45**	1	TA#1-23.00	1C11H-23-TC	**V4422D-45**	22	XT#22-23.00	9.53	3/8
45.25	1.781	1-25/32	23.00	8.33	**V4401D-0125**	1	TA#1-23.00	1C11H-23-TC	**V4422D-0125**	22	XT#22-23.00	9.53	3/8
46.00	1.811	-	24.00	8.33	**V4401D-46**	1	TA#1-24.00	1C11H-24-TC	**V4422D-46**	22	XT#22-23.80	9.53	3/8
46.04	1.813	1-13/16	24.00	8.33	**V4401D-0126**	1	TA#1-24.00	1C11H-24-TC	**V4422D-0126**	22	XT#22-23.80	9.53	3/8
46.83	1.844	1-27/32	24.00	8.33	**V4401D-0127**	1	TA#1-24.00	1C11H-24-TC	**V4422D-0127**	22	XT#22-23.80	9.53	3/8
47.00	1.850	-	24.00	8.33	**V4401D-47**	1	TA#1-24.00	1C11H-24-TC	**V4422D-47**	22	XT#22-23.80	9.53	3/8
47.63	1.875	1-7/8	24.00	8.33	**V4401D-0128**	1	TA#1-24.00	1C11H-24-TC	**V4422D-0128**	22	XT#22-23.80	9.53	3/8
48.00	1.890	-	18.00	8.33	**V4401D-48**	1**	TA#1-18.00	1C11H-18-TC	**V4417D-48**	17	XT#17-17.90	12.70	1/2
48.42	1.906	1-29/32	18.00	8.33	**V4401D-0129**	1**	TA#1-18.00	1C11H-18-TC	**V4417D-0129**	17	XT#17-17.90	12.70	1/2
49.00	1.929	-	18.00	8.33	**V4401D-49**	1**	TA#1-18.00	1C11H-18-TC	**V4417D-49**	17	XT#17-17.90	12.70	1/2
49.21	1.938	1-15/16	18.00	8.33	**V4401D-0130**	1**	TA#1-18.00	1C11H-18-TC	**V4417D-0130**	17	XT#17-17.90	12.70	1/2
50.00	1.969	-	19.00	8.33	**V4401D-50**	1**	TA#1-19.00	1C11H-19-TC	**V4418D-50**	18	XT#18-19.00	12.70	1/2
50.01	1.969	1-31/32	19.00	8.33	**V4401D-0131**	1**	TA#1-19.00	1C11H-19-TC	**V4418D-0131**	18	XT#18-19.00	12.70	1/2
50.80	2.000	2	19.00	8.33	**V4401D-0200**	1**	TA#1-19.00	1C11H-19-TC	**V4418D-0200**	18	XT#18-19.00	12.70	1/2

Indique le matériau/la géométrie ISO (P= acier, K= fonte, N= non-ferreux).
**Remarque : Les vis nécessaires figurent dans le tableau des accessoires ci-dessous.

Plaquette

Revêtement	Taille		Nuance	Géométrie	Référence	Vis pour plaquettes	Tournevis	Couple de serrage admis*
	Métrique	Pouce						
AM300®	9.53	3/8	P35 (C5)	Standard	**OP-060408-PW**	73595-IP15-1	8IP-15	465 N-cm (41.0 in-lbs)
AM300®	9.53	3/8	K35 (C1)	Standard	**OP-060408-1PW**	73595-IP15-1	8IP-15	465 N-cm (41.0 in-lbs)
AM300®	9.53	3/8	K25 (C2)	Standard	**OP-060408-2PW**	73595-IP15-1	8IP-15	465 N-cm (41.0 in-lbs)
AM300®	9.53	3/8	P35 (C5)	Positive	**OP-060408-PWHR**	73595-IP15-1	8IP-15	465 N-cm (41.0 in-lbs)
AM300®	12.70	1/2	P35 (C5)	Standard	**OP-080508-PW**	74012-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in-lbs)
AM300®	12.70	1/2	K35 (C1)	Standard	**OP-080508-1PW**	74012-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in-lbs)
AM300®	12.70	1/2	K25 (C2)	Standard	**OP-080508-2PW**	74012-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in-lbs)
AM300®	12.70	1/2	P35 (C5)	Positive	**OP-080508-PWHR**	74012-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in-lbs)

*Les couples de serrage sont calculés avec un coefficient de frottement de μ = 0,14 et développent 90% de la limite d'élasticité finale.

Accessoires du pilote

Style de Pilote	Séries	Vis pour plaquettess	Tournevis	Couple de serrage admis*
T-A	1	739-IP9-1	8IP-9	305 N-cm (27.0 in-lbs)
T-A	1**	7375-IP9-1	8IP-9	305 N-cm (27.0 in-lbs)
GEN3SYS	17	72567-IP8-1	8IP-8	175 N-cm (15.5 in-lbs)
GEN3SYS	18	7375-IP9-1	8IP-9	305 N-cm (27.0 in-lbs)
GEN3SYS	22	739-IP9-1	8IP-9	305 N-cm (27.0 in-lbs)

*Les couples de serrage sont calculés avec un coefficient de frottement de μ = 0,14 et développent 90% de la limite d'élasticité finale.

Les diamètres non-stockés sont disponibles sur demande. Suivez l'exemple ci-dessous. Supplément applicable aux diamètres spéciaux.

Métrique	Série 38, T-A (Série 1), 42.15 mm	Référence = **V3801D-42.15**
Impérial	Série 38, T-A (Série 1), 1.6790"	Référence = **V3801D-1.6790**

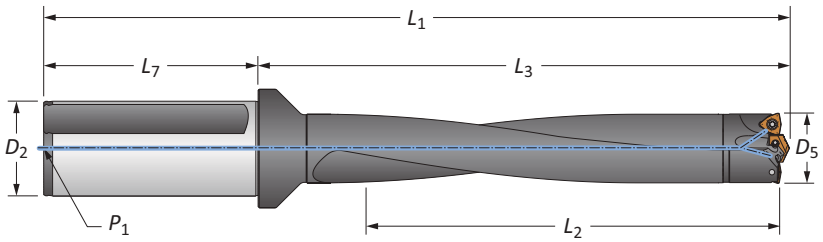
Plaquettes conditionnées par 2. | Vis pour plaquettes conditionnées par 10.

A50: 28 - 29
Légende A50: 1
A50: 2 - 5
Section A20
Section A25 & A30

Porte-outils APX

Série 44 | Plage de Diamètre : 44.00 mm - 50.99 mm (1.732" - 2.008")

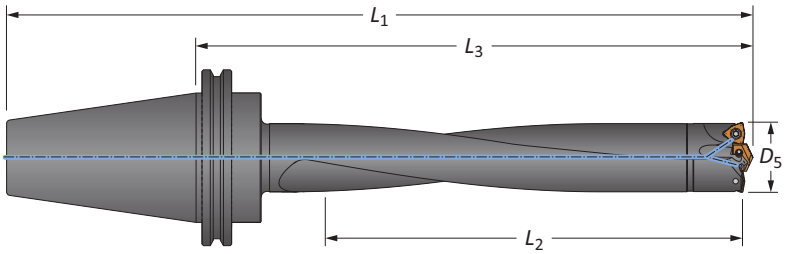




Queue cylindrique

	Longueur	D_5	Corps L_2	Corps L_3	Corps L_1	Queue L_7	Queue D_2	Queue P_1	Référence
	3xD	44.00 - 50.99	152.00	216.79	286.89	70.00	40.00	1/4 BSPT	**W4403H-40FM**
	5xD	44.00 - 50.99	255.00	318.80	388.90	70.00	40.00	1/4 BSPT	**W4405H-40FM**
	8xD	44.00 - 50.99	408.00	471.81	541.81	70.00	40.00	1/4 BSPT	⚠ **W4408H-40FM**
ⓜ	10xD	44.00 - 50.99	510.01	573.81	643.79	70.00	40.00	1/4 BSPT	⚠ **W4410H-40FM**
	3xD	44.00 - 50.99	152.00	216.79	296.90	80.00	50.00	1/4 BSPT	**W4403H-50FM**
	5xD	44.00 - 50.99	255.00	318.80	398.80	80.00	50.00	1/4 BSPT	**W4405H-50FM**
	8xD	44.00 - 50.99	409.00	471.70	551.69	80.00	50.00	1/4 BSPT	⚠ **W4408H-50FM**
	10xD	44.00 - 50.99	510.01	573.81	653.80	80.00	50.00	1/4 BSPT	⚠ **W4410H-50FM**
	3xD	1.732 - 2.008	6	8-17/32	11-15/64	2-11/16	1-1/2	1/4 NPT	**W4403H-150F**
	5xD	1.732 - 2.008	10	12-35/64	15-1/4	2-11/16	1-1/2	1/4 NPT	**W4405H-150F**
	8xD	1.732 - 2.008	16	18-37/64	21-17/64	2-11/16	1-1/2	1/4 NPT	⚠ **W4408H-150F**
ⓘ	10xD	1.732 - 2.008	20-1/8	22-19/32	25-9/32	2-11/16	1-1/2	1/4 NPT	⚠ **W4410H-150F**
	3xD	1.732 - 2.008	6	8-33/64	13-1/32	4-1/2	2	1/4 NPT	**W4403H-200F**
	5xD	1.732 - 2.008	10	12-35/64	17-3/64	4-1/2	2	1/4 NPT	**W4405H-200F**
	8xD	1.732 - 2.008	16	18-37/64	23-5/64	4-1/2	2	1/4 NPT	⚠ **W4408H-200F**
	10xD	1.732 - 2.008	20-1/8	22-19/32	27-3/32	4-1/2	2	1/4 NPT	⚠ **W4410H-200F**

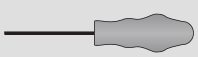




Queue intégrale CAT

	Longueur	D_5 mm	D_5 pouce	Corps L_2	Corps L_3	Corps L_1	Queue	Référence
	3xD	44.00 - 50.99	1.732 - 2.008	6	9-1/4	11-15/16	CV40	**W4403H-CV40**
	5xD	44.00 - 50.99	1.732 - 2.008	10	13-17/64	15-61/64	CV40	**W4405H-CV40**
	8xD	44.00 - 50.99	1.732 - 2.008	16	19-19/64	21-63/64	CV40	⚠ **W4408H-CV40**
ⓘ	10xD	44.00 - 50.99	1.732 - 2.008	20-1/8	23-5/16	26	CV40	⚠ **W4410H-CV40**
	3xD	44.00 - 50.99	1.732 - 2.008	6	9-1/4	13-1/4	CV50	**W4403H-CV50**
	5xD	44.00 - 50.99	1.732 - 2.008	10	13-17/64	17-17/64	CV50	**W4405H-CV50**
	8xD	44.00 - 50.99	1.732 - 2.008	16	19-19/64	23-19/64	CV50	⚠ **W4408H-CV50**
	10xD	44.00 - 50.99	1.732 - 2.008	20	23-5/16	27-5/16	CV50	⚠ **W4410H-CV50**

Accessoires de connection

 Vis de fixation de la tête	 Tournevis	Couple de serrage admis*
75020-IP20-1	8IP-20	678 N-cm (60 in-lb)

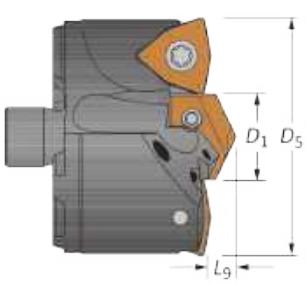
*Les couples de serrage sont calculés avec un coefficient de frottement de μ = 0,14 et développent 90% de la limite d'élasticité finale.

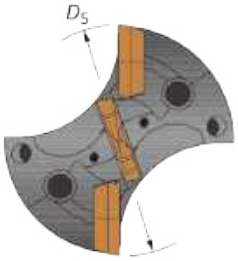
⚠ **AVERTISSEMENT** Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A50: 30 du catalogue. Visitez **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques. E-mail : **engineering.eu@alliedmachine.com**

ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)
Vis de fixation conditionnées par 4.

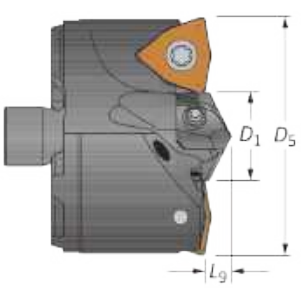
Têtes APX

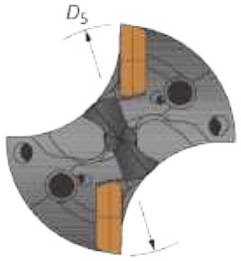
Série 51 | Plage de Diamètre : 51.00 mm - 56.99 mm (2.008" - 2.244")





Tête T-A®





Tête GEN3SYS® XT Pro

Têtes

Tête					Tête T-A				Tête GEN3SYS XT Pro			Dimension plaquette	
D_5 Métrique	D_5 Pouce	D_5 Fraction	D_1	L_9	Référence	Série du Pilote	Lame T-A Pro	Lame T-A (-TC)	Référence	Série du Pilote	Embout pilote	Métrique	pouce
51.00	2.008	-	20.00	8.73	**V5101D-51**	1**	TA#1-20.00	1C11H-20-TC	**V5118D-51**	18	XT#18-19.80	12.70	1/2
51.59	2.031	2-1/32	20.00	8.73	**V5101D-0201**	1**	TA#1-20.00	1C11H-20-TC	**V5118D-0201**	18	XT#18-19.80	12.70	1/2
52.00	2.047	-	20.00	8.73	**V5101D-52**	1**	TA#1-20.00	1C11H-20-TC	**V5118D-52**	18	XT#18-19.80	12.70	1/2
52.39	2.063	2-1/16	20.00	8.73	**V5101D-0202**	1**	TA#1-20.00	1C11H-20-TC	**V5118D-0202**	18	XT#18-19.80	12.70	1/2
53.00	2.087	-	21.50	8.73	**V5101D-53**	1**	TA#1-21.50	1C11H-21.5-TC	**V5120D-53**	20	XT#20-21.50	12.70	1/2
53.18	2.094	2-3/32	21.50	8.73	**V5101D-0203**	1**	TA#1-21.50	1C11H-21.5-TC	**V5120D-0203**	20	XT#20-21.50	12.70	1/2
53.98	2.125	2-1/8	21.50	8.73	**V5101D-0204**	1**	TA#1-21.50	1C11H-21.5-TC	**V5120D-0204**	20	XT#20-21.50	12.70	1/2
54.00	2.126	-	24.00	8.73	**V5101D-54**	1	TA#1-24.00	1C11H-24-TC	**V5122D-54**	22	XT#22-23.80	12.70	1/2
54.77	2.156	2-5/32	24.00	8.73	**V5101D-0205**	1	TA#1-24.00	1C11H-24-TC	**V5122D-0205**	22	XT#22-23.80	12.70	1/2
55.00	2.165	-	24.00	8.73	**V5101D-55**	1	TA#1-24.00	1C11H-24-TC	**V5122D-55**	22	XT#22-23.80	12.70	1/2
55.56	2.188	2-3/16	24.00	8.73	**V5101D-0206**	1	TA#1-24.00	1C11H-24-TC	**V5122D-0206**	22	XT#22-23.80	12.70	1/2
56.00	2.205	-	24.00	8.73	**V5101D-56**	1	TA#1-24.00	1C11H-24-TC	**V5122D-56**	22	XT#22-23.80	12.70	1/2
56.36	2.219	2-7/32	21.00	8.73	**V5101D-0207**	1**	TA#1-21.00	1C11H-21-TC	**V5120D-0207**	20	XT#20-21.00	14.29	9/16

Indique le matériau/la géométrie ISO (P= acier, K= fonte, N= non-ferreux).
**Remarque : Les vis nécessaires figurent dans le tableau des accessoires ci-dessous.

Plaquette

Revêtement	Taille Métrique	Taille Pouce	Nuance	Géométrie	Référence	Vis pour plaquettes	Tournevis	Couple de serrage admis*
AM300®	12.70	1/2	P35 (C5)	Standard	**OP-080508-PW**	74012-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in-lbs)
AM300®	12.70	1/2	K35 (C1)	Standard	**OP-080508-1PW**	74012-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in-lbs)
AM300®	12.70	1/2	K25 (C2)	Standard	**OP-080508-2PW**	74012-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in-lbs)
AM300®	12.70	1/2	P35 (C5)	Positive	**OP-080508-PWHR**	74012-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in-lbs)
AM300®	14.29	9/16	P35 (C5)	Standard	**OP-090608-PW**	75014-IP20-1	8IP-20	1370 N-cm (121.0 in-lbs)
AM300®	14.29	9/16	K35 (C1)	Standard	**OP-090608-1PW**	75014-IP20-1	8IP-20	1370 N-cm (121.0 in-lbs)
AM300®	14.29	9/16	K25 (C2)	Standard	**OP-090608-2PW**	75014-IP20-1	8IP-20	1370 N-cm (121.0 in-lbs)
AM300®	14.29	9/16	P35 (C5)	Positive	**OP-090608-PWHR**	75014-IP20-1	8IP-20	1370 N-cm (121.0 in-lbs)

*Les couples de serrage sont calculés avec un coefficient de frottement de μ = 0,14 et développent 90% de la limite d'élasticité finale.

Accessoires du pilote

Style de Pilote	Séries	Vis pour plaquettess	Tournevis	Couple de serrage admis*
T-A	1	739-IP9-1	8IP-9	305 N-cm (27.0 in-lbs)
T-A	1**	7375-IP9-1	8IP-9	305 N-cm (27.0 in-lbs)
GEN3SYS	18	7375-IP9-1	8IP-9	305 N-cm (27.0 in-lbs)
GEN3SYS	20	7375-IP9-1	8IP-9	305 N-cm (27.0 in-lbs)
GEN3SYS	22	739-IP9-1	8IP-9	305 N-cm (27.0 in-lbs)

*Les couples de serrage sont calculés avec un coefficient de frottement de μ = 0,14 et développent 90% de la limite d'élasticité finale.

A50: 28 - 29 | A50: 2 - 5 | Section A20 | Section A25 & A30

Légende A50: 1

Les diamètres non-stockés sont disponibles sur demande. Suivez l'exemple ci-dessous. Supplément applicable aux diamètres spéciaux.

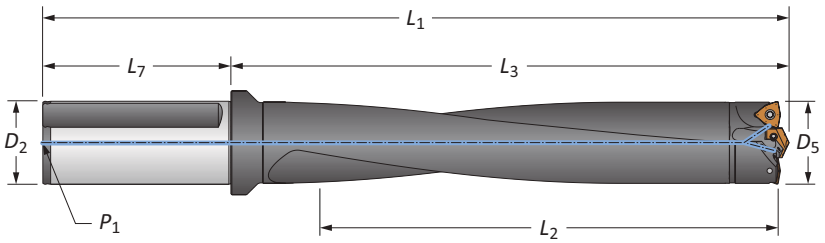
Métrique	Série 38, T-A (Série 1), 42.15 mm	Référence = **V3801D-42.15**
Impérial	Série 38, T-A (Série 1), 1.6790"	Référence = **V3801D-1.6790**

Plaquettes conditionnées par 2. | Vis pour plaquettes conditionnées par 10.

Porte-outils APX

Série 51 | Plage de Diamètre : 51.00 mm - 56.99 mm (2.008" - 2.244")

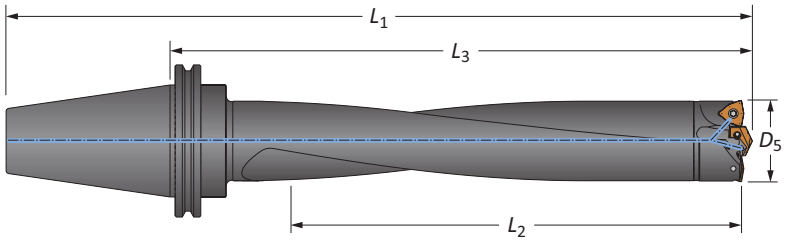




Queue cylindrique

	Longueur	D_5	Corps L_2	Corps L_3	Corps L_1	Queue L_7	Queue D_2	Queue P_1	Référence
ⓜ	3xD	51.00 - 56.99	161.80	225.50	305.51	80.00	50.00	1/4 BSPT	**W5103H-50FM**
ⓜ	5xD	51.00 - 56.99	284.99	339.60	419.61	80.00	50.00	1/4 BSPT	**W5105H-50FM**
ⓜ	8xD	51.00 - 56.99	455.90	510.49	590.50	80.00	50.00	1/4 BSPT	⚠ **W5108H-50FM**
ⓜ	10xD	51.00 - 56.99	570.00	624.61	704.60	80.00	50.00	1/4 BSPT	⚠ **W5110H-50FM**
ⓘ	3xD	2.008 - 2.244	6-3/8	8-7/8	13-3/8	4-1/2	2	1/4 NPT	**W5103H-200F**
ⓘ	5xD	2.008 - 2.244	11-1/8	13-3/8	17-7/8	4-1/2	2	1/4 NPT	**W5105H-200F**
ⓘ	8xD	2.008 - 2.244	17-7/8	20-3/32	24-19/32	4-1/2	2	1/4 NPT	⚠ **W5108H-200F**
ⓘ	10xD	2.008 - 2.244	22-3/8	24-19/32	29-3/32	4-1/2	2	1/4 NPT	⚠ **W5110H-200F**





CV50 Queue

	Longueur	D_5 mm	D_5 pouce	Corps L_2	Corps L_3	Corps L_1	Queue	Référence
ⓘ	3xD	51.00 - 56.99	2.008 - 2.244	6-3/8	9-47/64	13-47/64	CV50	**W5103H-CV50**
ⓘ	5xD	51.00 - 56.99	2.008 - 2.244	11-1/4	14-7/32	18-7/32	CV50	**W5105H-CV50**
ⓘ	8xD	51.00 - 56.99	2.008 - 2.244	17-7/8	20-61/64	24-61/64	CV50	⚠ **W5108H-CV50**
ⓘ	10xD	51.00 - 56.99	2.008 - 2.244	22-3/8	25-7/16	29-7/16	CV50	⚠ **W5110H-CV50**

Accessoires de connection

 Vis de fixation de la tête	 Tournevis	Couple de serrage admis*
75020-IP20-1	8IP-20	678 N-cm (60 in-lb)

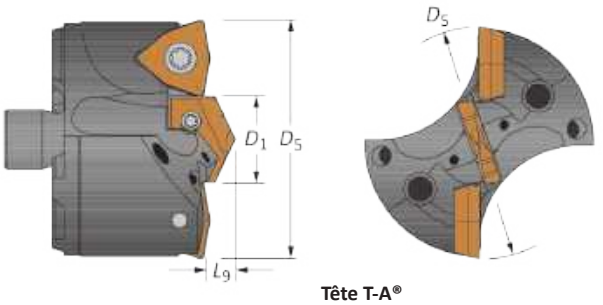
*Les couples de serrage sont calculés avec un coefficient de frottement de μ = 0,14 et développent 90% de la limite d'élasticité finale.

⚠ **AVERTISSEMENT** Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A50: 30 du catalogue. Visitez **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques. E-mail : **engineering.eu@alliedmachine.com**

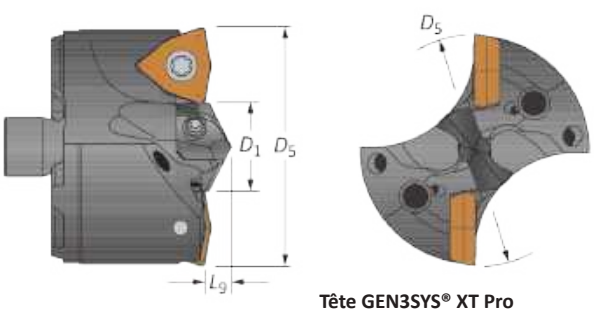
ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)
Vis de fixation conditionnées par 4.

Têtes APX

Série 57 | Plage de Diamètre : 57.00 mm - 62.99 mm (2.244" - 2.480")



Tête T-A®



Tête GEN3SYS® XT Pro

Têtes

Tête					Tête T-A				Tête GEN3SYS XT Pro			Dimension plaquette	
D_5 Métrique	D_5 pouce	D_5 Fraction	D_1	L_9	Référence	Série du Pilote	Lame T-A Pro	Lame T-A (-TC)	Référence	Série du Pilote	Embout pilote	Métrique	pouce
57.00	2.244	-	23.00	9.92	**V5701D-57**	1	TA#1-23.00	1C11H-23-TC	**V5722D-57**	22	XT#22-23.00	14.29	9/16
57.15	2.250	2-1/4	23.00	9.92	**V5701D-0208**	1	TA#1-23.00	1C11H-23-TC	**V5722D-0208**	22	XT#22-23.00	14.29	9/16
57.94	2.281	2-9/32	23.00	9.92	**V5701D-0209**	1	TA#1-23.00	1C11H-23-TC	**V5722D-0209**	22	XT#22-23.00	14.29	9/16
58.00	2.284	-	23.00	9.92	**V5701D-58**	1	TA#1-23.00	1C11H-23-TC	**V5722D-58**	22	XT#22-23.00	14.29	9/16
58.74	2.313	2-5/16	23.00	9.92	**V5701D-0210**	1	TA#1-23.00	1C11H-23-TC	**V5722D-0210**	22	XT#22-23.00	14.29	9/16
59.00	2.323	-	24.00	9.92	**V5701D-59**	1	TA#1-24.00	1C11H-24-TC	**V5722D-59**	22	XT#22-23.80	14.29	9/16
59.53	2.344	2-11/32	24.00	9.92	**V5701D-0211**	1	TA#1-24.00	1C11H-24-TC	**V5722D-0211**	22	XT#22-23.80	14.29	9/16
60.00	2.362	-	24.00	9.92	**V5701D-60**	1	TA#1-24.00	1C11H-24-TC	**V5722D-60**	22	XT#22-23.80	14.29	9/16
60.33	2.375	2-3/8	24.00	9.92	**V5701D-0212**	1	TA#1-24.00	1C11H-24-TC	**V5722D-0212**	22	XT#22-23.80	14.29	9/16
61.00	2.402	-	25.50	9.92	**V5702D-61**	2	TA#2-25.50	1C12H-25.5-TC	**V5724D-61**	24	XT#24-25.50	14.29	9/16
61.12	2.406	2-13/32	25.50	9.92	**V5702D-0213**	2	TA#2-25.50	1C12H-25.5-TC	**V5724D-0213**	24	XT#24-25.50	14.29	9/16
61.91	2.438	2-7/16	25.50	9.92	**V5702D-0214**	2	TA#2-25.50	1C12H-25.5-TC	**V5724D-0214**	24	XT#24-25.50	14.29	9/16
62.00	2.441	-	27.00	9.92	**V5702D-62**	2	TA#2-27.00	1C12H-27-TC	**V5726D-62**	26	XT#26-27.00	14.29	9/16
62.71	2.469	2-15/32	27.00	9.92	**V5702D-0215**	2	TA#2-27.00	1C12H-27-TC	**V5726D-0215**	26	XT#26-27.00	14.29	9/16

Indique le matériau/la géométrie ISO (P= acier, K= fonte, N= non-ferreux).

Plaquette

Revêtement	Taille		Nuance	Géométrie	Référence	Vis pour plaquettes	Tournevis	Couple de serrage admis*
	Métrique	Pouce						
AM300®	14.29	9/16	P35 (C5)	Standard	**OP-090608-PW**	75014-IP20-1	8IP-20	1370 N-cm (121.0 in-lbs)
AM300®	14.29	9/16	K35 (C1)	Standard	**OP-090608-1PW**	75014-IP20-1	8IP-20	1370 N-cm (121.0 in-lbs)
AM300®	14.29	9/16	K25 (C2)	Standard	**OP-090608-2PW**	75014-IP20-1	8IP-20	1370 N-cm (121.0 in-lbs)
AM300®	14.29	9/16	P35 (C5)	Positive	**OP-090608-PWHR**	75014-IP20-1	8IP-20	1370 N-cm (121.0 in-lbs)

*Les couples de serrage sont calculés avec un coefficient de frottement de μ = 0,14 et développent 90% de la limite d'élasticité finale.

Accessoires du pilote

Style de Pilote	Séries	Vis pour plaquettess	Tournevis	Couple de serrage admis*
T-A	1	739-IP9-1	8IP-9	305 N-cm (27.0 in-lbs)
T-A	2	7495-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in-lbs)
GEN3SYS	22	739-IP9-1	8IP-9	305 N-cm (27.0 in-lbs)
GEN3SYS	24	739-IP9-1	8IP-9	305 N-cm (27.0 in-lbs)
GEN3SYS	26	7495-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in-lbs)

*Les couples de serrage sont calculés avec un coefficient de frottement de μ = 0,14 et développent 90% de la limite d'élasticité finale.

A50: 28 - 29
Légende A50: 1
A50: 2 - 5
Section A20
Section A25 & A30

Les diamètres non-stockés sont disponibles sur demande. Suivez l'exemple ci-dessous. Supplément applicable aux diamètres spéciaux.

Métrique	Série 38, T-A (Série 1), 42.15 mm	Référence = **V3801D-42.15**
Impérial	Série 38, T-A (Série 1), 1.6790"	Référence = **V3801D-1.6790**

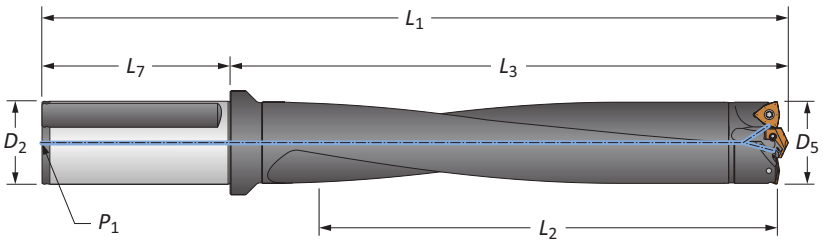
Plaquettes conditionnées par 2. | Vis pour plaquettes conditionnées par 10.

www.alliedmachine.com | +44 (0) 1384 400 900 | enquiries.eu@alliedmachine.com

Porte-outils APX

Série 57 | Plage de Diamètre : 57.00 mm - 62.99 mm (2.244" - 2.480")

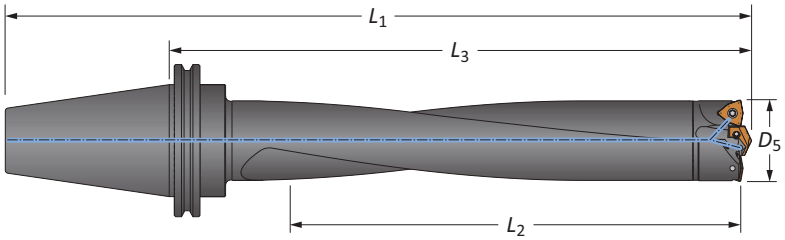




Queue cylindrique

	Longueur	D_5	Corps L_2	Corps L_3	Corps L_1	Queue L_7	Queue D_2	Queue P_1	Référence
Ⓜ	3xD	57.00 - 62.99	179.91	242.70	322.71	80.00	50.00	1/4 BSPT	**W5703H-50FM**
Ⓜ	5xD	57.00 - 62.99	315.01	368.60	448.59	80.00	50.00	1/4 BSPT	**W5705H-50FM**
Ⓜ	8xD	57.00 - 62.99	503.90	557.81	637.81	80.00	50.00	1/4 BSPT	⚠ **W5708H-50FM**
Ⓜ	10xD	57.00 - 62.99	626.90	683.79	763.80	80.00	50.00	1/4 BSPT	⚠ **W5710H-50FM**
ⓘ	3xD	2.244 - 2.480	7-1/8	9-35/64	14-1/16	4-1/2	2	1/4 NPT	**W5703H-200F**
ⓘ	5xD	2.244 - 2.480	12-3/8	14-33/64	19-1/64	4-1/2	2	1/4 NPT	**W5705H-200F**
ⓘ	8xD	2.244 - 2.480	19-3/4	21-31/32	26-15/32	4-1/2	2	1/4 NPT	⚠ **W5708H-200F**
ⓘ	10xD	2.244 - 2.480	24-3/4	26-59/64	31-27/64	4-1/2	2	1/4 NPT	⚠ **W5710H-200F**





CV50 Queue

	Longueur	D_5 mm	D_5 pouce	Corps L_2	Corps L_3	Corps L_1	Queue	Référence
ⓘ	3xD	57.00 - 62.99	2.244 - 2.480	7-1/8	10-17/32	14-17/32	CV50	**W5703H-CV50**
ⓘ	5xD	57.00 - 62.99	2.244 - 2.480	12-3/8	15-31/64	19-31/64	CV50	**W5705H-CV50**
ⓘ	8xD	57.00 - 62.99	2.244 - 2.480	19-7/8	22-15/16	26-15/16	CV50	⚠ **W5708H-CV50**
ⓘ	10xD	57.00 - 62.99	2.244 - 2.480	24-3/4	27-57/64	31-57/64	CV50	⚠ **W5710H-CV50**

Accessoires de connection

 Vis de fixation de la tête	 Tournevis	Couple de serrage admis*
75020-IP20-1	8IP-20	678 N-cm (60 in-lb)

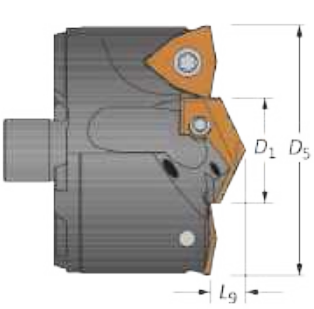
*Les couples de serrage sont calculés avec un coefficient de frottement de μ = 0,14 et développent 90% de la limite d'élasticité finale.

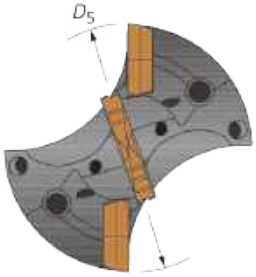
⚠ **AVERTISSEMENT** Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A50: 30 du catalogue. Visitez **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques. E-mail : **engineering.eu@alliedmachine.com**

Ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)
Vis de fixation conditionnées par 4.

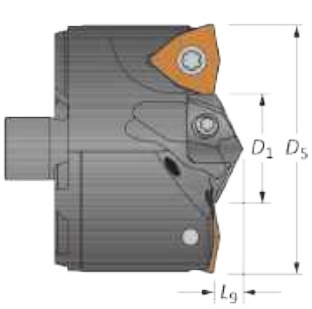
Têtes APX

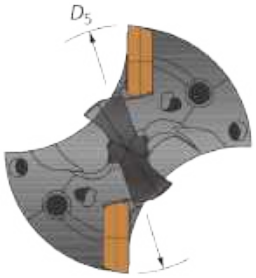
Série 63 | Plage de Diamètre : 63.00 mm - 69.99 mm (2.480" - 2.756")





Tête T-A®





Tête GEN3SYS® XT Pro

Têtes

Tête					Tête T-A				Tête GEN3SYS XT Pro			Dimension plaquette	
D_5 Métrique	D_5 Pouce	D_5 Fraction	D_1	L_9	Référence	Série du Pilote	Lame T-A Pro	Lame T-A (-TC)	Référence	Série du Pilote	Embout pilote	Métrique	Pouce
63.00	2.480	-	28.50	11.11	**V6302D-63**	2	TA#2-28.50	1C12H-28.5-TC	**V6326D-63**	26	XT#26-28.50	14.29	9/16
63.50	2.500	2-1/2	28.50	11.11	**V6302D-0216**	2	TA#2-28.50	1C12H-28.5-TC	**V6326D-0216**	26	XT#26-28.50	14.29	9/16
64.00	2.520	-	28.50	11.11	**V6302D-64**	2	TA#2-28.50	1C12H-28.5-TC	**V6326D-64**	26	XT#26-28.50	14.29	9/16
64.29	2.531	2-17/32	28.50	11.11	**V6302D-0217**	2	TA#2-28.50	1C12H-28.5-TC	**V6326D-0217**	26	XT#26-28.50	14.29	9/16
65.00	2.559	-	28.50	11.11	**V6302D-65**	2	TA#2-28.50	1C12H-28.5-TC	**V6326D-65**	26	XT#26-28.50	14.29	9/16
65.09	2.563	2-9/16	31.00	11.11	**V6302D-0218**	2	TA#2-31.00	1C12H-31-TC	**V6329D-0218**	29	XT#29-31.00	14.29	9/16
65.88	2.594	2-19/32	31.00	11.11	**V6302D-0219**	2	TA#2-31.00	1C12H-31-TC	**V6329D-0219**	29	XT#29-31.00	14.29	9/16
66.00	2.598	-	31.00	11.11	**V6302D-66**	2	TA#2-31.00	1C12H-31-TC	**V6329D-66**	29	XT#29-31.00	14.29	9/16
66.68	2.625	2-5/8	31.00	11.11	**V6302D-0220**	2	TA#2-31.00	1C12H-31-TC	**V6329D-0220**	29	XT#29-31.00	14.29	9/16
67.00	2.638	-	32.00	11.11	**V6302D-67**	2	TA#2-32.00	1C12H-32-TC	**V6329D-67**	29	XT#29-31.80	14.29	9/16
67.47	2.656	2-21/32	32.00	11.11	**V6302D-0221**	2	TA#2-32.00	1C12H-32-TC	**V6329D-0221**	29	XT#29-31.80	14.29	9/16
68.00	2.677	-	32.00	11.11	**V6302D-68**	2	TA#2-32.00	1C12H-32-TC	**V6329D-68**	29	XT#29-31.80	14.29	9/16
68.26	2.688	2-11/16	32.00	11.11	**V6302D-0222**	2	TA#2-32.00	1C12H-32-TC	**V6329D-0222**	29	XT#29-31.80	14.29	9/16
69.00	2.717	-	34.00	11.11	**V6302D-69**	2	TA#2-34.00	1C12H-34-TC	**V6332D-69**	32	XT#32-34.00	14.29	9/16
69.06	2.719	2-23/32	34.00	11.11	**V6302D-0223**	2	TA#2-34.00	1C12H-34-TC	**V6332D-0223**	32	XT#32-34.00	14.29	9/16
69.85	2.750	2-3/4	34.00	11.11	**V6302D-0224**	2	TA#2-34.00	1C12H-34-TC	**V6332D-0224**	32	XT#32-34.00	14.29	9/16

Indique le matériau/la géométrie ISO (P= acier, K= fonte, N= non-ferreux).

Plaquette

Revêtement	Taille		Nuance	Géométrie	Référence	Vis pour plaquettes	Tournevis	Couple de serrage admis*
	Métrique	Pouce						
AM300®	14.29	9/16	P35 (C5)	Standard	**OP-090608-PW**	75014-IP20-1	8IP-20	1370 N-cm (121.0 in-lbs)
AM300®	14.29	9/16	K35 (C1)	Standard	**OP-090608-1PW**	75014-IP20-1	8IP-20	1370 N-cm (121.0 in-lbs)
AM300®	14.29	9/16	K25 (C2)	Standard	**OP-090608-2PW**	75014-IP20-1	8IP-20	1370 N-cm (121.0 in-lbs)
AM300®	14.29	9/16	P35 (C5)	Positive	**OP-090608-PWHR**	75014-IP20-1	8IP-20	1370 N-cm (121.0 in-lbs)

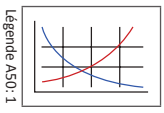
*Les couples de serrage sont calculés avec un coefficient de frottement de μ = 0,14 et développent 90% de la limite d'élasticité finale.

Accessoires du pilote

Style de Pilote	Séries	Vis pour plaquettess	Tournevis	Couple de serrage admis*
T-A	2	7495-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in-lbs)
GEN3SYS	26	7495-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in-lbs)
GEN3SYS	29	7495-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in-lbs)
GEN3SYS	32	7495-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in-lbs)

*Les couples de serrage sont calculés avec un coefficient de frottement de μ = 0,14 et développent 90% de la limite d'élasticité finale.

A50: 28 - 29



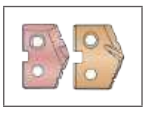
A50: 2 - 5



Section A20



Section A25 & A30



Les diamètres non-stockés sont disponibles sur demande. Suivez l'exemple ci-dessous. Supplément applicable aux diamètres spéciaux.

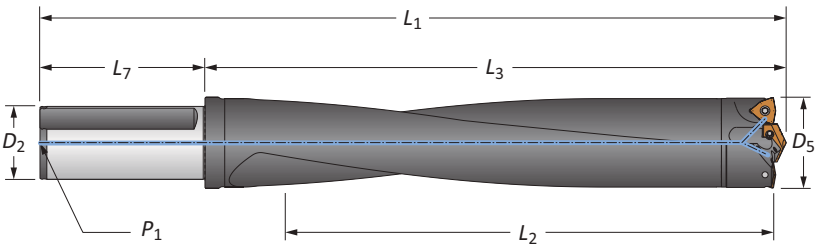
Métrique	Série 38, T-A (Série 1), 42.15 mm	Référence = **V3801D-42.15**
Impérial	Série 38, T-A (Série 1), 1.6790"	Référence = **V3801D-1.6790**

Plaquettes conditionnées par 2. | Vis pour plaquettes conditionnées par 10.

Porte-outils APX

Série 63 | Plage de Diamètre : 63.00 mm - 69.99 mm (2.480" - 2.756")

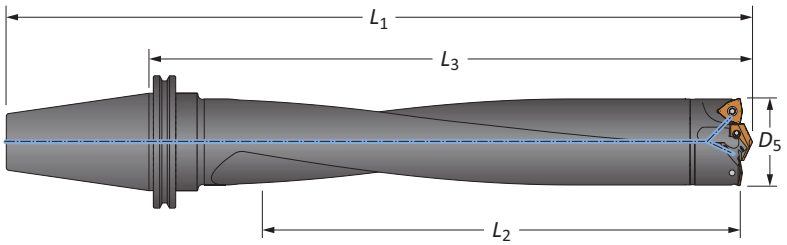




Queue cylindrique

	Longueur	D_5	Corps L_2	Corps L_3	Corps L_1	Queue L_7	Queue D_2	Queue P_1	Référence
m	3xD	63.00 - 69.99	200.81	262.61	342.60	80.00	50.00	1/4 BSPT	**W6303H-50FM**
m	5xD	63.00 - 69.99	350.00	402.59	482.60	80.00	50.00	1/4 BSPT	**W6305H-50FM**
m	8xD	63.00 - 69.99	559.99	612.60	692.61	80.00	50.00	1/4 BSPT	⚠ **W6308H-50FM**
m	10xD	63.00 - 69.99	688.29	740.89	820.90	80.00	50.00	1/4 BSPT	⚠ **W6310H-50FM**
i	3xD	2.480 - 2.756	7-7/8	10-11/32	14-27/32	4-1/2	2	1/4 NPT	**W6303H-200F**
i	5xD	2.480 - 2.756	13-3/4	15-27/32	20-11/32	4-1/2	2	1/4 NPT	**W6305H-200F**
i	8xD	2.480 - 2.756	22-1/8	24-1/8	28-5/8	4-1/2	2	1/4 NPT	⚠ **W6308H-200F**
i	10xD	2.480 - 2.756	27-1/8	29-11/64	33-43/64	4-1/2	2	1/4 NPT	⚠ **W6310H-200F**

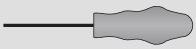




CV50 Queue

	Longueur	D_5 mm	D_5 pouce	Corps L_2	Corps L_3	Corps L_1	Queue	Référence
i	3xD	63.00 - 69.99	2.480 - 2.756	7-7/8	11-7/16	15-7/16	CV50	**W6303H-CV50**
i	5xD	63.00 - 69.99	2.480 - 2.756	13-3/4	16-15/16	20-15/16	CV50	**W6305H-CV50**
i	8xD	63.00 - 69.99	2.480 - 2.756	22	25-13/64	29-13/64	CV50	⚠ **W6308H-CV50**
i	10xD	63.00 - 69.99	2.480 - 2.756	26-1/2	29-43/64	33-43/64	CV50	⚠ **W6310H-CV50**

Accessoires de connection

 Vis de fixation de la tête	 Tournevis	Couple de serrage admis*
75020-IP20-1	8IP-20	678 N-cm (60 in-lb)

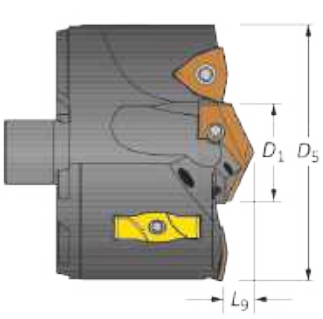
*Les couples de serrage sont calculés avec un coefficient de frottement de μ = 0,14 et développent 90% de la limite d'élasticité finale.

⚠ **AVERTISSEMENT** Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A50: 30 du catalogue. Visitez **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques. E-mail : **engineering.eu@alliedmachine.com**

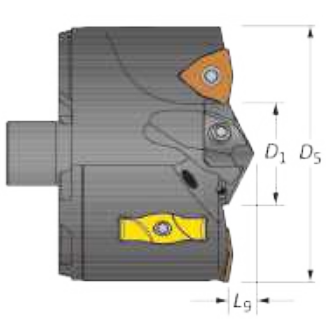
m = Métrique (mm)
i = Impérial (pouce)
Vis de fixation conditionnées par 4.

Têtes APX

Série 70 | Plage de Diamètre : 70.00 mm - 75.99 mm (2.756" - 2.992")



Tête T-A®



Tête GEN3SYS® XT Pro

Têtes

Tête					Tête T-A				Tête GEN3SYS XT Pro			Dimension plaquette	
D_5 Métrique	D_5 Pouce	D_5 Fraction	D_1	L_9	Référence	Série du Pilote	Lame T-A Pro	Lame T-A (-TC)	Référence	Série du Pilote	Embout pilote	Métrique	pouce
70.00	2.756	-	31.00	9.92	**V7002S-70**	2	TA#2-31.00	1C12H-31-TC	**V7029S-70**	29	XT#29-31.00	9.53	3/8
71.44	2.813	2-13/16	31.00	9.92	**V7002S-0226**	2	TA#2-31.00	1C12H-31-TC	**V7029S-0226**	29	XT#29-31.00	9.53	3/8
72.00	2.835	-	31.00	9.92	**V7002S-72**	2	TA#2-31.00	1C12H-31-TC	**V7029S-72**	29	XT#29-31.00	9.53	3/8
73.03	2.875	2-7/8	31.00	9.92	**V7002S-0228**	2	TA#2-31.00	1C12H-31-TC	**V7029S-0228**	29	XT#29-31.00	9.53	3/8
74.00	2.913	-	31.00	9.92	**V7002S-74**	2	TA#2-31.00	1C12H-31-TC	**V7029S-74**	29	XT#29-31.00	9.53	3/8
74.61	2.938	2-15/16	31.00	9.92	**V7002S-0230**	2	TA#2-31.00	1C12H-31-TC	**V7029S-0230**	29	XT#29-31.00	9.53	3/8

Indique le matériau/la géométrie ISO (P= acier, K= fonte, N= non-ferreux).

Plaquette

Revêtement	Taille Métrique	Taille pouce	Nuance	Géométrie	Référence	Vis pour plaquettes	Tournevis	Couple de serrage admis*
AM300®	9.53	3/8	P35 (C5)	Standard	**OP-060408-PW**	73595-IP15-1	8IP-15	465 N-cm (41.0 in-lbs)
AM300®	9.53	3/8	K35 (C1)	Standard	**OP-060408-1PW**	73595-IP15-1	8IP-15	465 N-cm (41.0 in-lbs)
AM300®	9.53	3/8	K25 (C2)	Standard	**OP-060408-2PW**	73595-IP15-1	8IP-15	465 N-cm (41.0 in-lbs)
AM300®	9.53	3/8	P35 (C5)	Positive	**OP-060408-PWHR**	73595-IP15-1	8IP-15	465 N-cm (41.0 in-lbs)

*Les couples de serrage sont calculés avec un coefficient de frottement de μ = 0,14 et développent 90% de la limite d'élasticité finale.

Patins d'usure

Référence	Vis pour patins d'usure	Tournevis	Couple de serrage admis*
WP7095	7358-IP10-1	8IP-10	300 N-cm (27.0 in-lbs)

*Les couples de serrage sont calculés avec un coefficient de frottement de μ = 0,14 et développent 90% de la limite d'élasticité finale.
REMARQUE : les patins d'usure sont fournis avec la tête.

Accessoires du pilote

Style de Pilote	Séries	Vis pour plaquettess	Tournevis	Couple de serrage admis*
T-A	2	7495-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in-lbs)
GEN3SYS	29	7495-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in-lbs)

*Les couples de serrage sont calculés avec un coefficient de frottement de μ = 0,14 et développent 90% de la limite d'élasticité finale.

A50: 28 - 29 | A50: 2 - 5 | Section A20 | Section A25 & A30

Légende A50: 1

Les diamètres non-stockés sont disponibles sur demande. Suivez l'exemple ci-dessous. Supplément applicable aux diamètres spéciaux.

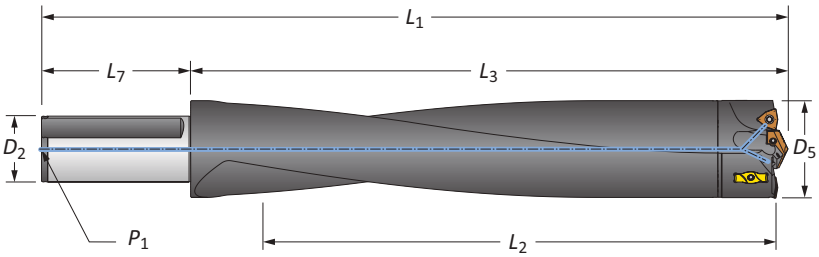
Métrique	Série 38, T-A (Série 1), 42.15 mm	Référence = **V3801D-42.15**
Impérial	Série 38, T-A (Série 1), 1.6790"	Référence = **V3801D-1.6790**

Patins d'usure conditionnées par 2. | Vis pour patins d'usure conditionnées par 4.
Plaquettes conditionnées par 2. | Vis pour plaquettes conditionnées par 10.

Porte-outils APX

Série 70 | Plage de Diamètre : 70.00 mm - 75.99 mm (2.756" - 2.992")

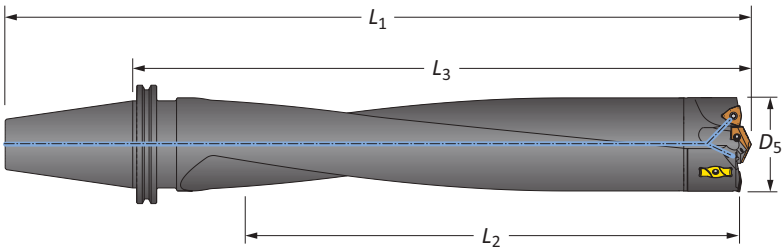




Queue cylindrique

	Longueur	D_5	Corps L_2	Corps L_3	Corps L_1	Queue L_7	Queue D_2	Queue P_1	Référence
ⓜ	3xD	70.00 - 75.99	218.80	269.01	349.00	80.00	50.00	1/4 BSPT	**W7003H-50FM**
	5xD	70.00 - 75.99	380.01	421.11	501.09	80.00	50.00	1/4 BSPT	**W7005H-50FM**
	8xD	70.00 - 75.99	608.00	649.00	729.01	80.00	50.00	1/4 BSPT	⚠ **W7008H-50FM**
	10xD	70.00 - 75.99	709.40	750.29	830.30	80.00	50.00	1/4 BSPT	⚠ **W7010H-50FM**
ⓘ	3xD	2.756 - 2.992	8-3/4	10-19/32	15-3/32	4-1/2	2	1/4 NPT	**W7003H-200F**
	5xD	2.756 - 2.992	14-7/8	16-37/64	21-5/64	4-1/2	2	1/4 NPT	**W7005H-200F**
	8xD	2.756 - 2.992	23-7/8	25-35/64	30-3/64	4-1/2	2	1/4 NPT	⚠ **W7008H-200F**
	10xD	2.756 - 2.992	27-7/8	29-35/64	34-3/64	4-1/2	2	1/4 NPT	⚠ **W7010H-200F**

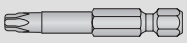




CV50 Queue

	Longueur	D_5 mm	D_5 pouce	Corps L_2	Corps L_3	Corps L_1	Queue	Référence
ⓘ	3xD	70.00 - 75.99	2.756 - 2.992	8-3/4	12-7/32	16-7/32	CV50	**W7003H-CV50**
	5xD	70.00 - 75.99	2.756 - 2.992	14-7/8	18-13/64	22-13/64	CV50	**W7005H-CV50**
	8xD	70.00 - 75.99	2.756 - 2.992	23-7/8	27-5/32	31-5/32	CV50	⚠ **W7008H-CV50**
	10xD	70.00 - 75.99	2.756 - 2.992	26-3/4	29-61/64	33-61/64	CV50	⚠ **W7010H-CV50**

Accessoires de connection

 Vis de fixation de la tête	 Embout de vis	Couple de serrage admis*
78027-IP30-1	8IP-30B	2825 N-cm (250 in-lb)

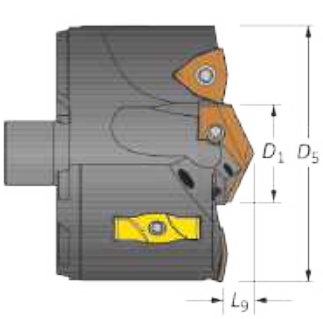
*Les couples de serrage sont calculés avec un coefficient de frottement de μ = 0,14 et développent 90% de la limite d'élasticité finale.

⚠ **AVERTISSEMENT** Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A50: 30 du catalogue. Visitez **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques. E-mail : **engineering.eu@alliedmachine.com**

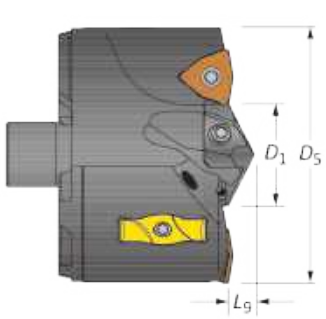
ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)
Vis de fixation conditionnées par 4.

Têtes APX

Série 76 | Plage de Diamètre : 76.00 mm - 82.99 mm (2.992" - 3.268")



Tête T-A®



Tête GEN3SYS® XT Pro

Têtes

Tête					Tête T-A				Tête GEN3SYS XT Pro			Dimension plaquette	
D_5 Métrique	D_5 Pouce	D_5 Fraction	D_1	L_9	Référence	Série du Pilote	Lame T-A Pro	Lame T-A (-TC)	Référence	Série du Pilote	Embout pilote	Métrique	Pouce
76.00	2.992	-	31.00	10.32	**V7602S-76**	2	TA#2-31.00	1C12H-31-TC	**V7629S-76**	29	XT#29-31.00	12.70	1/2
76.20	3.000	3	31.00	10.32	**V7602S-0300**	2	TA#2-31.00	1C12H-31-TC	**V7629S-0300**	29	XT#29-31.00	12.70	1/2
77.79	3.063	3-1/16	31.00	10.32	**V7602S-0302**	2	TA#2-31.00	1C12H-31-TC	**V7629S-0302**	29	XT#29-31.00	12.70	1/2
78.00	3.071	-	31.00	10.32	**V7602S-78**	2	TA#2-31.00	1C12H-31-TC	**V7629S-78**	29	XT#29-31.00	12.70	1/2
79.38	3.125	3-1/8	31.00	10.32	**V7602S-0304**	2	TA#2-31.00	1C12H-31-TC	**V7629S-0304**	29	XT#29-31.00	12.70	1/2
80.00	3.150	-	31.00	10.32	**V7602S-80**	2	TA#2-31.00	1C12H-31-TC	**V7629S-80**	29	XT#29-31.00	12.70	1/2
80.96	3.188	3-3/16	31.00	10.32	**V7602S-0306**	2	TA#2-31.00	1C12H-31-TC	**V7629S-0306**	29	XT#29-31.00	12.70	1/2
82.00	3.228	-	31.00	10.32	**V7602S-82**	2	TA#2-31.00	1C12H-31-TC	**V7629S-82**	29	XT#29-31.00	12.70	1/2
82.55	3.250	3-1/4	31.00	10.32	**V7602S-0308**	2	TA#2-31.00	1C12H-31-TC	**V7629S-0308**	29	XT#29-31.00	12.70	1/2

Indique le matériau/la géométrie ISO (P= acier, K= fonte, N= non-ferreux).

Plaquette

Revêtement	Taille Métrique	Taille pouce	Nuance	Géométrie	Référence	Vis pour plaquettes	Tournevis	Couple de serrage admis*
AM300®	12.70	1/2	P35 (C5)	Standard	**OP-080508-PW**	74012-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in-lbs)
AM300®	12.70	1/2	K35 (C1)	Standard	**OP-080508-1PW**	74012-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in-lbs)
AM300®	12.70	1/2	K25 (C2)	Standard	**OP-080508-2PW**	74012-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in-lbs)
AM300®	12.70	1/2	P35 (C5)	Positive	**OP-080508-PWHR**	74012-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in-lbs)

*Les couples de serrage sont calculés avec un coefficient de frottement de μ = 0,14 et développent 90% de la limite d'élasticité finale.

Patins d'usure

Référence	Vis pour patins d'usure	Tournevis	Couple de serrage admis*
WP7095	7358-IP10-1	8IP-10	300 N-cm (27.0 in-lbs)

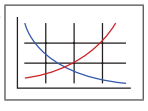
*Les couples de serrage sont calculés avec un coefficient de frottement de μ = 0,14 et développent 90% de la limite d'élasticité finale.
REMARQUE : les patins d'usure sont fournis avec la tête.

Accessoires du pilote

Style de Pilote	Séries	Vis pour plaquettess	Tournevis	Couple de serrage admis*
T-A	2	7495-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in-lbs)
GEN3SYS	29	7495-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in-lbs)

*Les couples de serrage sont calculés avec un coefficient de frottement de μ = 0,14 et développent 90% de la limite d'élasticité finale.

A50: 28 - 29 — Légende A50: 1



A50: 2 - 5



Section A20



Section A25 & A30



Les diamètres non-stockés sont disponibles sur demande. Suivez l'exemple ci-dessous. Supplément applicable aux diamètres spéciaux.

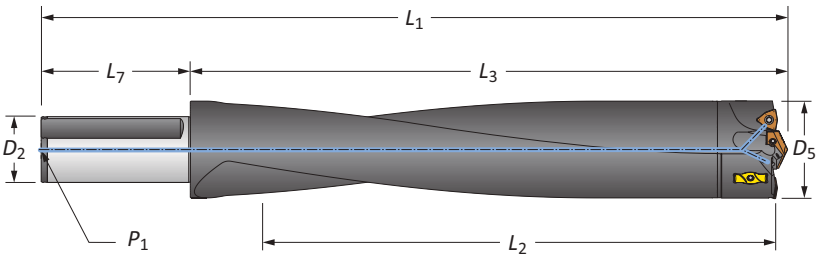
Métrique	Série 38, T-A (Série 1), 42.15 mm	Référence = **V3801D-42.15**
Impérial	Série 38, T-A (Série 1), 1.6790"	Référence = **V3801D-1.6790**

Patins d'usure conditionnées par 2. | Vis pour patins d'usure conditionnées par 4.
Plaquettes conditionnées par 2. | Vis pour plaquettes conditionnées par 10.

Porte-outils APX

Série 76 | Plage de Diamètre : 76.00 mm - 82.99 mm (2.992" - 3.268")

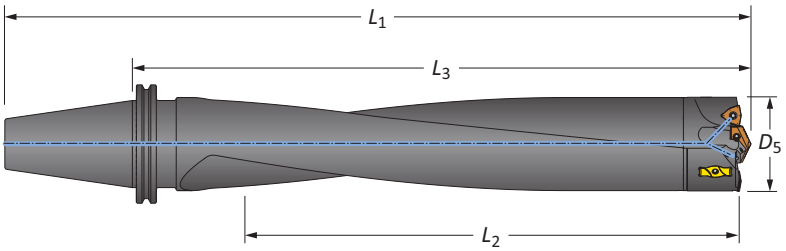




Queue cylindrique

	Longueur	D_5	Corps L_2	Corps L_3	Corps L_1	Queue L_7	Queue D_2	Queue P_1	Référence
ⓜ	3xD	76.00 - 82.99	240.00	292.40	372.39	80.00	50.00	1/4 BSPT	**W7603H-50FM**
ⓜ	5xD	76.00 - 82.99	415.01	421.11	501.09	80.00	50.00	1/4 BSPT	**W7605H-50FM**
ⓜ	8xD	76.00 - 82.99	664.01	648.69	728.70	80.00	50.00	1/4 BSPT	⚠ **W7608H-50FM**
ⓜ	10xD	76.00 - 82.99	836.58	873.38	953.38	80.00	50.00	1/4 BSPT	⚠ **W7610H-50FM**
ⓘ	3xD	2.992 - 3.268	9-1/2	11-33/64	16-1/64	4-1/2	2	1/4 NPT	**W7603H-200F**
ⓘ	5xD	2.992 - 3.268	16-3/8	18-3/64	22-35/64	4-1/2	2	1/4 NPT	**W7605H-200F**
ⓘ	8xD	2.992 - 3.268	26-1/8	27-27/32	32-11/32	4-1/2	2	1/4 NPT	⚠ **W7608H-200F**
ⓘ	10xD	2.992 - 3.268	32-15/16	34-25/64	38-7/8	4-1/2	2	1/4 NPT	⚠ **W7610H-200F**





CV50 Queue

	Longueur	D_5 mm	D_5 pouce	Corps L_2	Corps L_3	Corps L_1	Queue	Référence
ⓘ	3xD	76.00 - 82.99	2.992 - 3.268	9-1/2	12-57/64	16-57/64	CV50	**W7603H-CV50**
ⓘ	5xD	76.00 - 82.99	2.992 - 3.268	16-3/8	19-27/64	23-27/64	CV50	**W7605H-CV50**
ⓘ	8xD	76.00 - 82.99	2.992 - 3.268	26-1/8	29-7/32	33-7/32	CV50	⚠ **W7608H-CV50**
ⓘ	10xD	76.00 - 82.99	2.992 - 3.268	32-15/16	35-41/64	39-49/64	CV50	⚠ **W7610H-CV50**

Accessoires de connection

 Vis de fixation de la tête	 Embout de vis	Couple de serrage admis*
78027-IP30-1	8IP-30B	2825 N-cm (250 in-lb)

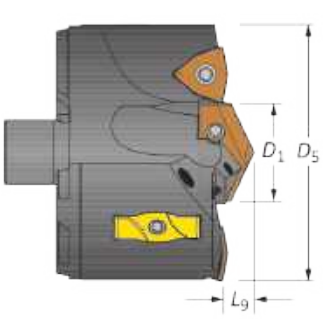
*Les couples de serrage sont calculés avec un coefficient de frottement de μ = 0,14 et développent 90% de la limite d'élasticité finale.

⚠ **AVERTISSEMENT** Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A50: 30 du catalogue. Visitez **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques. E-mail : **engineering.eu@alliedmachine.com**

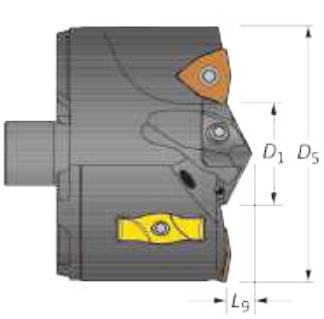
ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)
Vis de fixation conditionnées par 4.

Têtes APX

Série 83 | Plage de Diamètre : 83.00 mm - 88.99 mm (3.268" - 3.504")



Tête T-A®



Tête GEN3SYS® XT Pro

Têtes

Tête					Tête T-A				Tête GEN3SYS XT Pro			Dimension plaquette	
D_5 Métrique	D_5 Pouce	D_5 Fraction	D_1	L_9	Référence	Série du Pilote	Lame T-A Pro	Lame T-A (-TC)	Référence	Série du Pilote	Embout pilote	Métrique	Pouce
84.00	3.307	-	35.00	10.72	**V8302S-84**	2	TA#2-35.00	1C12H-35-TC	**V8332S-84**	32	XT#32-35.00	12.70	1/2
84.14	3.313	3-5/16	35.00	10.72	**V8302S-0310**	2	TA#2-35.00	1C12H-35-TC	**V8332S-0310**	32	XT#32-35.00	12.70	1/2
85.73	3.375	3-3/8	35.00	10.72	**V8302S-0312**	2	TA#2-35.00	1C12H-35-TC	**V8332S-0312**	32	XT#32-35.00	12.70	1/2
86.00	3.386	-	35.00	10.72	**V8302S-86**	2	TA#2-35.00	1C12H-35-TC	**V8332S-86**	32	XT#32-35.00	12.70	1/2
87.31	3.438	3-7/16	35.00	10.72	**V8302S-0314**	2	TA#2-35.00	1C12H-35-TC	**V8332S-0314**	32	XT#32-35.00	12.70	1/2
88.00	3.465	-	35.00	10.72	**V8302S-88**	2	TA#2-35.00	1C12H-35-TC	**V8332S-88**	32	XT#32-35.00	12.70	1/2
88.90	3.500	3-1/2	35.00	10.72	**V8302S-0316**	2	TA#2-35.00	1C12H-35-TC	**V8332S-0316**	32	XT#32-35.00	12.70	1/2

Indique le matériau/la géométrie ISO (P= acier, K= fonte, N= non-ferreux).

Plaquette

Taille								
Revêtement	Métrique	Pouce	Nuance	Géométrie	Référence	Vis pour plaquettes	Tournevis	Couple de serrage admis*
AM300®	12.70	1/2	P35 (C5)	Standard	**OP-080508-PW**	74012-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in-lbs)
AM300®	12.70	1/2	K35 (C1)	Standard	**OP-080508-1PW**	74012-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in-lbs)
AM300®	12.70	1/2	K25 (C2)	Standard	**OP-080508-2PW**	74012-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in-lbs)
AM300®	12.70	1/2	P35 (C5)	Positive	**OP-080508-PWHR**	74012-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in-lbs)

*Les couples de serrage sont calculés avec un coefficient de frottement de μ = 0,14 et développent 90% de la limite d'élasticité finale.

Patins d'usure

Référence	Vis pour patins d'usure	Tournevis	Couple de serrage admis*
WP7095	7358-IP10-1	8IP-10	300 N-cm (27.0 in-lbs)

*Les couples de serrage sont calculés avec un coefficient de frottement de μ = 0,14 et développent 90% de la limite d'élasticité finale.
REMARQUE : les patins d'usure sont fournis avec la tête.

Accessoires du pilote

Style de Pilote	Séries	Vis pour plaquettess	Tournevis	Couple de serrage admis*
T-A	2	7495-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in-lbs)
GEN3SYS	32	7495-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in-lbs)

*Les couples de serrage sont calculés avec un coefficient de frottement de μ = 0,14 et développent 90% de la limite d'élasticité finale.

A50: 28 - 29 | A50: 2 - 5 | Section A20 | Section A25 & A30

Légende A50: 1

Les diamètres non-stockés sont disponibles sur demande. Suivez l'exemple ci-dessous. Supplément applicable aux diamètres spéciaux.

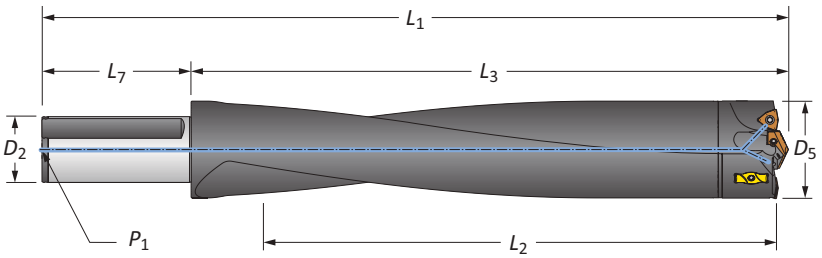
Métrique	Série 38, T-A (Série 1), 42.15 mm	Référence = **V3801D-42.15**
Impérial	Série 38, T-A (Série 1), 1.6790"	Référence = **V3801D-1.6790**

Patins d'usure conditionnées par 2. | Vis pour patins d'usure conditionnées par 4.
Plaquettes conditionnées par 2. | Vis pour plaquettes conditionnées par 10.

Porte-outils APX

Série 83 | Plage de Diamètre : 83.00 mm - 88.99 mm (3.268" - 3.504")

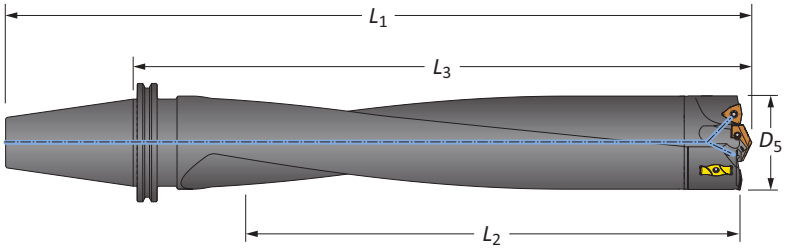




Queue cylindrique

	Longueur	D_5	Corps L_2	Corps L_3	Corps L_1	Queue L_7	Queue D_2	Queue P_1	Référence
ⓜ	3xD	83.00 - 88.99	257.81	312.50	392.61	80.00	50.00	1/4 BSPT	**W8303H-50FM**
ⓜ	5xD	83.00 - 88.99	445.00	490.50	570.51	80.00	50.00	1/4 BSPT	**W8305H-50FM**
ⓜ	8xD	83.00 - 88.99	704.90	750.29	830.30	80.00	50.00	1/4 BSPT	⚠ **W8308H-50FM**
ⓜ	10xD	83.00 - 88.99	895.51	935.42	1015.42	80.00	50.00	1/4 BSPT	⚠ **W8310H-50FM**
ⓘ	3xD	3.268 - 3.504	10-1/8	12-5/16	16-13/16	4-1/2	2	1/4 NPT	**W8303H-200F**
ⓘ	5xD	3.268 - 3.504	17-1/2	19-5/16	23-13/16	4-1/2	2	1/4 NPT	**W8305H-200F**
ⓘ	8xD	3.268 - 3.504	27-3/4	29-35/64	34-3/64	4-1/2	2	1/4 NPT	⚠ **W8308H-200F**
ⓘ	10xD	3.268 - 3.504	35-1/4	36-53/64	41-21/64	4-1/2	2	1/4 NPT	⚠ **W8310H-200F**

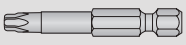




CV50 Queue

	Longueur	D_5 mm	D_5 pouce	Corps L_2	Corps L_3	Corps L_1	Queue	Référence
ⓘ	3xD	83.00 - 88.99	3.268 - 3.504	10-1/8	13-11/16	17-11/16	CV50	**W8303H-CV50**
ⓘ	5xD	83.00 - 88.99	3.268 - 3.504	17-1/2	20-11/16	24-11/16	CV50	**W8305H-CV50**
ⓘ	8xD	83.00 - 88.99	3.268 - 3.504	26-7/8	30-3/64	34-3/64	CV50	⚠ **W8308H-CV50**
ⓘ	10xD	83.00 - 88.99	3.268 - 3.504	35-1/4	38-5/64	42-7/32	CV50	⚠ **W8310H-CV50**

Accessoires de connection

 Vis de fixation de la tête	 Embout de vis	Couple de serrage admis*
78027-IP30-1	8IP-30B	2825 N-cm (250 in-lb)

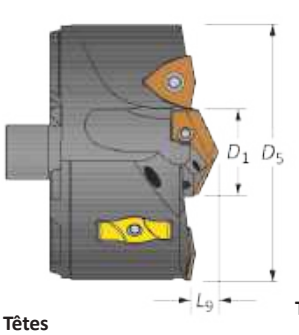
*Les couples de serrage sont calculés avec un coefficient de frottement de μ = 0,14 et développent 90% de la limite d'élasticité finale.

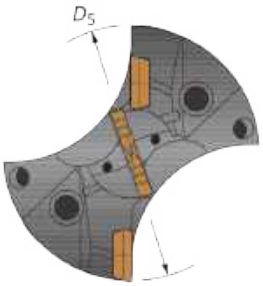
⚠ **AVERTISSEMENT** Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A50: 30 du catalogue. Visitez **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques. E-mail : **engineering.eu@alliedmachine.com**

ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)
Vis de fixation conditionnées par 4.

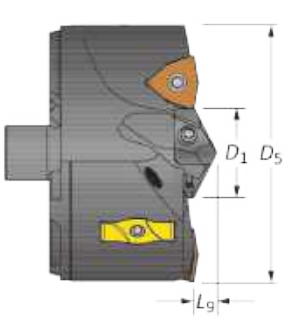
Têtes APX

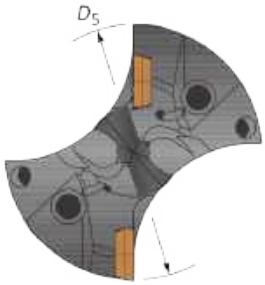
Série 89 | Plage de Diamètre : 89.00 mm - 94.99 mm (3.504" - 3.740")





Tête T-A®





Tête GEN3SYS® XT Pro

Têtes

Tête					Tête T-A				Tête GEN3SYS XT Pro			Dimension plaquette	
D_5 Métrique	D_5 pouce	D_5 Fraction	D_1	L_9	Référence	Série du Pilote	Lame T-A Pro	Lame T-A (-TC)	Référence	Série du Pilote	Embout pilote	Métrique	pouce
90.00	3.543	-	32.00	10.72	**V8902S-90**	2	TA#2-32.00	1C12H-32-TC	**V8929S-90**	29	XT#29-31.80	14.29	9/16
90.49	3.563	3-9/16	32.00	10.72	**V8902S-0318**	2	TA#2-32.00	1C12H-32-TC	**V8929S-0318**	29	XT#29-31.80	14.29	9/16
92.00	3.622	-	32.00	10.72	**V8902S-92**	2	TA#2-32.00	1C12H-32-TC	**V8929S-92**	29	XT#29-31.80	14.29	9/16
92.08	3.625	3-5/8	32.00	10.72	**V8902S-0320**	2	TA#2-32.00	1C12H-32-TC	**V8929S-0320**	29	XT#29-31.80	14.29	9/16
93.66	3.688	3-11/16	32.00	10.72	**V8902S-0322**	2	TA#2-32.00	1C12H-32-TC	**V8929S-0322**	29	XT#29-31.80	14.29	9/16
94.00	3.701	-	32.00	10.72	**V8902S-94**	2	TA#2-32.00	1C12H-32-TC	**V8929S-94**	29	XT#29-31.80	14.29	9/16

Indique le matériau/la géométrie ISO (P= acier, K= fonte, N= non-ferreux).

Plaquette

Revêtement	Taille		Nuance	Géométrie	Référence	Vis pour plaquettes	Tournevis	Couple de serrage admis*
	Métrique	Pouce						
AM300®	14.29	9/16	P35 (C5)	Standard	**OP-090608-PW**	75014-IP20-1	8IP-20	1370 N-cm (121.0 in-lbs)
AM300®	14.29	9/16	K35 (C1)	Standard	**OP-090608-1PW**	75014-IP20-1	8IP-20	1370 N-cm (121.0 in-lbs)
AM300®	14.29	9/16	K25 (C2)	Standard	**OP-090608-2PW**	75014-IP20-1	8IP-20	1370 N-cm (121.0 in-lbs)
AM300®	14.29	9/16	P35 (C5)	Positive	**OP-090608-PWHR**	75014-IP20-1	8IP-20	1370 N-cm (121.0 in-lbs)

*Les couples de serrage sont calculés avec un coefficient de frottement de μ = 0,14 et développent 90% de la limite d'élasticité finale.

Patins d'usure

Référence	Vis pour patins d'usure	Tournevis	Couple de serrage admis*
WP7095	7358-IP10-1	8IP-10	300 N-cm (27.0 in-lbs)

*Les couples de serrage sont calculés avec un coefficient de frottement de μ = 0,14 et développent 90% de la limite d'élasticité finale.
REMARQUE : les patins d'usure sont fournis avec la tête.

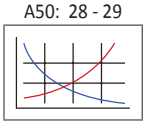
Accessoires du pilote

Style de Pilote	Séries	Vis pour plaquettess	Tournevis	Couple de serrage admis*
T-A	2	7495-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in-lbs)
GEN3SYS	29	7495-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in-lbs)

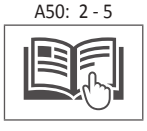
*Les couples de serrage sont calculés avec un coefficient de frottement de μ = 0,14 et développent 90% de la limite d'élasticité finale.

Légende A50: 1

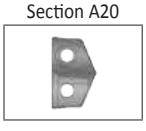
A50: 28 - 29



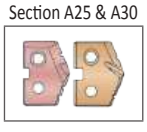
A50: 2 - 5



Section A20



Section A25 & A30



Les diamètres non-stockés sont disponibles sur demande. Suivez l'exemple ci-dessous. Supplément applicable aux diamètres spéciaux.

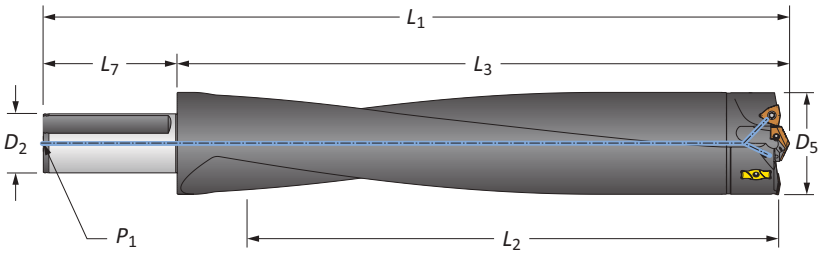
Métrique	Série 38, T-A (Série 1), 42.15 mm	Référence = **V3801D-42.15**
Impérial	Série 38, T-A (Série 1), 1.6790"	Référence = **V3801D-1.6790**

Patins d'usure conditionnées par 2. | Vis pour patins d'usure conditionnées par 4.
Plaquettes conditionnées par 2. | Vis pour plaquettes conditionnées par 10.

Porte-outils APX

Série 89 | Plage de Diamètre : 89.00 mm - 94.99 mm (3.504" - 3.740")

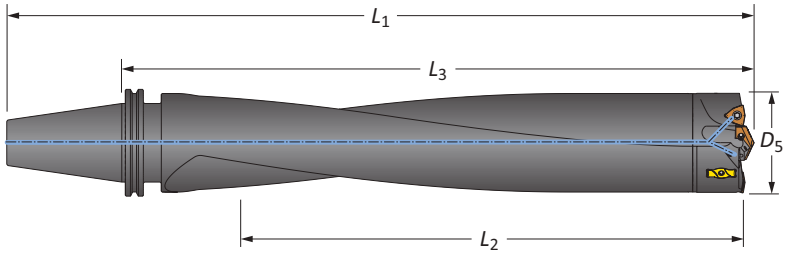




Queue cylindrique

	Longueur	D_5	Corps L_2	Corps L_3	Corps L_1	Queue L_7	Queue D_2	Queue P_1	Référence
ⓜ	3xD	89.00 - 94.99	275.79	333.60	413.59	80.00	50.00	1/4 BSPT	**W8903H-50FM**
ⓜ	5xD	89.00 - 94.99	475.01	523.70	603.71	80.00	50.00	1/4 BSPT	**W8905H-50FM**
ⓜ	8xD	89.00 - 94.99	701.80	750.29	830.30	80.00	50.00	1/4 BSPT	⚠ **W8908H-50FM**
ⓜ	10xD	89.00 - 94.99	956.27	955.85	1035.85	80.00	50.00	1/4 BSPT	⚠ **W8910H-50FM**
ⓘ	3xD	3.504 - 3.740	10-7/8	13-1/8	17-5/8	4-1/2	2	1/4 NPT	**W8903H-200F**
ⓘ	5xD	3.504 - 3.740	18-5/8	20-5/8	25-1/8	4-1/2	2	1/4 NPT	**W8905H-200F**
ⓘ	8xD	3.504 - 3.740	27-5/8	29-35/64	34-3/64	4-1/2	2	1/4 NPT	⚠ **W8908H-200F**
ⓘ	10xD	3.504 - 3.740	35-31/32	37-5/8	42-9/64	4-1/2	2	1/4 NPT	⚠ **W8910H-200F**





CV50 Queue

	Longueur	D_5 mm	D_5 pouce	Corps L_2	Corps L_3	Corps L_1	Queue	Référence
ⓘ	3xD	89.00 - 94.99	3.504 - 3.740	10-7/8	14-33/64	18-33/64	CV50	**W8903H-CV50**
ⓘ	5xD	89.00 - 94.99	3.504 - 3.740	18-5/8	22	26	CV50	**W8905H-CV50**
ⓘ	8xD	89.00 - 94.99	3.504 - 3.740	26-3/4	30-1/32	34-1/32	CV50	⚠ **W8908H-CV50**
ⓘ	10xD	89.00 - 94.99	3.504 - 3.740	35-31/32	38-7/8	43	CV50	⚠ **W8910H-CV50**

Accessoires de connection

 Vis de fixation de la tête	 Embout de vis	Couple de serrage admis*
78027-IP30-1	8IP-30B	2825 N-cm (250 in-lb)

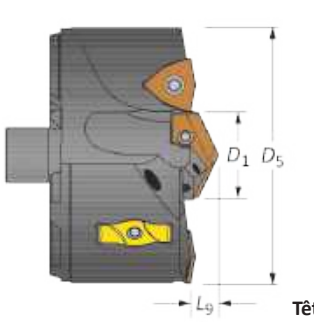
*Les couples de serrage sont calculés avec un coefficient de frottement de μ = 0,14 et développent 90% de la limite d'élasticité finale.

⚠ **AVERTISSEMENT** Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A50: 30 du catalogue. Visitez **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques. E-mail : **engineering.eu@alliedmachine.com**

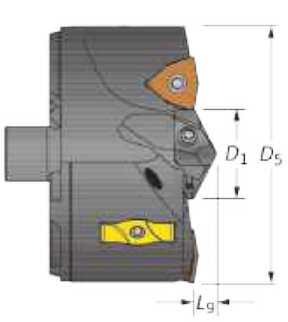
ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)
Vis de fixation conditionnées par 4.

Têtes APX

Série 95 | Plage de Diamètre : 95.00 mm - 101.60 mm (3.740" - 4.000")



Tête T-A®



Tête GEN3SYS® XT Pro

Têtes

Tête					Tête T-A				Tête GEN3SYS XT Pro			Dimension plaquette	
D_5 Métrique	D_5 Pouce	D_5 Fraction	D_1	L_9	Référence	Série du Pilote	Lame T-A Pro	Lame T-A (-TC)	Référence	Série du Pilote	Embout pilote	Métrique	Pouce
95.25	3.750	3-3/4	35.00	11.51	**V9502S-0324**	2	TA#2-35.00	1C12H-35-TC	**V9532S-0324**	32	XT#32-35.00	14.29	9/16
96.00	3.780	-	35.00	11.51	**V9502S-96**	2	TA#2-35.00	1C12H-35-TC	**V9532S-96**	32	XT#32-35.00	14.29	9/16
96.84	3.813	3-13/16	35.00	11.51	**V9502S-0326**	2	TA#2-35.00	1C12H-35-TC	**V9532S-0326**	32	XT#32-35.00	14.29	9/16
98.00	3.858	-	35.00	11.51	**V9502S-98**	2	TA#2-35.00	1C12H-35-TC	**V9532S-98**	32	XT#32-35.00	14.29	9/16
98.43	3.875	3-7/8	35.00	11.51	**V9502S-0328**	2	TA#2-35.00	1C12H-35-TC	**V9532S-0328**	32	XT#32-35.00	14.29	9/16
100.00	3.937	-	35.00	11.51	**V9502S-100**	2	TA#2-35.00	1C12H-35-TC	**V9532S-100**	32	XT#32-35.00	14.29	9/16
100.01	3.936	3-15/16	35.00	11.51	**V9502S-0330**	2	TA#2-35.00	1C12H-35-TC	**V9532S-0330**	32	XT#32-35.00	14.29	9/16
101.60	4.000	4	35.00	11.51	**V9502S-0400**	2	TA#2-35.00	1C12H-35-TC	**V9532S-0400**	32	XT#32-35.00	14.29	9/16

Indique le matériau/la géométrie ISO (P= acier, K= fonte, N= non-ferreux).

Plaquette

Revêtement	Taille Métrique	Taille pouce	Nuance	Géométrie	Référence	Vis pour plaquettes	Tournevis	Couple de serrage admis*
AM300®	14.29	9/16	P35 (C5)	Standard	**OP-090608-PW**	75014-IP20-1	8IP-20	1370 N-cm (121.0 in-lbs)
AM300®	14.29	9/16	K35 (C1)	Standard	**OP-090608-1PW**	75014-IP20-1	8IP-20	1370 N-cm (121.0 in-lbs)
AM300®	14.29	9/16	K25 (C2)	Standard	**OP-090608-2PW**	75014-IP20-1	8IP-20	1370 N-cm (121.0 in-lbs)
AM300®	14.29	9/16	P35 (C5)	Positive	**OP-090608-PWHR**	75014-IP20-1	8IP-20	1370 N-cm (121.0 in-lbs)

*Les couples de serrage sont calculés avec un coefficient de frottement de μ = 0,14 et développent 90% de la limite d'élasticité finale.

Patins d'usure

Référence	Vis pour patins d'usure	Tournevis	Couple de serrage admis*
WP7095	7358-IP10-1	8IP-10	300 N-cm (27.0 in-lbs)

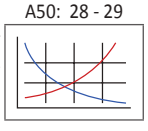
*Les couples de serrage sont calculés avec un coefficient de frottement de μ = 0,14 et développent 90% de la limite d'élasticité finale.
REMARQUE : les patins d'usure sont fournis avec la tête.

Accessoires du pilote

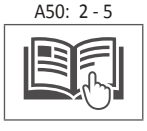
Style de Pilote	Séries	Vis pour plaquettess	Tournevis	Couple de serrage admis*
T-A	2	7495-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in-lbs)
GEN3SYS	32	7495-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in-lbs)

*Les couples de serrage sont calculés avec un coefficient de frottement de μ = 0,14 et développent 90% de la limite d'élasticité finale.

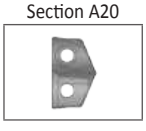
A50: 28 - 29 — Légende A50: 1



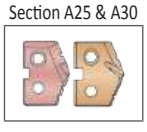
A50: 2 - 5



Section A20



Section A25 & A30



Les diamètres non-stockés sont disponibles sur demande. Suivez l'exemple ci-dessous. Supplément applicable aux diamètres spéciaux.

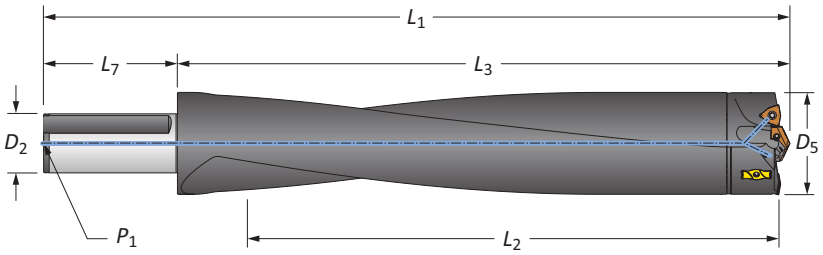
Métrique	Série 38, T-A (Série 1), 42.15 mm	Référence = **V3801D-42.15**
Impérial	Série 38, T-A (Série 1), 1.6790"	Référence = **V3801D-1.6790**

Patins d'usure conditionnées par 2. | Vis pour patins d'usure conditionnées par 4.
Plaquettes conditionnées par 2. | Vis pour plaquettes conditionnées par 10.

Porte-outils APX

Série 95 | Plage de Diamètre : 95.00 mm - 101.60 mm (3.740" - 4.000")

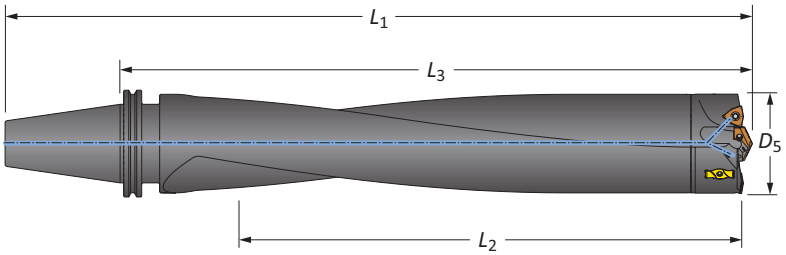




Queue cylindrique

	Longueur	D_5	Corps L_2	Corps L_3	Corps L_1	Queue L_7	Queue D_2	Queue P_1	Référence
ⓜ	3xD	95.00 - 101.60	302.01	362.79	442.80	80.00	50.00	1/4 BSPT	**W9503H-50FM**
ⓜ	5xD	95.00 - 101.60	508.00	566.19	646.20	80.00	50.00	1/4 BSPT	**W9505H-50FM**
ⓜ	8xD	95.00 - 101.60	699.00	756.69	836.70	80.00	50.00	1/4 BSPT	⚠ **W9508H-50FM**
ⓜ	10xD	95.00 - 101.60	972.07	962.28	1042.28	80.00	50.00	1/4 BSPT	⚠ **W9510H-50FM**
ⓘ	3xD	3.740 - 4.000	11-7/8	14-9/32	18-25/32	4-1/2	2	1/4 NPT	**W9503H-200F**
ⓘ	5xD	3.740 - 4.000	20	22-19/64	26-51/64	4-1/2	2	1/4 NPT	**W9505H-200F**
ⓘ	8xD	3.740 - 4.000	27-1/2	29-51/64	34-19/64	4-1/2	2	1/4 NPT	⚠ **W9508H-200F**
ⓘ	10xD	3.740 - 4.000	36-5/64	37-57/64	42-25/64	4-1/2	2	1/4 NPT	⚠ **W9510H-200F**

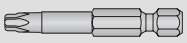




CV50 Queue

	Longueur	D_5 mm	D_5 pouce	Corps L_2	Corps L_3	Corps L_1	Queue	Référence
ⓘ	3xD	95.00 - 101.60	3.740 - 4.000	11-7/8	15-43/64	19-43/64	CV50	**W9503H-CV50**
ⓘ	5xD	95.00 - 101.60	3.740 - 4.000	20	23-43/64	27-43/64	CV50	**W9505H-CV50**
ⓘ	8xD	95.00 - 101.60	3.740 - 4.000	26-5/8	30-9/32	34-9/32	CV50	⚠ **W9508H-CV50**
ⓘ	10xD	95.00 - 101.60	3.740 - 4.000	36-5/64	39-9/64	43-1/4	CV50	⚠ **W9510H-CV50**

Accessoires de connection

 Vis de fixation de la tête	 Embout de vis	Couple de serrage admis*
78027-IP30-1	8IP-30B	2825 N-cm (250 in-lb)

*Les couples de serrage sont calculés avec un coefficient de frottement de μ = 0,14 et développent 90% de la limite d'élasticité finale.

⚠ **AVERTISSEMENT** Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A50: 30 du catalogue. Visitez **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques. E-mail : **engineering.eu@alliedmachine.com**

ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)
Vis de fixation conditionnées par 4.

Conditions de coupe préconisées | Métrique (mm)

ISO	Matière	Dureté (BHN)	Vitesse (m/min)	Type de pilote	Avance (mm/tr) par diamètre						
			Plaquette		7.94 IC	9.52 IC	12.70 IC	14.29 IC	9.52 IC	12.70 IC	14.29 IC
			Séries		33	38 - 44	44 - 51	51 - 63	70	76 - 83	89 - 95
					33.00 mm - 37.99 mm	38.00 mm - 47.88 mm	47.89 mm - 56.13 mm	56.14 mm - 69.99 mm	70.00 mm - 75.99 mm	76.00 mm - 88.99 mm	89.00 mm - 101.60 mm
P	**Aciers à usinabilité améliorée** 1118, 1215, 12L14, etc.	100 - 250	137 - 229	T-A/GEN3SYS	0.15 - 0.28	0.18 - 0.30	0.23 - 0.30	0.23 - 0.30	0.15 - 0.25	0.18 - 0.28	0.18 - 0.30
P	**Acier Bas Carbone** 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	85 - 275	137 - 229	T-A/GEN3SYS	0.15 - 0.28	0.18 - 0.30	0.23 - 0.30	0.23 - 0.30	0.15 - 0.25	0.18 - 0.28	0.18 - 0.30
P	**Acier Tenure Moy. Carbone** 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	125 - 325	137 - 229	T-A/GEN3SYS	0.15 - 0.28	0.18 - 0.30	0.23 - 0.30	0.23 - 0.30	0.15 - 0.25	0.18 - 0.28	0.18 - 0.30
P	**Acier Allié** 4140, 5140, 8640, etc.	125 - 375	122 - 213	T-A/GEN3SYS	0.13 - 0.18	0.13 - 0.23	0.18 - 0.25	0.18 - 0.28	0.13 - 0.23	0.15 - 0.25	0.15 - 0.25
P	**Acier Haute Resistance** 4340, 4330V, 300M, etc.	225 - 400	91 - 152	T-A/GEN3SYS	0.13 - 0.15	0.13 - 0.18	0.13 - 0.20	0.15 - 0.23	0.13 - 0.18	0.13 - 0.20	0.15 - 0.20
P	**Construction Métallique** A36, A285, A516, etc.	100 - 350	137 - 229	T-A/GEN3SYS	0.15 - 0.20	0.18 - 0.23	0.20 - 0.25	0.23 - 0.28	0.13 - 0.23	0.15 - 0.25	0.15 - 0.25
P	**Acier d'outillage** H-13, H-21, A-4, 0-2, S-3, etc.	150 - 250	91 - 152	T-A/GEN3SYS	0.13 - 0.15	0.13 - 0.18	0.18 - 0.23	0.20 - 0.25	0.13 - 0.18	0.15 - 0.23	0.18 - 0.25
S	**Aciers Réfractaires** Hastelloy B, Inconel 600, etc.	140 - 310	61 - 122	T-A	0.10 - 0.13	0.10 - 0.18	0.15 - 0.23	0.18 - 0.23	0.10 - 0.15	0.13 - 0.18	0.13 - 0.18
S	**Alliages de Titane**	140 - 310	91 - 152	T-A	0.13 - 0.18	0.15 - 0.20	0.18 - 0.23	0.20 - 0.25	0.10 - 0.15	0.13 - 0.18	0.13 - 0.18
S	**Alliages pour l'Aérospatial** S82	185 - 350	122 - 183	T-A/GEN3SYS	0.10 - 0.15	0.13 - 0.18	0.15 - 0.20	0.15 - 0.20	0.10 - 0.15	0.13 - 0.18	0.13 - 0.18
M	**Aciers Inoxydables Série 400** 416, 420, etc.	185 - 350	91 - 152	T-A/GEN3SYS	0.15 - 0.20	0.18 - 0.23	0.20 - 0.25	0.23 - 0.28	0.13 - 0.18	0.18 - 0.23	0.18 - 0.25
M	**Aciers Inoxydables Série 300** 304, 316, 17-4PH, etc.	135 - 275	91 - 152	T-A/GEN3SYS	0.13 - 0.18	0.15 - 0.20	0.18 - 0.23	0.20 - 0.25	0.10 - 0.20	0.15 - 0.25	0.15 - 0.25
M	**Super Duplex Acier inoxydable**	135 - 275	76 - 137	T-A/GEN3SYS	0.10 - 0.15	0.13 - 0.18	0.18 - 0.23	0.18 - 0.23	0.10 - 0.18	0.15 - 0.23	0.18 - 0.25
H	**Plaque d'usure** Hardox, AR400, T-1, etc.	400 - 600	91 - 152	T-A	0.07 - 0.13	0.10 - 0.15	0.15 - 0.20	0.18 - 0.23	0.08 - 0.13	0.10 - 0.15	0.10 - 0.15
H	**Aciers traitées Thermiquement**	300 - 500	91 - 152	T-A	0.10 - 0.13	0.13 - 0.15	0.15 - 0.20	0.15 - 0.20	0.08 - 0.13	0.10 - 0.20	0.10 - 0.20
K	**Fonte SG.Nodulaire/Grise/Blanche**	120 - 320	152 - 244	T-A/GEN3SYS	0.13 - 0.23	0.15 - 0.25	0.20 - 0.30	0.25 - 0.30	0.20 - 0.25	0.23 - 0.28	0.25 - 0.30
N	**Aluminium Moulé**	30 - 180	183 - 244	T-A/GEN3SYS	0.23 - 0.30	0.25 - 0.36	0.30 - 0.40	0.30 - 0.40	0.15 - 0.23	0.20 - 0.28	0.20 - 0.30
N	**Aluminium Forgé**	30 - 180	183 - 244	T-A/GEN3SYS	0.18 - 0.28	0.20 - 0.30	0.25 - 0.36	0.25 - 0.36	0.15 - 0.23	0.20 - 0.28	0.20 - 0.30
N	**Bronze-Alu**	100 - 250	123 - 213	T-A/GEN3SYS	0.13 - 0.18	0.13 - 0.20	0.18 - 0.25	0.23 - 0.28	0.15 - 0.23	0.18 - 0.25	0.20 - 0.30
N	**Laiton**	30 - 100	244	T-A/GEN3SYS	0.15 - 0.20	0.18 - 0.23	0.20 - 0.25	0.23 - 0.30	0.15 - 0.20	0.18 - 0.23	0.20 - 0.25
N	**Cuivre**	60	213	T-A/GEN3SYS	0.05 - 0.13	0.08 - 0.15	0.15 - 0.20	0.20 - 0.25	0.08 - 0.15	0.15 - 0.20	0.15 - 0.20

Préconisations d'arrosage

Séries	Pression (BAR)	Débit (LPM)
33	24	38
38	21	38
44	19	45
51	17	68
57	16	76
63	14	83
70	10	95
76	7	106
83	7	114
89	7	125
95	7	125

Calculations

Valeur	Formule
m/min	tr/min • 0.003 • Diamètre
tr/min	(m/min • 318.47) / Diamètre
mm/min	tr/min • mm/tr

IMPORTANT : Les vitesses et les avances mentionnées ci-dessus constituent la consigne initiale générale pour toutes les applications. Consultez les tableaux relatifs aux liquides de refroidissement pour les vitesses et les avances préconisées. Une aide technique en usine est oferte par notre service technique spécialisé dans les applications.
E-mail : **engineering.eu@alliedmachine.com**

IMPORTANT : Les préconisations de pression et de débit d'arrosage citées ci-dessus sont une bonne approximation afin d'obtenir la meilleure durée de vie et évacuation de copeaux possible, en utilisant les conditions de coupe préconisées par AMEC®. Si des capacités d'arrosage plus faibles existent dans une application, le système de perçage APX fonctionnera toujours mais à un taux de pénétration réduit. Contactez notre équipe d'ingénieurs d'applications pour une recommandation plus spécifique à vos besoins en matière de refroidissement et/ou des vitesses et d'avances.

⚠ **AVERTISSEMENT** **La mauvaise utilisation de l'outil risque d'entraîner des lésions corporelles graves. Pour les éviter** : ne faites pas tourner les porte-outils APX 8xD ou supérieurs, à plus de 50 tr/mn sauf si celui-ci reste engagé dans la pièce ou le dispositif de serrage. Voir page A50 : 30 pour les consignes de perçage des trous profonds dans cette section de notre catalogue. Visitez **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour les toutes dernières informations et procédures. Une aide technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.

Conditions de coupe préconisées | Impérial (pouce)

ISO	Matière	Dureté (BHN)	Vitesse (SFM)	Type de pilote	Avance (IPR) par diamètre						
			Plaquette		5/16" IC	3/8" IC	1/2" IC	9/16" IC	3/8" IC	1/2" IC	9/16" IC
			Séries		33	38 - 44	44 - 51	51 - 63	70	76 - 83	89 - 95
					1.299" - 1.495"	1.496" - 1.885"	1.886" - 2.210"	2.211" - 2.755"	2.756" - 2.992"	2.992" - 3.503"	3.504" - 4.000"
P	**Aciers à usinabilité améliorée** 1118, 1215, 12L14, etc.	100 - 250	450 - 750	T-A/GEN3SYS	0.006 - 0.011	0.007 - 0.012	0.009 - 0.012	0.009 - 0.012	0.006 - 0.010	0.007 - 0.011	0.007 - 0.012
	Acier Bas Carbone 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	85 - 275	450 - 750	T-A/GEN3SYS	0.006 - 0.011	0.007 - 0.012	0.009 - 0.012	0.009 - 0.012	0.006 - 0.010	0.007 - 0.011	0.007 - 0.012
	Acier Tenure Moy. Carbone 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	125 - 325	450 - 750	T-A/GEN3SYS	0.006 - 0.011	0.007 - 0.012	0.009 - 0.012	0.009 - 0.012	0.006 - 0.010	0.007 - 0.011	0.007 - 0.012
	Acier Allié 4140, 5140, 8640, etc.	125 - 375	400 - 700	T-A/GEN3SYS	0.005 - 0.007	0.005 - 0.009	0.007 - 0.010	0.007 - 0.011	0.005 - 0.009	0.006 - 0.010	0.006 - 0.010
	Acier Haute Resistance 4340, 4330V, 300M, etc.	225 - 400	300 - 500	T-A/GEN3SYS	0.005 - 0.006	0.005 - 0.007	0.005 - 0.008	0.006 - 0.009	0.005 - 0.007	0.005 - 0.008	0.006 - 0.008
	Construction Métallique A36, A285, A516, etc.	100 - 350	450 - 750	T-A/GEN3SYS	0.006 - 0.008	0.007 - 0.009	0.008 - 0.010	0.009 - 0.011	0.005 - 0.009	0.006 - 0.010	0.007 - 0.010
	Acier d'outillage H-13, H-21, A-4, 0-2, S-3, etc.	150 - 250	300 - 500	T-A/GEN3SYS	0.005 - 0.006	0.005 - 0.007	0.007 - 0.009	0.008 - 0.010	0.005 - 0.007	0.006 - 0.009	0.007 - 0.010
S	**Aciers Réfractaires** Hastelloy B, Inconel 600, etc.	140 - 310	200 - 400	T-A	0.004 - 0.005	0.004 - 0.007	0.006 - 0.009	0.007 - 0.009	0.004 - 0.006	0.005 - 0.007	0.005 - 0.007
	Alliages de Titane	140 - 310	300 - 500	T-A	0.005 - 0.007	0.006 - 0.008	0.007 - 0.009	0.008 - 0.010	0.004 - 0.006	0.005 - 0.007	0.005 - 0.007
	Alliages pour l'Aérospatial S82	185 - 350	400 - 600	T-A/GEN3SYS	0.004 - 0.006	0.005 - 0.007	0.006 - 0.008	0.006 - 0.008	0.004 - 0.006	0.005 - 0.007	0.005 - 0.007
M	**Aciers Inoxydables Série 400** 416, 420, etc.	185 - 350	300 - 500	T-A/GEN3SYS	0.006 - 0.008	0.007 - 0.009	0.008 - 0.010	0.009 - 0.011	0.005 - 0.007	0.007 - 0.009	0.007 - 0.010
	Aciers Inoxydables Série 300 304, 316, 17-4PH, etc.	135 - 275	300 - 500	T-A/GEN3SYS	0.005 - 0.007	0.006 - 0.008	0.007 - 0.009	0.008 - 0.010	0.004 - 0.008	0.006 - 0.010	0.006 - 0.010
	Super Duplex Acier inoxydable	135 - 275	250 - 450	T-A/GEN3SYS	0.004 - 0.006	0.005 - 0.007	0.007 - 0.009	0.007 - 0.009	0.004 - 0.007	0.006 - 0.009	0.007 - 0.010
H	**Plaque d'usure** Hardox, AR400, T-1, etc.	400 - 600	300 - 500	T-A	0.003 - 0.005	0.004 - 0.006	0.006 - 0.008	0.007 - 0.009	0.003 -0.005	0.004 - 0.006	0.004 - 0.006
	Aciers traitées Thermiquement	300 - 500	300 - 500	T-A	0.004 - 0.005	0.005 - 0.006	0.006 - 0.008	0.006 - 0.008	0.003 - 0.005	0.004 - 0.006	0.004 - 0.006
K	**Fonte SG.Nodulaire/Grise/Blanche**	120 - 320	500 - 800	T-A/GEN3SYS	0.005 - 0.009	0.006 - 0.010	0.008 - 0.012	0.010 - 0.012	0.008 - 0.010	0.009 - 0.011	0.010 - 0.012
N	**Aluminium Moulé**	30 - 180	600 - 800	T-A/GEN3SYS	0.009 - 0.012	0.010 - 0.014	0.012 - 0.016	0.012 - 0.016	0.006 - 0.009	0.008 - 0.011	0.008 - 0.012
	Aluminium Forgé	30 - 180	600 - 800	T-A/GEN3SYS	0.007 - 0.011	0.008 - 0.012	0.010 - 0.014	0.010 - 0.014	0.006 - 0.009	0.008 - 0.011	0.008 - 0.012
	Bronze-Alu	100 - 250	400 - 700	T-A/GEN3SYS	0.005 - 0.007	0.005 - 0.008	0.007 - 0.010	0.009 - 0.011	0.006 - 0.009	0.007 - 0.010	0.008 - 0.012
	Laiton	30 - 100	800	T-A/GEN3SYS	0.006 - 0.008	0.007 - 0.009	0.008 - 0.010	0.009 - 0.012	0.006 - 0.008	0.007 - 0.009	0.008 - 0.012
	Cuivre	60	700	T-A/GEN3SYS	0.002 - 0.005	0.003 - 0.006	0.006 - 0.008	0.008 - 0.010	0.006 - 0.008	0.006 - 0.008	0.006 - 0.008

Préconisations d'arrosage

Séries	Pression (PSI)	Débit (GPM)
33	350	10
38	300	10
44	275	12
51	250	18
57	225	20
63	200	22
70	150	25
76	100	28
83	100	30
89	100	33
95	100	33

Calculations

Valeur	Formule
SFM	RPM • 0.262 • Diamètre
RPM	(SFM • 3.82) / Diamètre
IPM	RPM • IPR

IMPORTANT : Les vitesses et les avances mentionnées ci-dessus constituent la consigne initiale générale pour toutes les applications. Consultez les tableaux relatifs aux liquides de refroidissement pour les vitesses et les avances préconisées. Une aide technique en usine est oferte par notre service technique spécialisé dans les applications.
E-mail : **engineering.eu@alliedmachine.com**

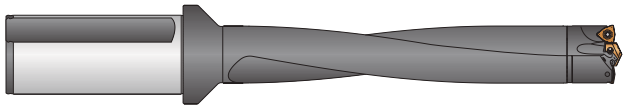
IMPORTANT : Les préconisations de pression et de débit d'arrosage citées ci-dessus sont une bonne approximation afin d'obtenir la meilleure durée de vie et évacuation de copeaux possible, en utilisant les conditions de coupe préconisées par AMEC®. Si des capacités d'arrosage plus faibles existent dans une application, le système de perçage APX fonctionnera toujours mais à un taux de pénétration réduit. Contactez notre équipe d'ingénieurs d'applications pour une recommandation plus spécifique à vos besoins en matière de refroidissement et/ou des vitesses et d'avances.

⚠ **AVERTISSEMENT** **La mauvaise utilisation de l'outil risque d'entraîner des lésions corporelles graves. Pour les éviter** : ne faites pas tourner les porte-outils APX 8xD ou supérieurs, à plus de 50 tr/mn sauf si celui-ci reste engagé dans la pièce ou le dispositif de serrage. Voir page A50 : 30 pour les consignes de perçage des trous profonds dans cette section de notre catalogue. Visitez **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour les toutes dernières informations et procédures. Une aide technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.

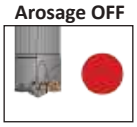
Consignes de perçage des trous profonds

1. Approche
50 tr/min max
300 mm/min (12 IPM)

Avancer le foret long à 1,5mm (1/16") de la pièce à une rotation **maximale de 50 tr/min** et une avance de 300 mm/min (12 IPM)

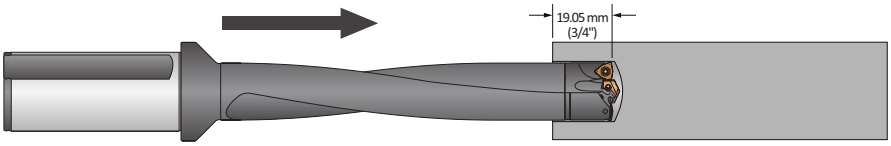






2. Entrée
75% de la vitesse initiale recommandée
et avance de 50%

Percer 20mm (3/4") à 75% de la vitesse recommandée et 50% de l'avance recommandée pour établir le trou

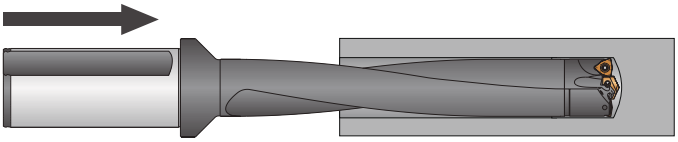


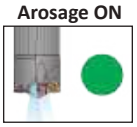


3. Perçage des trous profonds - Borgne
100 % tr/min
100% mm/tr (IPR)

Percer jusqu'au fond à la vitesse et avance recommandées pour les forets plus longs (conformément aux tableaux de vitesses et d'avances Allied)
***Aucun cycle de brise copeaux recommandé.**

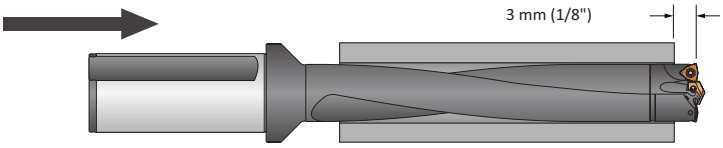


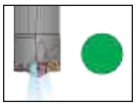




4. Perçage des trous profonds - Débouchant
50% tr/min
100% mm/tr (IPR)

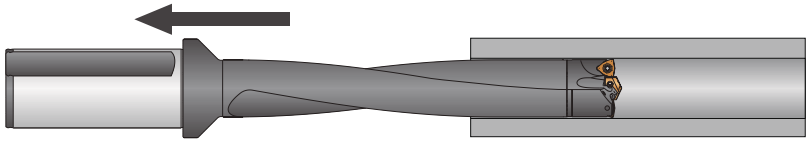
***Pour les trous débouchants uniquement :**
Réduire la vitesse de 50% avant la sortie
Ne pas sortir plus de 3mm (1/8") au-delà du diamètre du foret

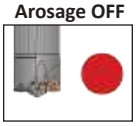




5. Retrait du foret
50 tr/min max

Réduire la vitesse à **50 tr/min maximum** avant de sortir du trou





⚠ AVERTISSEMENT **La mauvaise utilisation de l'outil risque d'entraîner des lésions corporelles graves. Pour les éviter: NE JAMAIS** faire tourner ces outils à plus de 50 tours/min sans les avoir préalablement engagés dans la pièce ou le dispositif de serrage. Le non respect de cette consigne risque d'entraîner la casse de l'outil et/ou des lésions corporelles. Visitez **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour les toutes dernières informations et procédures. Une aide technique vous est également proposée pour toutes vos applications spécifiques. E-mail engineering.eu@alliedmachine.com

Notes

SECTION

A55

4TEX® Drill

4TEX® Drill

Système de perçage à plaquettes carbures

- **Plage de diamètr**e : 12.00 mm - 47.00 mm (0.472" - 1.850")



Ne laissez pas votre machine vous ralentir

Le foret 4TEX à plaquettes carbure exhibe un meilleur taux de pénétration sur les machines légères en raison de sa forme unique et performante. La forme hélicoïdale de canaux d'arrosage et une plus grande rigidité du corps aboutisse à un perçage plus précis et une finition améliorée.

Grâce à leur forme quadrilatérale, nos plaquettes 4TEX vous font bénéficier de 2 arêtes pour le logement central et 2 arêtes pour le logement périphérique pour un meilleur coût par trou. Toutes les géométries sont disponibles dans toutes les catégories de matériaux ISO. Extrêmement robustes, nos plaquettes 4TEX sont parfaitement adaptées à vos applications difficiles.

Améliore la qualité du trou et la finition de la surface.	Evacuation supérieure des copeaux.	Taux de pénétration augmenté.

Industries applicables

Aérospatiale | Agriculture | Automobile | Armes à feux | Usinage général | Pétrol & Gaz | Énergie renouvelable

Votre sécurité et la sécurité des autres est très importante. Ce catalogue contient des messages de sécurité importants. Toujours lire et suivre toutes les précautions de sécurité.

Ce triangle est un symbole de danger pour la sécurité. Il vous informe des risques potentiels pour la sécurité qui peuvent provoquer une défaillance de l'outil et des blessures graves.

Lorsque vous voyez ce symbole dans le catalogue, recherchez le message de sécurité correspondant qui peut être près de ce triangle ou mentionné dans le texte à proximité.

Il y a également des mots d'avertissement utilisés dans le catalogue. Les messages de sécurité suivent ces mots.

⚠ AVERTISSEMENT

AVERTISSEMENT (indiqué ci-dessus) signifie que le non-respect des précautions dans ce message pourrait entraîner une défaillance de l'outil et des blessures graves.

NOTIFICATION signifie que le fait de ne pas suivre les précautions prises dans ce message pourrait endommager l'outil ou la machine mais ne causerait pas de blessures.

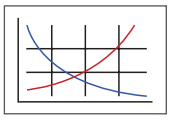
NOTE et IMPORTANT sont également utilisés. Il est important que vous lisez et suivez ceux-ci mais ne sont pas liés à la sécurité.

Visitez www.alliedmachine.com pour avoir les informations et les procédures les plus récentes.

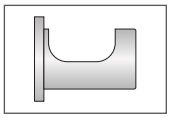
Références des icônes
Les icônes suivantes apparaîtront tout au long du catalogue pour vous aider à naviguer entre les produits.



Installation / Information de montage
Instructions détaillées et informations concernant la (les) pièce(s) correspondante(s)



Conditions de coupe préconisées
Vitesses et avances préconisées pour un perçage optimal et sûr



Bagues excentriques
Se rapporte à la douille excentrique correspondante au porte-outil



Option d'arrosage par l'outil
Indique que l'outil utilise l'arrosage par l'outil

Séries	Plage de diamètre	
	Métrique (mm)	Impérial (pouce)
03	12.00 - 13.49	0.472 - 0.531
04	13.50 - 15.49	0.532 - 0.610
05	15.50 - 18.49	0.611 - 0.728
06	18.50 - 21.99	0.728 - 0.866
07	22.00 - 26.49	0.867 - 1.043
09	26.50 - 31.99	1.044 - 1.259
11	32.00 - 38.99	1.260 - 1.535
14	39.00 - 47.00	1.536 - 1.850

Sommaire 4TEX

Information introduction

Présentation 2
Information sur les plaquettes . . . . . 3 - 4
Nomenclature 5

Séries

Série 03 . . . . . 6 - 7
Série 04 . . . . . 8 - 9
Série 05 . . . . . 10 - 11
Série 06 . . . . . 12 - 13
Série 07 . . . . . 14 - 15
Série 09 . . . . . 16 - 19
Série 11 . . . . . 20 - 23
Série 14 . . . . . 24 - 27

Bague d'excentration 28

Information technique

Ajustment du diamètre 29
Ajustement de l'axe . . . . . 30 - 31

Conditions de coupe préconisées

Métrique (mm) 32
Impérial (pouce) 33

Recommendations de géométrie des plaquettes 34

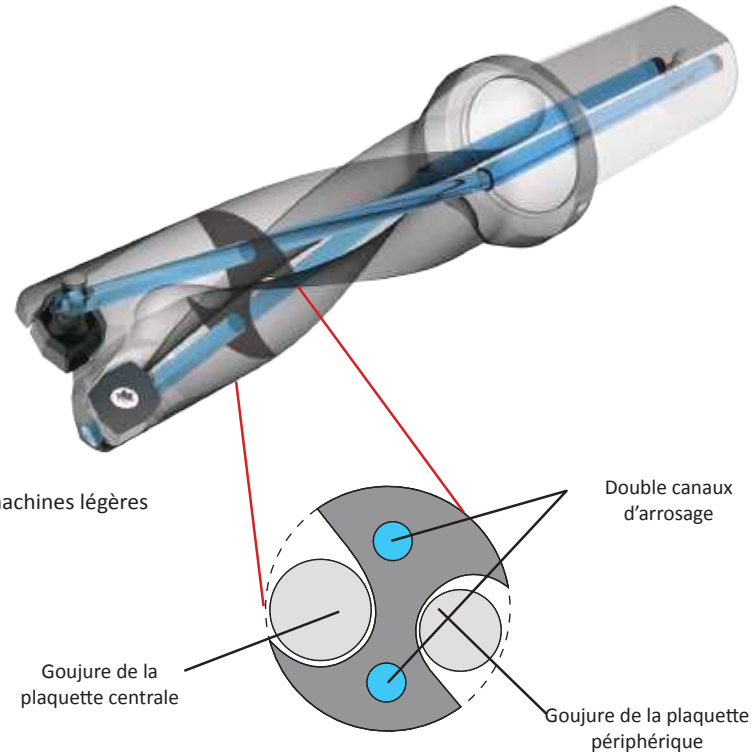
Problèmes et solutions 35

Consignes de sécurité 36

Présentation

Avantages des forets 4TEX®

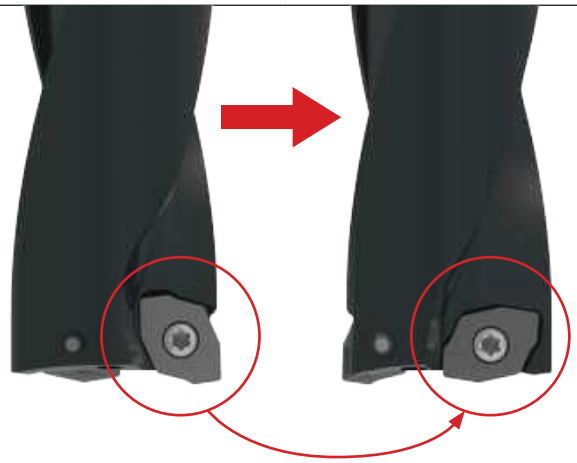
- ***Meilleure évacuation des copeaux***
  grâce aux deux trous d'arrosage hélicoïdaux
- ***Plus grande précision de perçage***
  grâce au noyau plus rigide
- ***Meilleure durée de vie de l'outil***
  grâce à la forme quadrilatérale de la plaquette
- ***Formation optimale des copeaux***
  avec des combinaisons de géométrie et de revêtement de plaquettes spécifiques à l'ISO
- ***Temps de cycle compétitifs***
  en raison d'une seule arête de coupe lors de l'utilisation de machines légères



CONÇU POUR AMÉLIORER LA TAILLE ET LA RECTITUDE DES TROUS

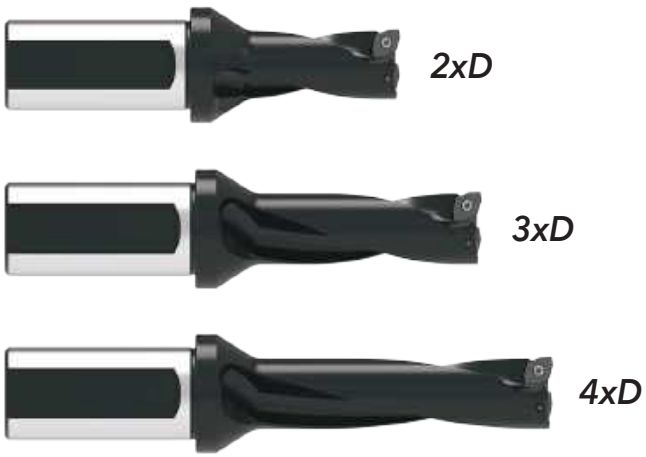
- Les 2 canaux d'arrosages hélicoïdaux permettent au noyau de rester intact, ce qui le rend plus épais et plus résistant pour améliorer la rectitude des trous, même sur des surfaces irrégulières.
- Les deux sorties d'arrosage augmentent le volume d'arrosage, ce qui améliore l'évacuation des copeaux et la précision du perçage.
- La goujure côté arête de coupe intérieur (où les copeaux s'accumulent le plus souvent) est 1,6 fois plus important que dans les forets à lame classiques, ce qui permet d'atténuer les défaillances catastrophiques et d'améliorer la taille des trous.

DURÉE DE VIE *PLUS LONGUE*



Bénéfices de la forme quadrilatérale
Quand l'arrête de coupe périphérique s'use, il vous suffit de tourner la plaquette et de la déplacer dans la position centrale.

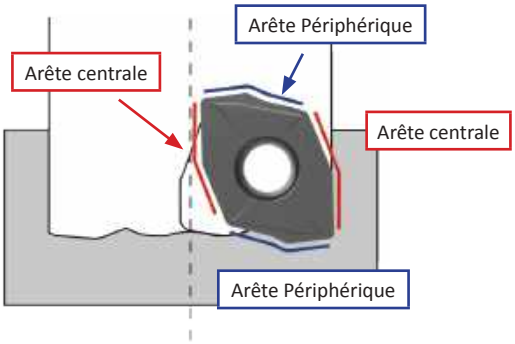
LONGUEURS DISPONIBLE



Information sur les plaquettes

4 ARÊTES DE COUPE

- Chaque plaquette est dotée de 2 arêtes de coupe internes et 2 arêtes de coupe externes.
- Solution économique qui augmente la durée de vie de l'outil grâce à la rotation possible des plaquettes.
- Disponibles en plusieurs combinaisons de géométries / revêtements ISO-spécifiques.



Plaquette périphérique



Formation des copeaux de l'arête périphérique:





Plaquette centrale



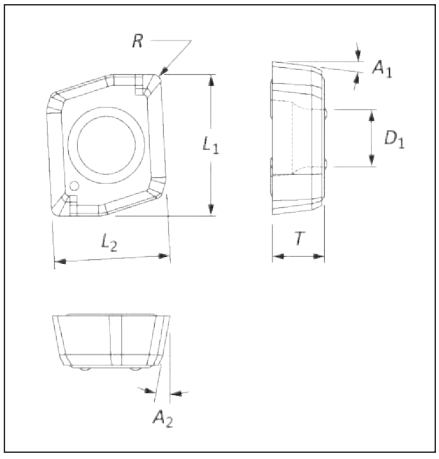
Formation des copeaux de l'arête centrale:

Matière ISO	Géometrie	Revêtement	Description
P	Standard	AM480	Géométrie universelle qui produit une excellente formation de copeaux dans la plupart des aciers, y compris les aciers de décolletage et les aciers à teneur moyenne et élevée en carbone. Un carbure P30 pour une plus grande résistance et revêtement AM480 spécial PVD multicouche résistant à l'usure pour une longue durée de vie de l'outil.
S M	Coupe vive	AM485	Une géométrie de coupe vive permet une excellente formation des copeaux dans les aciers inoxydables et les alliages à haute température. Un substrat résistant en carbure M25 avec revêtement AM485 spécial PVD multi-couches à haute résistance thermique.
H	Coupe moins positive	AM480	Géométrie de coupe moins positive pour une meilleure résistance des arêtes de coupe dans les aciers trempés et les alliages à haute résistance. Un substrat résistant carbure P30 pour une plus grande solidité et un revêtement AM480, un PVD multi-couches spécial pour une meilleure résistance à l'usure.
K	Standard	AM480	Grâce à leur géométrie standard, les plaquettes K conviennent aussi bien aux fontes grises et aux fontes ductiles. Carbure K10 fortement résistant pour une plus longue durée de vie de l'outil et un revêtement AM480, un PVD multi-couches spécial à haute résistance thermique pour une meilleure résistance à l'usure.
N	Coupe vive	TiCN	Une géométrie de coupe vive permet une excellente formation des copeaux dans les matériaux non ferreux. Un substrat résistant, le carbure M15 / K15, accompagné d'un revêtement en TiCN pour une meilleure pouvoir lubrifiant afin de résister à l'accumulation de matériau et augmentant la durée de vie de l'outil maintenant la formation de copeaux.

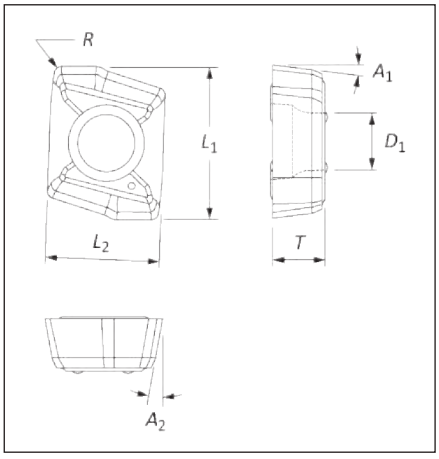
Information sur les plaquettes

Séries	Préfixe Plaquette	Dimension (mm) L_1	L_2	T	D_1	R	Angle A_1	A_2	Forme
03	**4T-030203C-x**	5.60	4.80	2.30	2.40	0.30	7°	10°	 Style 1
	4T-030203P-x	6.38	4.77	2.30	2.40	0.30	7°	10°	 Style 2
04	**4T-040203-x**	6.21	5.06	2.60	2.45	0.30	13°	10°	 Style 3
05	**4T-05T203-x**	7.26	5.48	2.76	2.55	0.30	13°	7°	
06	**4T-06T204-x**	8.59	6.44	2.89	2.79	0.40	13°	7°	
07	**4T-070305-x**	10.21	8.02	3.24	3.00	0.50	13°	7°	
09	**4T-09T306-x**	12.18	9.55	4.03	3.64	0.60	13°	7°	
11	**4T-11T306-x**	14.50	11.61	4.06	4.62	0.60	13°	7°	
14	**4T-140408-x**	17.99	14.40	4.88	5.76	0.80	13°	7°	

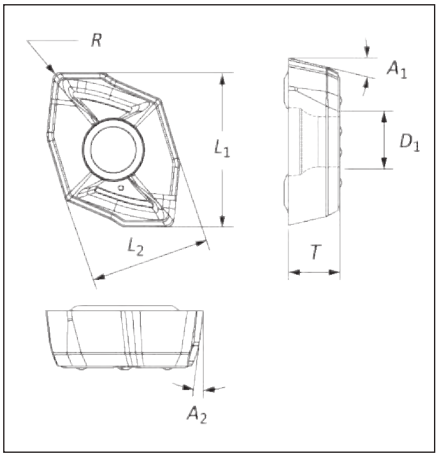
Style 1



Style 2



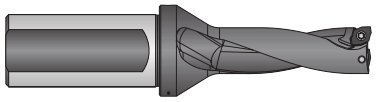
Style 3



Nomenclature

Porte-outil 4TEX

D4	03	1200	M	–	20	FM
1	2	3*	4		5	6



1. Ratio Longueur/Diamètre
D2 = 2xD
D3 = 3xD
D4 = 4xD

2. Séries	
03 = Série 03	**07** = Série 07
04 = Série 04	**09** = Série 09
05 = Série 05	**11** = Série 11
06 = Série 06	**14** = Série 14

3. Diamètre*
1200 = 12 mm
0750 = 0.075"

4. Type de diamètre
M = Métrique
I = Impérial

5. Diamètre de la queue	
Métrique	**Impérial**
20 = 20 mm	**075** = 0.75"
25 = 25 mm	**100** = 1.000"
32 = 32 mm	**125** = 1.250"
40 = 40 mm	**150** = 1.500"

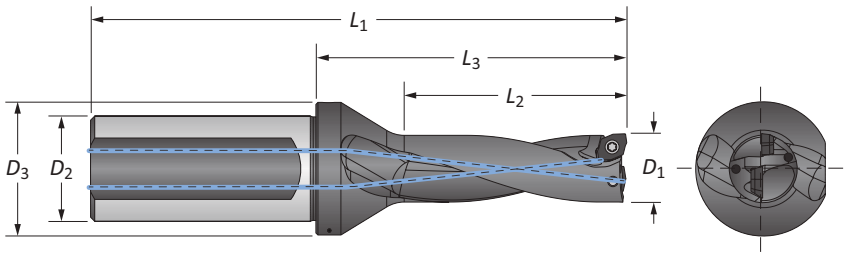
6. Type de queue
FM = Queue à collerette avec méplat métrique
F = Queue à collerette avec méplat impérial

***Commande de diamètres non stockés :**
Les diamètres non stockés sont disponibles sur demande. Veuillez consulter la liste des prix pour connaître les frais de traitement applicables.

Exemple de commande :
Métrique :
Série 03 (12.65 mm) = D2031265M-20FM
Impérial :
Série 03 (Ø .480") = D2030480I-075F

Légende

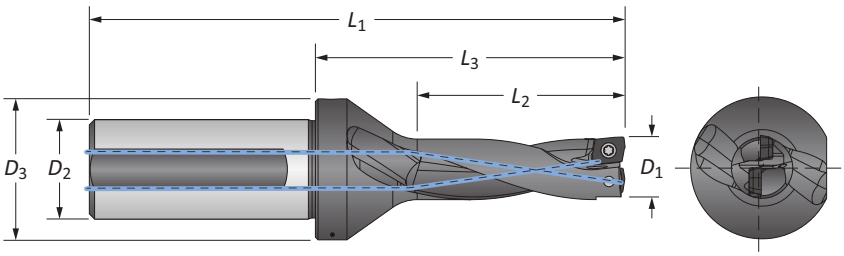
Symbole	Attribut
D_1	Diamètre de perçage
D_2	Diamètre de la queue
D_3	Diamètre de la collerette
L_1	Longueur totale assemblée
L_2	Profondeur de perçage
L_3	Longueur de référence



Porte-outil 4TEX | Queue métrique

Série 03 | Plage de diamètre : 12.00 mm - 13.49 mm (0.472" - 0.531")





Queue métrique

	Longueur	D_1 mm	D_1 pouce	Corps L_2	Corps L_3	Corps L_1	Queue D_2	Queue D_3	Décalage Max	Référence
ⓜ	2xD	12.00	0.472	24.00	45.40	88.40	20.00	27.00	0.50	**D2031200M-20FM**
		12.50	0.492	25.00	46.40	89.40	20.00	27.00	0.40	**D2031250M-20FM**
		12.70	0.500	25.40	46.40	89.40	20.00	27.00	0.35	**D2030500I-20FM**
		13.00	0.512	26.00	47.40	90.40	20.00	27.00	0.30	**D2031300M-20FM**
	3xD	12.00	0.472	36.00	57.40	100.40	20.00	27.00	0.50	**D3031200M-20FM**
		12.50	0.492	37.50	58.90	101.90	20.00	27.00	0.40	**D3031250M-20FM**
		12.70	0.500	38.10	58.90	101.90	20.00	27.00	0.35	**D3030500I-20FM**
		13.00	0.512	39.00	60.40	103.40	20.00	27.00	0.30	**D3031300M-20FM**
	4xD	12.00	0.472	48.00	69.40	112.40	20.00	27.00	0.50	**D4031200M-20FM**
		12.50	0.492	50.00	71.40	114.40	20.00	27.00	0.40	**D4031250M-20FM**
		12.70	0.500	50.80	71.40	114.40	20.00	27.00	0.35	**D4030500I-20FM**
		13.00	0.512	52.00	73.40	116.40	20.00	27.00	0.30	**D4031300M-20FM**

Plaquettes

Matière ISO	Style	Référence	Vis plaquette	Tournevis Torx®	Couple de serrage admissible
P	Central	**4T-030203C-P**	7241-T6-1	8T-6	0.5 N-m (4.4 in-lbs)
	Périphérique	**4T-030203P-P**			
S M	Central	**4T-030203C-M**			
	Périphérique	**4T-030203P-M**			
H	Central	**4T-030203C-H**			
	Périphérique	**4T-030203P-H**			
K	Central	**4T-030203C-K**			
	Périphérique	**4T-030203P-K**			
N	Central	**4T-030203C-N**			
	Périphérique	**4T-030203P-N**			

Tolérances attendues des trous

Longueur	mm	pouce
2xD	-0.10 / +0.20	-0.004 / +0.008
3xD	-0.10 / +0.20	-0.004 / +0.008
4xD	-0.10 / +0.25	-0.004 / +0.010

A55: 32 - 33 | A55: 29 - 31 | A55: 28

Légende A55: 1

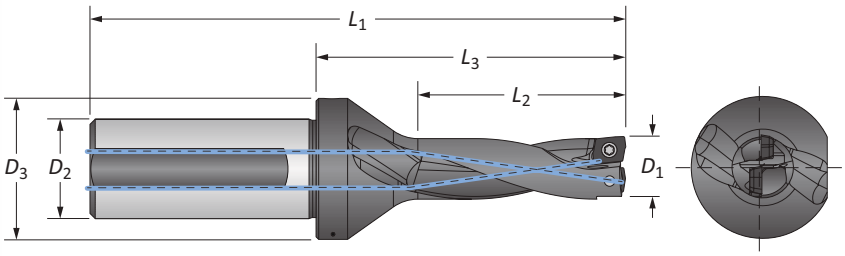
ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)
Plaquettes conditionnées par 10
Vis de plaquettes conditionnées par 10

www.alliedmachine.com | +44 (0) 1384 400 900 | enquiries.eu@alliedmachine.com

Porte-outil 4TEX | Queue impérial

Série 03 | Plage de diamètre : 12.00 mm - 13.49 mm (0.472" - 0.531")





Queue impérial

	Longueur	D_1 mm	D_1 pouce	Corps L_2	Corps L_3	Corps L_1	Queue D_2	Queue D_3	Décalage Max	Référence
	2xD	12.00	0.472	0.945	1.787	3.480	0.750	1.063	0.020	**D2031200M-075F**
		12.50	0.492	0.984	1.827	3.520	0.750	1.063	0.016	**D2031250M-075F**
		12.70	0.500	1.000	1.827	3.520	0.750	1.063	0.014	**D2030500I-075F**
		13.00	0.512	1.024	1.866	3.559	0.750	1.063	0.012	**D2031300M-075F**
ⓘ	3xD	12.00	0.472	1.417	2.260	3.953	0.750	1.063	0.020	**D3031200M-075F**
		12.50	0.492	1.476	2.319	4.012	0.750	1.063	0.016	**D3031250M-075F**
		12.70	0.500	1.500	2.319	4.012	0.750	1.063	0.014	**D3030500I-075F**
		13.00	0.512	1.535	2.378	4.071	0.750	1.063	0.012	**D3031300M-075F**
	4xD	12.00	0.472	1.890	2.732	4.425	0.750	1.063	0.020	**D4031200M-075F**
		12.50	0.492	1.969	2.811	4.504	0.750	1.063	0.016	**D4031250M-075F**
		12.70	0.500	2.000	2.811	4.504	0.750	1.063	0.014	**D4030500I-075F**
		13.00	0.512	2.047	2.890	4.583	0.750	1.063	0.012	**D4031300M-075F**

Plaquettes

Matière ISO	Style	Référence	Vis plaquette	Tournevis Torx®	Couple de serrage admissible
P	Central	**4T-030203C-P**	7241-T6-1	8T-6	0.5 N-m (4.4 in-lbs)
	Périphérique	**4T-030203P-P**			
S M	Central	**4T-030203C-M**			
	Périphérique	**4T-030203P-M**			
H	Central	**4T-030203C-H**			
	Périphérique	**4T-030203P-H**			
K	Central	**4T-030203C-K**			
	Périphérique	**4T-030203P-K**			
N	Central	**4T-030203C-N**			
	Périphérique	**4T-030203P-N**			

Tolérances attendues des trous

Longueur	mm	pouce
2xD	-0.10 / +0.20	-0.004 / +0.008
3xD	-0.10 / +0.20	-0.004 / +0.008
4xD	-0.10 / +0.25	-0.004 / +0.010

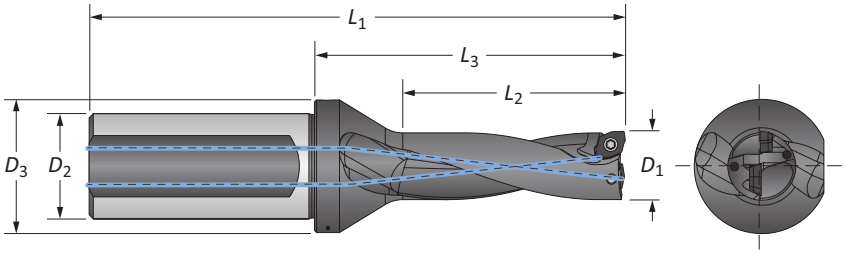
A55: 32 - 33
A55: 29 - 31
A55: 28
Légende A55: 1

ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)
Plaquettes conditionnées par 10
Vis de plaquettes conditionnées par 10

Porte-outil 4TEX | Queue métrique

Série 04 | Plage de diamètre : 13.50 mm - 15.49 mm (0.532" - 0.610")





Queue métrique

	Longueur	D_1 mm	D_1 pouce	Corps L_2	Corps L_3	Corps L_1	Queue D_2	Queue D_3	Décalage Max	Référence
ⓜ	2xD	13.50	0.531	27.00	48.40	91.40	20.00	27.00	0.50	**D2041350M-20FM**
		14.00	0.551	28.00	49.40	92.40	20.00	27.00	0.40	**D2041400M-20FM**
		14.29	0.563	28.55	49.40	92.40	20.00	27.00	0.30	**D2040562I-20FM**
		14.50	0.571	29.00	50.40	93.40	20.00	27.00	0.30	**D2041450M-20FM**
		15.00	0.591	30.00	51.40	94.40	20.00	27.00	0.20	**D2041500M-20FM**
	3xD	13.50	0.531	40.50	61.90	104.90	20.00	27.00	0.50	**D3041350M-20FM**
		14.00	0.551	42.00	63.40	106.40	20.00	27.00	0.40	**D3041400M-20FM**
		14.29	0.563	42.82	63.40	106.40	20.00	27.00	0.30	**D3040562I-20FM**
		14.50	0.571	43.50	64.90	107.90	20.00	27.00	0.30	**D3041450M-20FM**
		15.00	0.591	45.00	66.40	109.40	20.00	27.00	0.20	**D3041500M-20FM**
	4xD	13.50	0.531	54.00	75.40	118.40	20.00	27.00	0.50	**D4041350M-20FM**
		14.00	0.551	56.00	77.40	120.40	20.00	27.00	0.40	**D4041400M-20FM**
		14.29	0.563	57.10	77.40	120.40	20.00	27.00	0.30	**D4040562I-20FM**
		14.50	0.571	58.00	79.40	122.40	20.00	27.00	0.30	**D4041450M-20FM**
		15.00	0.591	60.00	81.40	124.40	20.00	27.00	0.20	**D4041500M-20FM**

Plaquettes

Matière ISO	Référence	Vis plaquette	Tournevis Torx®	Couple de serrage admissible
P	**4T-040203-P**	7241-T6-1	8T-6	0.5 N-m (4.4 in-lbs)
S M	**4T-040203-M**			
H	**4T-040203-H**			
K	**4T-040203-K**			
N	**4T-040203-N**			

Tolérances attendues des trous

Longueur	mm	pouce
2xD	-0.10 / +0.20	-0.004 / +0.008
3xD	-0.10 / +0.20	-0.004 / +0.008
4xD	-0.10 / +0.25	-0.004 / +0.010

A55: 32 - 33 | A55: 29 - 31 | A55: 28

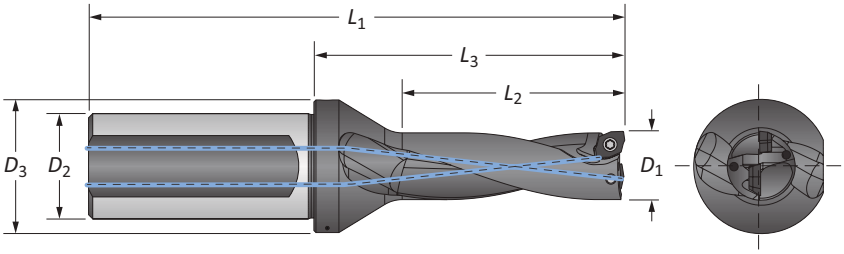
Légende A55: 1

ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)
Plaquettes conditionnées par 10
Vis de plaquettes conditionnées par 10

Porte-outil 4TEX | Queue impérial

Série 04 | Plage de diamètre : 13.50 mm - 15.49 mm (0.532" - 0.610")





Queue impérial

	Longueur	D_1 mm	D_1 pouce	Corps L_2	Corps L_3	Corps L_1	Queue D_2	Queue D_3	Décalage Max	Référence
	2xD	13.50	0.531	1.063	1.906	3.598	0.750	1.063	0.020	**D2041350M-075F**
		14.00	0.551	1.102	1.945	3.638	0.750	1.063	0.016	**D2041400M-075F**
		14.29	0.563	1.124	1.945	3.638	0.750	1.063	0.013	**D2040562I-075F**
		14.50	0.571	1.142	1.984	3.677	0.750	1.063	0.012	**D2041450M-075F**
		15.00	0.591	1.181	2.024	3.717	0.750	1.063	0.008	**D2041500M-075F**
	3xD	13.50	0.531	1.594	2.437	4.130	0.750	1.063	0.020	**D3041350M-075F**
		14.00	0.551	1.654	2.496	4.189	0.750	1.063	0.016	**D3041400M-075F**
ⓘ		14.29	0.563	1.686	2.496	4.189	0.750	1.063	0.013	**D3040562I-075F**
		14.50	0.571	1.713	2.555	4.248	0.750	1.063	0.012	**D3041450M-075F**
		15.00	0.591	1.772	2.614	4.307	0.750	1.063	0.008	**D3041500M-075F**
	4xD	13.50	0.531	2.126	2.969	4.661	0.750	1.063	0.020	**D4041350M-075F**
		14.00	0.551	2.205	3.047	4.740	0.750	1.063	0.016	**D4041400M-075F**
		14.29	0.563	2.248	3.047	4.740	0.750	1.063	0.013	**D4040562I-075F**
		14.50	0.571	2.283	3.126	4.819	0.750	1.063	0.012	**D4041450M-075F**
		15.00	0.591	2.362	3.205	4.898	0.750	1.063	0.008	**D4041500M-075F**

Plaquettes

Matière ISO	Référence	Vis plaquette	Tournevis Torx®	Couple de serrage admissible
P	**4T-040203-P**	7241-T6-1	8T-6	0.5 N-m (4.4 in-lbs)
S M	**4T-040203-M**			
H	**4T-040203-H**			
K	**4T-040203-K**			
N	**4T-040203-N**			

Tolérances attendues des trous

Longueur	mm	pouce
2xD	-0.10 / +0.20	-0.004 / +0.008
3xD	-0.10 / +0.20	-0.004 / +0.008
4xD	-0.10 / +0.25	-0.004 / +0.010

A55: 32 - 33 | A55: 29 - 31 | A55: 28

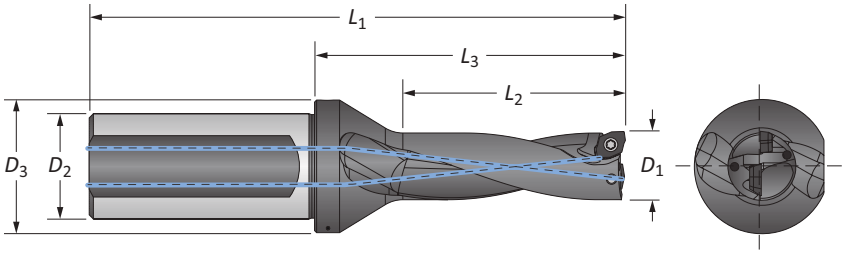
Légende A55: 1

ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)
Plaquettes conditionnées par 10
Vis de plaquettes conditionnées par 10

Porte-outil 4TEX | Queue métrique

Série 05 | Plage de diamètre :15.50 mm - 18.49 mm (0.611" - 0.728")





Queue métrique

	Longueur	D_1 mm	D_1 pouce	Corps L_2	Corps L_3	Corps L_1	Queue D_2	Queue D_3	Décalage Max	Référence
	2xD	15.50	0.610	31.00	54.50	108.50	25.00	32.00	0.80	**D2051550M-25FM**
		15.88	0.625	31.75	54.50	108.50	25.00	32.00	0.70	**D2050625I-25FM**
		16.00	0.630	32.00	55.50	109.50	25.00	32.00	0.70	**D2051600M-25FM**
		16.50	0.650	33.00	56.50	110.50	25.00	32.00	0.50	**D2051650M-25FM**
		16.66	0.656	33.32	56.49	110.50	25.00	32.00	0.40	**D2050656I-25FM**
		17.00	0.669	34.00	57.50	111.50	25.00	32.00	0.40	**D2051700M-25FM**
		17.46	0.687	34.90	57.50	111.50	25.00	32.00	0.30	**D2050687I-25FM**
		17.50	0.689	35.00	58.50	112.50	25.00	32.00	0.30	**D2051750M-25FM**
		18.00	0.709	36.00	59.50	113.50	25.00	32.00	0.20	**D2051800M-25FM**
		18.24	0.718	36.47	59.51	113.51	25.00	32.00	0.15	**D2050718I-25FM**
	3xD	15.50	0.610	46.50	70.00	124.00	25.00	32.00	0.80	**D3051550M-25FM**
		15.88	0.625	47.63	70.00	124.00	25.00	32.00	0.70	**D3050625I-25FM**
		16.00	0.630	48.00	71.50	125.50	25.00	32.00	0.70	**D3051600M-25FM**
		16.50	0.650	49.50	73.00	127.00	25.00	32.00	0.50	**D3051650M-25FM**
ⓜ		16.66	0.656	49.98	73.00	127.00	25.00	32.00	0.40	**D3050656I-25FM**
		17.00	0.669	51.00	74.50	128.50	25.00	32.00	0.40	**D3051700M-25FM**
		17.46	0.687	52.35	74.50	128.50	25.00	32.00	0.30	**D3050687I-25FM**
		17.50	0.689	52.50	76.00	130.00	25.00	32.00	0.30	**D3051750M-25FM**
		18.00	0.709	54.00	77.50	131.50	25.00	32.00	0.20	**D3051800M-25FM**
		18.24	0.718	54.71	77.50	131.50	58.00	32.00	0.15	**D3050718I-25FM**
	4xD	15.50	0.610	62.00	85.50	139.50	25.00	32.00	0.80	**D4051550M-25FM**
		15.88	0.625	63.50	85.50	139.50	25.00	32.00	0.70	**D4050625I-25FM**
		16.00	0.630	64.00	87.50	141.50	25.00	32.00	0.70	**D4051600M-25FM**
		16.50	0.650	66.00	89.50	143.50	25.00	32.00	0.50	**D4051650M-25FM**
		16.66	0.656	66.64	89.51	143.51	25.00	32.00	0.40	**D4050656I-25FM**
		17.00	0.669	68.00	91.50	145.50	25.00	32.00	0.40	**D4051700M-25FM**
		17.46	0.687	69.80	91.50	145.50	25.00	32.00	0.30	**D4050687I-25FM**
		17.50	0.689	70.00	93.50	147.50	25.00	32.00	0.30	**D4051750M-25FM**
		18.00	0.709	72.00	95.50	149.50	25.00	32.00	0.20	**D4051800M-25FM**
		18.24	0.718	72.95	95.50	149.50	25.00	32.00	0.15	**D4050718I-25FM**

Plaquettes

Matière ISO	Référence	Vis plaquette	Tournevis Torx®	Couple de serrage admissible
P	**4T-05T203-P**	7243-T6-1	8T-6	0.5 N-m (4.4 in-lbs)
S M	**4T-05T203-M**			
H	**4T-05T203-H**			
K	**4T-05T203-K**			
N	**4T-05T203-N**			

Tolérances attendues des trous

Longueur	mm	pouce
2xD	-0.10 / +0.20	-0.004 / +0.008
3xD	-0.10 / +0.20	-0.004 / +0.008
4xD	-0.10 / +0.25	-0.004 / +0.010

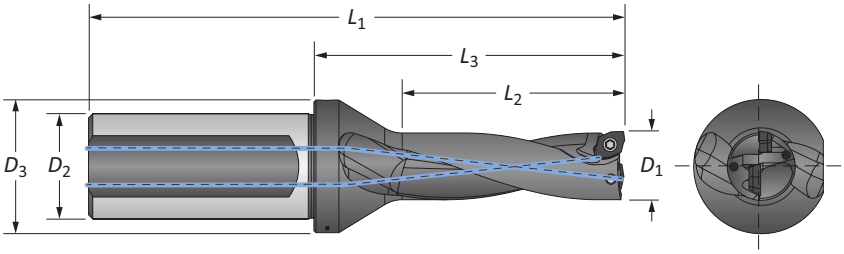
A55: 32 - 33
A55: 29 - 31
A55: 28
Légende A55: 1
A55: 10

ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)
Plaquettes conditionnées par 10
Vis de plaquettes conditionnées par 10

Porte-outil 4TEX | Queue impérial

Série 05 | Plage de diamètre :15.50 mm - 18.49 mm (0.611" - 0.728")





Queue impérial

	Longueur	D_1 mm	D_1 in	Corps L_2	Corps L_3	Corps L_1	Queue D_2	Queue D_3	Décalage Max	Référence
	2xD	15.50	0.610	1.220	2.146	4.272	1.000	1.260	0.031	**D2051550M-100F**
		15.88	0.625	1.250	2.146	4.272	1.000	1.260	0.029	**D2050625I-100F**
		16.00	0.630	1.260	2.185	4.311	1.000	1.260	0.028	**D2051600M-100F**
		16.50	0.650	1.299	2.224	4.350	1.000	1.260	0.020	**D2051650M-100F**
		16.66	0.656	1.312	2.224	4.350	1.000	1.260	0.016	**D2050656I-100F**
		17.00	0.669	1.339	2.264	4.390	1.000	1.260	0.016	**D2051700M-100F**
		17.46	0.687	1.374	2.264	4.390	1.000	1.260	0.012	**D2050687I-100F**
		17.50	0.689	1.378	2.303	4.429	1.000	1.260	0.012	**D2051750M-100F**
		18.00	0.709	1.417	2.343	4.469	1.000	1.260	0.008	**D2051800M-100F**
		18.24	0.718	1.436	2.343	4.469	1.000	1.260	0.006	**D2050718I-100F**
	3xD	15.50	0.610	1.831	2.756	4.882	1.000	1.260	0.031	**D3051550M-100F**
		15.88	0.625	1.875	2.756	4.882	1.000	1.260	0.029	**D3050625I-100F**
		16.00	0.630	1.890	2.815	4.941	1.000	1.260	0.028	**D3051600M-100F**
		16.50	0.650	1.949	2.874	5.000	1.000	1.260	0.020	**D3051650M-100F**
ⓘ		16.66	0.656	1.968	2.784	5.000	1.000	1.260	0.016	**D3050656I-100F**
		17.00	0.669	2.008	2.933	5.059	1.000	1.260	0.016	**D3051700M-100F**
		17.46	0.687	2.061	2.933	5.059	1.000	1.260	0.012	**D3050687I-100F**
		17.50	0.689	2.067	2.992	5.118	1.000	1.260	0.012	**D3051750M-100F**
		18.00	0.709	2.126	3.051	5.177	1.000	1.260	0.008	**D3051800M-100F**
		18.24	0.718	2.154	3.051	5.177	1.000	1.260	0.006	**D3050718I-100F**
	4xD	15.50	0.610	2.441	3.366	5.492	1.000	1.260	0.031	**D4051550M-100F**
		15.88	0.625	2.500	3.366	5.492	1.000	1.260	0.029	**D4050625I-100F**
		16.00	0.630	2.520	3.445	5.571	1.000	1.260	0.028	**D4051600M-100F**
		16.50	0.650	2.598	3.524	5.650	1.000	1.260	0.020	**D4051650M-100F**
		16.66	0.656	2.624	3.524	5.650	1.000	1.260	0.016	**D4050656I-100F**
		17.00	0.669	2.677	3.602	5.728	1.000	1.260	0.016	**D4051700M-100F**
		17.46	0.687	2.748	3.602	5.728	1.000	1.260	0.012	**D4050687I-100F**
		17.50	0.689	2.756	3.681	5.807	1.000	1.260	0.012	**D4051750M-100F**
		18.00	0.709	2.835	3.760	5.886	1.000	1.260	0.008	**D4051800M-100F**
		18.24	0.718	2.872	3.760	5.886	1.000	1.260	0.006	**D4050718I-100F**

Plaquettes

Matière ISO	Référence	Vis plaquette	Tournevis Torx®	Couple de serrage admissible
P	**4T-05T203-P**	7243-T6-1	8T-6	0.5 N-m (4.4 in-lbs)
S M	**4T-05T203-M**			
H	**4T-05T203-H**			
K	**4T-05T203-K**			
N	**4T-05T203-N**			

Tolérances attendues des trous

Longueur	mm	pouce
2xD	-0.10 / +0.20	-0.004 / +0.008
3xD	-0.10 / +0.20	-0.004 / +0.008
4xD	-0.10 / +0.25	-0.004 / +0.010

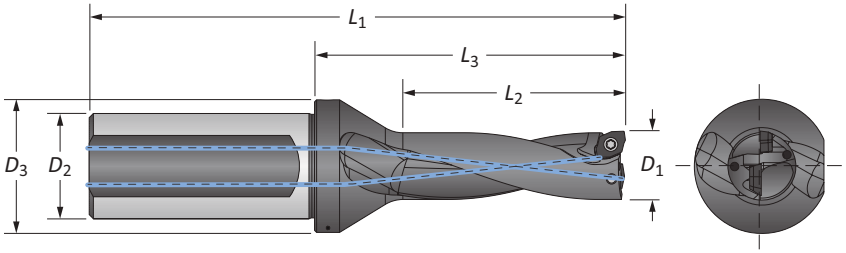
A55: 32 - 33
A55: 29 - 31
A55: 28
Légende A55: 1

ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)
Plaquettes conditionnées par 10
Vis de plaquettes conditionnées par 10

Porte-outil 4TEX | Queue métrique

Série 06 | Plage de diamètre : 18.50 mm - 21.99 mm (0.728" - 0.866")





Queue métrique

	Longueur	D_1 mm	D_1 pouce	Corps L_2	Corps L_3	Corps L_1	Queue D_2	Queue D_3	Décalage Max	Référence
	2xD	18.50	0.728	37.00	58.40	112.40	25.00	32.00	0.90	**D2061850M-25FM**
		19.00	0.748	38.00	59.40	113.40	25.00	32.00	0.80	**D2061900M-25FM**
		19.05	0.750	38.10	59.40	113.40	25.00	32.00	0.80	**D2060750I-25FM**
		19.43	0.765	38.86	59.41	113.41	25.00	32.00	0.70	**D2060765I-25FM**
		19.50	0.768	39.00	60.40	114.40	25.00	32.00	0.70	**D2061950M-25FM**
		20.00	0.787	40.00	61.40	115.40	25.00	32.00	0.50	**D2062000M-25FM**
		20.50	0.807	41.00	62.40	116.40	25.00	32.00	0.40	**D2062050M-25FM**
		20.64	0.813	41.25	62.40	116.40	25.00	32.00	0.40	**D2060812I-25FM**
		21.00	0.827	42.00	63.40	117.40	25.00	32.00	0.30	**D2062100M-25FM**
		21.50	0.846	43.00	64.40	118.40	25.00	32.00	0.20	**D2062150M-25FM**
ⓜ	3xD	18.50	0.728	55.00	76.90	130.90	25.00	32.00	0.90	**D3061850M-25FM**
		19.00	0.748	57.00	78.40	132.40	25.00	32.00	0.80	**D3061900M-25FM**
		19.05	0.750	57.15	78.40	132.40	25.00	32.00	0.80	**D3060750I-25FM**
		19.43	0.765	58.29	78.41	132.41	25.00	32.00	0.70	**D3060765I-25FM**
		19.50	0.768	58.50	79.90	133.90	25.00	32.00	0.70	**D3061950M-25FM**
		20.00	0.787	60.00	81.40	135.40	25.00	32.00	0.50	**D3062000M-25FM**
		20.50	0.807	61.50	82.90	136.90	25.00	32.00	0.40	**D3062050M-25FM**
		20.64	0.813	61.87	82.90	136.90	25.00	32.00	0.40	**D3060812I-25FM**
		21.00	0.827	63.00	84.40	138.40	25.00	32.00	0.30	**D3062100M-25FM**
		21.50	0.846	64.50	85.90	139.90	25.00	32.00	0.20	**D3062150M-25FM**
	4xD	18.50	0.728	74.00	95.40	149.40	25.00	32.00	0.90	**D4061850M-25FM**
		19.00	0.748	76.00	97.40	151.40	25.00	32.00	0.80	**D4061900M-25FM**
		19.05	0.750	76.20	97.40	151.40	25.00	32.00	0.80	**D4060750I-25FM**
		19.43	0.765	77.72	97.41	151.41	25.00	32.00	0.70	**D4060765I-25FM**
		19.50	0.768	78.00	99.40	153.40	25.00	32.00	0.70	**D4061950M-25FM**
		20.00	0.787	80.00	101.40	155.40	25.00	32.00	0.50	**D4062000M-25FM**
		20.50	0.807	82.00	103.40	157.40	25.00	32.00	0.40	**D4062050M-25FM**
		20.64	0.813	82.49	103.40	157.40	25.00	32.00	0.40	**D4060812I-25FM**
		21.00	0.827	84.00	105.40	159.40	25.00	32.00	0.30	**D4062100M-25FM**
		21.50	0.846	86.00	107.40	161.40	25.00	32.00	0.20	**D4062150M-25FM**

Plaquettes

Matière ISO	Référence	Vis plaquette	Tournevis Torx®	Couple de serrage admissible
P	**4T-06T204-P**	72251-T7-1	8T-7	0.8 N-m (7.1 in-lbs)
S M	**4T-06T204-M**			
H	**4T-06T204-H**			
K	**4T-06T204-K**			
N	**4T-06T204-N**			

Tolérances attendues des trous

Longueur	mm	pouce
2xD	-0.10 / +0.20	-0.004 / +0.008
3xD	-0.10 / +0.20	-0.004 / +0.008
4xD	-0.10 / +0.25	-0.004 / +0.010

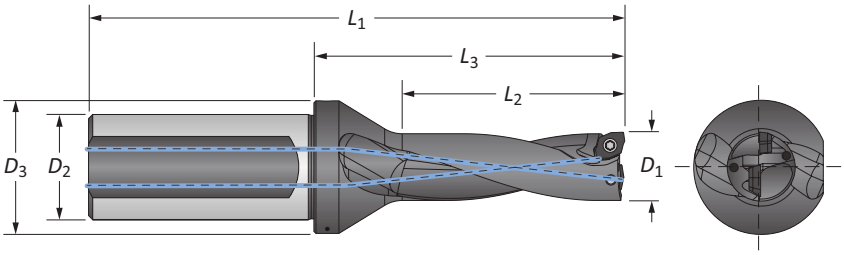
A55: 32 - 33
Légende A55: 1
A55: 29 - 31
A55: 28
A55: 12

ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)
Plaquettes conditionnées par 10
Vis de plaquettes conditionnées par 10

Porte-outil 4TEX | Queue impérial

Série 06 | Plage de diamètre : 18.50 mm - 21.99 mm (0.728" - 0.866")





Queue impérial

	Longueur	D_1 mm	D_1 pouce	Corps L_2	Corps L_3	Corps L_1	Queue D_2	Queue D_3	Décalage Max	Référence
	2xD	18.50	0.728	1.457	2.299	4.425	1.000	1.260	0.035	**D2061850M-100F**
		19.00	0.748	1.496	2.339	4.465	1.000	1.260	0.031	**D2061900M-100F**
		19.05	0.750	1.500	2.339	4.465	1.000	1.260	0.031	**D2060750I-100F**
		19.43	0.765	1.530	2.339	4.465	1.000	1.260	0.028	**D2060765I-100F**
		19.50	0.768	1.535	2.378	4.504	1.000	1.260	0.028	**D2061950M-100F**
		20.00	0.787	1.575	2.417	4.543	1.000	1.260	0.020	**D2062000M-100F**
		20.50	0.807	1.614	2.457	4.583	1.000	1.260	0.016	**D2062050M-100F**
		20.64	0.813	1.624	2.457	4.583	1.000	1.260	0.015	**D2060812I-100F**
		21.00	0.827	1.654	2.496	4.622	1.000	1.260	0.012	**D2062100M-100F**
		21.50	0.846	1.693	2.535	4.661	1.000	1.260	0.008	**D2062150M-100F**
ⓘ	3xD	18.50	0.728	2.165	3.028	5.154	1.000	1.260	0.035	**D3061850M-100F**
		19.00	0.748	2.244	3.087	5.213	1.000	1.260	0.031	**D3061900M-100F**
		19.05	0.750	2.250	3.087	5.213	1.000	1.260	0.031	**D3060750I-100F**
		19.43	0.765	2.295	3.087	5.213	1.000	1.260	0.028	**D3060765I-100F**
		19.50	0.768	2.303	3.146	5.272	1.000	1.260	0.028	**D3061950M-100F**
		20.00	0.787	2.362	3.205	5.331	1.000	1.260	0.020	**D3062000M-100F**
		20.50	0.807	2.421	3.264	5.390	1.000	1.260	0.016	**D3062050M-100F**
		20.64	0.813	2.436	3.264	5.390	1.000	1.260	0.015	**D3060812I-100F**
		21.00	0.827	2.480	3.323	5.449	1.000	1.260	0.012	**D3062100M-100F**
		21.50	0.846	2.539	3.382	5.508	1.000	1.260	0.008	**D3062150M-100F**
	4xD	18.50	0.728	2.913	3.756	5.882	1.000	1.260	0.035	**D4061850M-100F**
		19.00	0.748	2.992	3.835	5.961	1.000	1.260	0.031	**D4061900M-100F**
		19.05	0.750	3.000	3.835	5.961	1.000	1.260	0.031	**D4060750I-100F**
		19.43	0.765	3.060	3.835	5.961	1.000	1.260	0.028	**D4060765I-100F**
		19.50	0.768	3.071	3.913	6.039	1.000	1.260	0.028	**D4061950M-100F**
		20.00	0.787	3.150	3.992	6.118	1.000	1.260	0.020	**D4062000M-100F**
		20.50	0.807	3.228	4.071	6.197	1.000	1.260	0.016	**D4062050M-100F**
		20.64	0.813	3.248	4.071	6.197	1.000	1.260	0.015	**D4060812I-100F**
		21.00	0.827	3.307	4.150	6.276	1.000	1.260	0.012	**D4062100M-100F**
		21.50	0.846	3.386	4.228	6.354	1.000	1.260	0.008	**D4062150M-100F**

Plaquettes

Matière ISO	Référence	Vis plaquette	Tournevis Torx®	Couple de serrage admissible
P	**4T-06T204-P**	72251-T7-1	8T-7	0.8 N-m (7.1 in-lbs)
S M	**4T-06T204-M**			
H	**4T-06T204-H**			
K	**4T-06T204-K**			
N	**4T-06T204-N**			

Tolérances attendues des trous

Longueur	mm	pouce
2xD	-0.10 / +0.20	-0.004 / +0.008
3xD	-0.10 / +0.20	-0.004 / +0.008
4xD	-0.10 / +0.25	-0.004 / +0.010

A55: 32 - 33 | A55: 29 - 31 | A55: 28

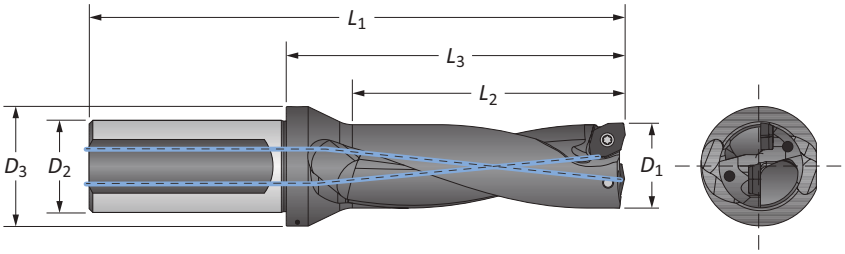
Légende A55: 1

ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)
Plaquettes conditionnées par 10
Vis de plaquettes conditionnées par 10

Porte-outil 4TEX | Queue métrique

Série 07 | Plage de diamètre : 22.00 mm - 26.49 mm (0.867" - 1.043")





Queue métrique

	Longueur	D_1 mm	D_1 pouce	Corps L_2	Corps L_3	Corps L_1	Queue D_2	Queue D_3	Décalage Max	Référence
ⓜ	2xD	22.00	0.866	44.00	64.90	118.90	25.00	33.00	1.20	**D2072200M-25FM**
		22.22	0.875	44.45	64.90	118.90	25.00	33.00	1.10	**D2070875I-25FM**
		22.50	0.886	45.00	65.90	119.90	25.00	33.00	1.00	**D2072250M-25FM**
		23.00	0.906	46.00	66.90	120.90	25.00	33.00	0.90	**D2072300M-25FM**
		23.50	0.925	47.00	67.90	121.90	25.00	33.00	0.80	**D2072350M-25FM**
		23.81	0.937	47.60	67.90	121.90	25.00	33.00	7.40	**D2070937I-25FM**
		24.00	0.945	48.00	68.90	122.90	25.00	33.00	0.70	**D2072400M-25FM**
		24.50	0.965	49.00	69.90	123.90	25.00	33.00	0.50	**D2072450M-25FM**
		25.00	0.984	50.00	70.90	124.90	25.00	33.00	0.40	**D2072500M-25FM**
		25.40	1.000	50.80	70.90	124.90	25.00	33.00	0.30	**D2071000I-25FM**
		25.50	1.004	51.00	71.90	125.90	25.00	33.00	0.30	**D2072550M-25FM**
		26.00	1.024	52.00	72.90	126.90	25.00	33.00	0.20	**D2072600M-25FM**
ⓜ	3xD	22.00	0.866	66.00	86.90	140.90	25.00	33.00	1.20	**D3072200M-25FM**
		22.22	0.875	66.68	86.90	140.90	25.00	33.00	1.10	**D3070875I-25FM**
		22.50	0.886	67.50	88.40	142.40	25.00	33.00	1.00	**D3072250M-25FM**
		23.00	0.906	69.00	89.90	143.90	25.00	33.00	0.90	**D3072300M-25FM**
		23.50	0.925	70.50	91.40	145.40	25.00	33.00	0.80	**D3072350M-25FM**
		23.81	0.937	71.40	91.40	145.40	25.00	33.00	7.40	**D3070937I-25FM**
		24.00	0.945	72.00	92.90	146.90	25.00	33.00	0.70	**D3072400M-25FM**
		24.50	0.965	73.50	94.40	148.40	25.00	33.00	0.50	**D3072450M-25FM**
		25.00	0.984	75.00	95.90	149.90	25.00	33.00	0.40	**D3072500M-25FM**
		25.40	1.000	76.20	95.90	149.90	25.00	33.00	0.30	**D3071000I-25FM**
		25.50	1.004	76.50	97.00	151.00	25.00	33.00	0.30	**D3072550M-25FM**
		26.00	1.024	78.00	99.00	153.00	25.00	33.00	0.20	**D3072600M-25FM**
	4xD	22.00	0.866	88.00	109.00	163.00	25.00	33.00	1.20	**D4072200M-25FM**
		22.22	0.875	88.90	108.90	162.90	25.00	33.00	1.10	**D4070875I-25FM**
		22.50	0.886	90.00	111.00	165.00	25.00	33.00	1.00	**D4072250M-25FM**
		23.00	0.906	92.00	113.00	167.00	25.00	33.00	0.90	**D4072300M-25FM**
		23.50	0.925	94.00	115.00	169.00	25.00	33.00	0.80	**D4072350M-25FM**
		23.81	0.937	95.20	114.90	168.90	25.00	33.00	7.40	**D4070937I-25FM**
		24.00	0.945	96.00	117.00	171.00	25.00	33.00	0.70	**D4072400M-25FM**
		24.50	0.965	98.00	119.00	173.00	25.00	33.00	0.50	**D4072450M-25FM**
		25.00	0.984	100.00	121.00	175.00	25.00	33.00	0.40	**D4072500M-25FM**
		25.40	1.000	101.60	120.90	174.90	25.00	33.00	0.30	**D4071000I-25FM**
		25.50	1.004	102.00	123.00	177.00	25.00	33.00	0.30	**D4072550M-25FM**
		26.00	1.024	104.00	125.00	179.00	25.00	33.00	0.20	**D4072600M-25FM**

Plaquettes

Matière ISO	Référence	Vis plaquette	Tournevis Torx®	Couple de serrage admissible
P	**4T-070305-P**	72568-T8-1	8T-8	1.2 N-m (10.6 in-lbs)
S M	**4T-070305-M**			
H	**4T-070305-H**			
K	**4T-070305-K**			
N	**4T-070305-N**			

Tolérances attendues des trous

Longueur	mm	pouce
2xD	-0.10 / +0.20	-0.004 / +0.008
3xD	-0.10 / +0.20	-0.004 / +0.008
4xD	-0.10 / +0.25	-0.004 / +0.010

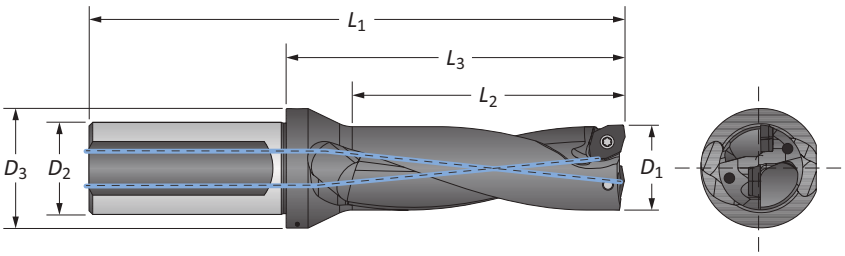
A55: 32 - 33
A55: 29 - 31
A55: 28
Légende A55: 1

ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)
Plaquettes conditionnées par 10
Vis de plaquettes conditionnées par 10

Porte-outil 4TEX | Queue impérial

Série 07 | Plage de diamètre : 22.00 mm - 26.49 mm (0.867" - 1.043")





Queue impérial

	Longueur	D_1 mm	D_1 pouce	Corps L_2	Corps L_3	Corps L_1	Queue D_2	Queue D_3	Décalage Max	Référence
	2xD	22.00	0.866	1.732	2.555	4.681	1.000	1.299	0.047	**D2072200M-100F**
		22.22	0.875	1.750	2.555	4.681	1.000	1.299	0.043	**D2070875I-100F**
		22.50	0.886	1.772	2.594	4.720	1.000	1.299	0.039	**D2072250M-100F**
		23.00	0.906	1.811	2.634	4.760	1.000	1.299	0.035	**D2072300M-100F**
		23.50	0.925	1.850	2.673	4.799	1.000	1.299	0.031	**D2072350M-100F**
		23.81	0.937	1.874	2.673	4.799	1.000	1.299	0.292	**D2070937I-100F**
		24.00	0.945	1.890	2.713	4.839	1.000	1.299	0.028	**D2072400M-100F**
		24.50	0.965	1.929	2.752	4.878	1.000	1.299	0.020	**D2072450M-100F**
		25.00	0.984	1.969	2.791	4.917	1.000	1.299	0.016	**D2072500M-100F**
		25.40	1.000	2.000	2.791	4.917	1.000	1.299	0.013	**D2071000I-100F**
		25.50	1.004	2.008	2.831	4.957	1.000	1.299	0.012	**D2072550M-100F**
		26.00	1.024	2.047	2.870	4.996	1.000	1.299	0.008	**D2072600M-100F**
	3xD	22.00	0.866	2.598	3.421	5.547	1.000	1.299	0.047	**D3072200M-100F**
		22.22	0.875	2.625	3.421	5.547	1.000	1.299	0.043	**D3070875I-100F**
		22.50	0.886	2.657	3.480	5.606	1.000	1.299	0.039	**D3072250M-100F**
		23.00	0.906	2.717	3.539	5.665	1.000	1.299	0.035	**D3072300M-100F**
		23.50	0.925	2.776	3.598	5.724	1.000	1.299	0.031	**D3072350M-100F**
ⓘ		23.81	0.937	2.811	3.598	5.724	1.000	1.299	0.292	**D3070937I-100F**
		24.00	0.945	2.835	3.657	5.783	1.000	1.299	0.028	**D3072400M-100F**
		24.50	0.965	2.894	3.717	5.843	1.000	1.299	0.020	**D3072450M-100F**
		25.00	0.984	2.953	3.776	5.902	1.000	1.299	0.016	**D3072500M-100F**
		25.40	1.000	3.000	3.776	5.902	1.000	1.299	0.013	**D3071000I-100F**
		25.50	1.004	3.012	3.835	5.961	1.000	1.299	0.012	**D3072550M-100F**
		26.00	1.024	3.071	3.894	6.020	1.000	1.299	0.008	**D3072600M-100F**
	4xD	22.00	0.866	3.465	4.287	6.413	1.000	1.299	0.047	**D4072200M-100F**
		22.22	0.875	3.500	4.287	6.413	1.000	1.299	0.043	**D4070875I-100F**
		22.50	0.886	3.543	4.366	6.492	1.000	1.299	0.039	**D4072250M-100F**
		23.00	0.906	3.622	4.445	6.571	1.000	1.299	0.035	**D4072300M-100F**
		23.50	0.925	3.701	4.524	6.650	1.000	1.299	0.031	**D4072350M-100F**
		23.81	0.937	3.748	4.524	6.650	1.000	1.299	0.292	**D4070937I-100F**
		24.00	0.945	3.780	4.602	6.728	1.000	1.299	0.028	**D4072400M-100F**
		24.50	0.965	3.858	4.681	6.807	1.000	1.299	0.020	**D4072450M-100F**
		25.00	0.984	3.937	4.760	6.886	1.000	1.299	0.016	**D4072500M-100F**
		25.40	1.000	4.000	4.760	6.886	1.000	1.299	0.013	**D4071000I-100F**
		25.50	1.004	4.016	4.839	6.965	1.000	1.299	0.012	**D4072550M-100F**
		26.00	1.024	4.094	4.917	7.043	1.000	1.299	0.008	**D4072600M-100F**

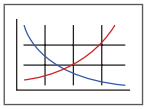
Plaquettes

Matière ISO	Référence	Vis plaquette	Tournevis Torx®	Couple de serrage admissible
P	**4T-070305-P**	72568-T8-1	8T-8	1.2 N-m (10.6 in-lbs)
S M	**4T-070305-M**			
H	**4T-070305-H**			
K	**4T-070305-K**			
N	**4T-070305-N**			

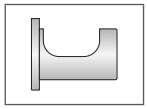
Tolérances attendues des trous

Longueur	mm	pouce
2xD	-0.10 / +0.20	-0.004 / +0.008
3xD	-0.10 / +0.20	-0.004 / +0.008
4xD	-0.10 / +0.25	-0.004 / +0.010

Légende A55: 1

A55: 32 - 33 

A55: 29 - 31 

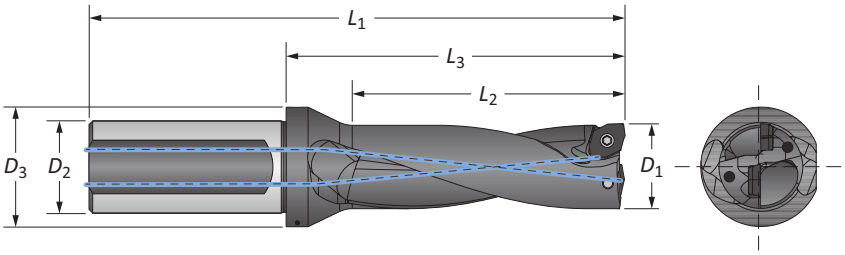
A55: 28 

ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)
Plaquettes conditionnées par 10
Vis de plaquettes conditionnées par 10

Porte-outil 4TEX | Queue métrique

Série 09 | Plage de diamètre : 26.50 mm - 31.99 mm (1.044" - 1.259")





Queue métrique

	Longueur	D_1 mm	D_1 pouce	Corps L_2	Corps L_3	Corps L_1	Queue D_2	Queue D_3	Décalage Max	Référence
ⓜ	2xD	26.50	1.043	53.00	75.70	134.70	32.00	41.00	1.68	**D2092650M-32FM**
		27.00	1.063	54.00	76.70	135.70	32.00	41.00	1.60	**D2092700M-32FM**
		27.50	1.083	55.00	77.70	136.70	32.00	41.00	1.45	**D2092750M-32FM**
		28.00	1.102	56.00	78.70	137.70	32.00	41.00	1.30	**D2092800M-32FM**
		28.50	1.122	57.00	79.70	138.70	32.00	41.00	1.21	**D2092850M-32FM**
		28.58	1.125	57.15	79.70	138.70	32.00	41.00	1.20	**D2091125I-32FM**
		29.00	1.142	58.00	80.70	139.70	32.00	41.00	1.10	**D2092900M-32FM**
		29.50	1.161	59.00	81.70	140.70	32.00	43.00	0.97	**D2092950M-32FM**
		30.00	1.181	60.00	82.70	141.70	32.00	43.00	0.80	**D2093000M-32FM**
		30.15	1.187	60.30	82.70	141.70	32.00	43.00	0.82	**D2091187I-32FM**
		30.50	1.201	61.00	83.70	142.70	32.00	43.00	0.74	**D2093050M-32FM**
		31.00	1.220	62.00	84.70	143.70	32.00	43.00	0.60	**D2093100M-32FM**
		31.50	1.240	63.00	85.70	144.70	32.00	43.00	0.50	**D2093150M-32FM**
		31.75	1.250	63.50	85.70	144.70	32.00	43.00	0.50	**D2091250I-32FM**
ⓜ	3xD	26.50	1.043	79.50	102.20	161.20	32.00	41.00	1.68	**D3092650M-32FM**
		27.00	1.063	81.00	103.70	162.70	32.00	41.00	1.60	**D3092700M-32FM**
		27.50	1.083	82.50	105.20	164.20	32.00	41.00	1.45	**D3092750M-32FM**
		28.00	1.102	84.00	106.70	165.70	32.00	41.00	1.30	**D3092800M-32FM**
		28.50	1.122	85.50	108.20	167.20	32.00	41.00	1.21	**D3092850M-32FM**
		28.58	1.125	85.73	108.20	167.20	32.00	41.00	1.20	**D3091125I-32FM**
		29.00	1.142	87.00	109.70	168.70	32.00	41.00	1.10	**D3092900M-32FM**
		29.50	1.161	88.50	111.20	170.20	32.00	43.00	0.97	**D3092950M-32FM**
		30.00	1.181	90.00	112.70	171.70	32.00	43.00	0.80	**D3093000M-32FM**
		30.15	1.187	90.45	112.70	171.70	32.00	43.00	0.82	**D3091187I-32FM**
		30.50	1.201	91.50	114.20	173.20	32.00	43.00	0.74	**D3093050M-32FM**
		31.00	1.220	93.00	115.70	174.70	32.00	43.00	0.60	**D3093100M-32FM**
		31.50	1.240	94.50	117.00	176.20	32.00	43.00	0.50	**D3093150M-32FM**
		31.75	1.250	95.25	117.20	176.20	32.00	43.00	0.50	**D3091250I-32FM**

Plaquettes

Matière ISO	Référence	Vis plaquette	Tournevis Torx®	Couple de serrage admissible
P	**4T-09T306-P**	738-T10-1	8T-10	2.0 N-m (17.7 in-lbs)
S M	**4T-09T306-M**			
H	**4T-09T306-H**			
K	**4T-09T306-K**			
N	**4T-09T306-N**			

Tolérances attendues des trous

Longueur	mm	pouce
2xD	-0.15 / +0.25	-0.006 / +0.010
3xD	-0.15 / +0.25	-0.006 / +0.010
4xD	-0.15 / +0.30	-0.006 / +0.012

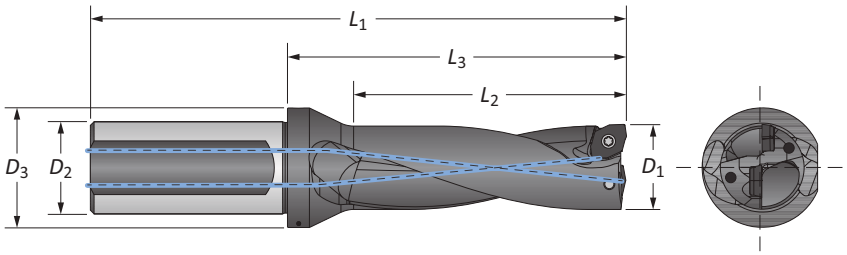
A55: 32 - 33
A55: 29 - 31
A55: 28
Légende A55: 1
A55: 16

ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)
Plaquettes conditionnées par 10
Vis de plaquettes conditionnées par 10

Porte-outil 4TEX | Queue métrique

Série 09 | Plage de diamètre : 26.50 mm - 31.99 mm (1.044" - 1.259")





Queue métrique

	Longueur	D_1 mm	D_1 pouce	Corps L_2	Corps L_3	Corps L_1	Queue D_2	Queue D_3	Décalage Max	Référence
ⓜ	4xD	26.50	1.043	106.00	128.70	187.70	32.00	41.00	1.68	**D4092650M-32FM**
		27.00	1.063	108.00	130.70	189.70	32.00	41.00	1.60	**D4092700M-32FM**
		27.50	1.083	110.00	132.70	191.70	32.00	41.00	1.45	**D4092750M-32FM**
		28.00	1.102	112.00	134.70	193.70	32.00	41.00	1.30	**D4092800M-32FM**
		28.50	1.122	114.00	136.70	195.70	32.00	41.00	1.21	**D4092850M-32FM**
		28.58	1.125	114.30	136.70	195.70	32.00	41.00	1.20	**D4091125I-32FM**
		29.00	1.142	116.00	138.70	197.70	32.00	41.00	1.10	**D4092900M-32FM**
		29.50	1.161	118.00	140.70	199.70	32.00	43.00	0.97	**D4092950M-32FM**
		30.00	1.181	120.00	142.70	201.70	32.00	43.00	0.80	**D4093000M-32FM**
		30.15	1.187	120.60	142.70	201.70	32.00	43.00	0.82	**D4091187I-32FM**
		30.50	1.201	122.00	144.70	203.70	32.00	43.00	0.74	**D4093050M-32FM**
		31.00	1.220	124.00	146.70	205.70	32.00	43.00	0.60	**D4093100M-32FM**
		31.50	1.240	126.00	148.70	207.70	32.00	43.00	0.50	**D4093150M-32FM**
		31.75	1.250	127.00	148.70	207.70	32.00	43.00	0.50	**D4091250I-32FM**

Plaquettes

Matière ISO	Référence	Vis plaquette	Tournevis Torx®	Couple de serrage admissible
P	**4T-09T306-P**	738-T10-1	8T-10	2.0 N-m (17.7 in-lbs)
S M	**4T-09T306-M**			
H	**4T-09T306-H**			
K	**4T-09T306-K**			
N	**4T-09T306-N**			

Tolérances attendues des trous

Longueur	mm	pouce
2xD	-0.15 / +0.25	-0.006 / +0.010
3xD	-0.15 / +0.25	-0.006 / +0.010
4xD	-0.15 / +0.30	-0.006 / +0.012

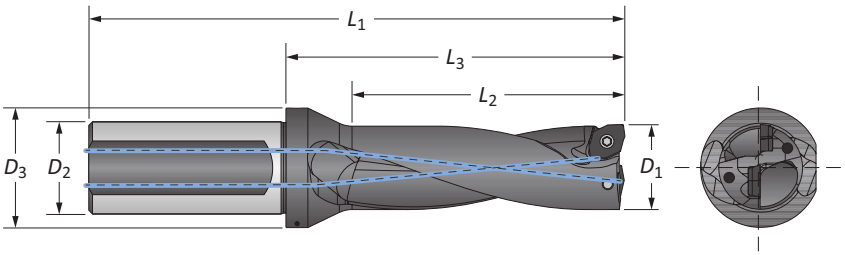
A55: 32 - 33
A55: 29 - 31
A55: 28
Légende A55: 1

ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)
Plaquettes conditionnées par 10
Vis de plaquettes conditionnées par 10

Porte-outil 4TEX | Queue impérial

Série 09 | Plage de diamètre : 26.50 mm - 31.99 mm (1.044" - 1.259")





Queue impérial

	Longueur	D_1 mm	D_1 pouce	Corps L_2	Corps L_3	Corps L_1	Queue D_2	Queue D_3	Décalage Max	Référence
	2xD	26.50	1.043	2.087	2.980	5.303	1.250	1.614	0.066	**D2092650M-125F**
		27.00	1.063	2.126	3.020	5.343	1.250	1.614	0.063	**D2092700M-125F**
		27.50	1.083	2.165	3.059	5.382	1.250	1.614	0.057	**D2092750M-125F**
		28.00	1.102	2.205	3.098	5.421	1.250	1.614	0.051	**D2092800M-125F**
		28.50	1.122	2.244	3.138	5.461	1.250	1.614	0.048	**D2092850M-125F**
		28.58	1.125	2.250	3.138	5.461	1.250	1.614	0.046	**D2091125I-125F**
		29.00	1.142	2.283	3.177	5.500	1.250	1.614	0.043	**D2092900M-125F**
		29.50	1.161	2.323	3.217	5.539	1.250	1.693	0.038	**D2092950M-125F**
		30.00	1.181	2.362	3.256	5.579	1.250	1.693	0.031	**D2093000M-125F**
		30.15	1.187	2.374	3.256	5.579	1.250	1.693	0.032	**D2091187I-125F**
		30.50	1.201	2.402	3.295	5.618	1.250	1.693	0.029	**D2093050M-125F**
		31.00	1.220	2.441	3.335	5.657	1.250	1.693	0.024	**D2093100M-125F**
		31.50	1.240	2.480	3.374	5.697	1.250	1.693	0.020	**D2093150M-125F**
ⓘ		31.75	1.250	2.500	3.374	5.697	1.250	1.693	0.019	**D2091250I-125F**
	3xD	26.50	1.043	3.130	4.024	6.346	1.250	1.614	0.066	**D3092650M-125F**
		27.00	1.063	3.189	4.083	6.406	1.250	1.614	0.063	**D3092700M-125F**
		27.50	1.083	3.248	4.142	6.465	1.250	1.614	0.057	**D3092750M-125F**
		28.00	1.102	3.307	4.201	6.524	1.250	1.614	0.051	**D3092800M-125F**
		28.50	1.122	3.366	4.260	6.583	1.250	1.614	0.048	**D3092850M-125F**
		28.58	1.125	3.375	4.260	6.583	1.250	1.614	0.046	**D3091125I-125F**
		29.00	1.142	3.425	4.319	6.642	1.250	1.614	0.043	**D3092900M-125F**
		29.50	1.161	3.484	4.378	6.701	1.250	1.693	0.038	**D3092950M-125F**
		30.00	1.181	3.543	4.437	6.760	1.250	1.693	0.031	**D3093000M-125F**
		30.15	1.187	3.561	4.437	6.760	1.250	1.693	0.032	**D3091187I-125F**
		30.50	1.201	3.602	4.496	6.819	1.250	1.693	0.029	**D3093050M-125F**
		31.00	1.220	3.661	4.555	6.878	1.250	1.693	0.024	**D3093100M-125F**
		31.50	1.240	3.720	4.614	6.937	1.250	1.693	0.020	**D3093150M-125F**
		31.75	1.250	3.750	4.614	6.937	1.250	1.693	0.019	**D3091250I-125F**

Plaquettes

Matière ISO	Référence	Vis plaquette	Tournevis Torx®	Couple de serrage admissible
P	**4T-09T306-P**	738-T10-1	8T-10	2.0 N-m (17.7 in-lbs)
S M	**4T-09T306-M**			
H	**4T-09T306-H**			
K	**4T-09T306-K**			
N	**4T-09T306-N**			

Tolérances attendues des trous

Longueur	mm	pouce
2xD	-0.15 / +0.25	-0.006 / +0.010
3xD	-0.15 / +0.25	-0.006 / +0.010
4xD	-0.15 / +0.30	-0.006 / +0.012

A55: 32 - 33 — Légende A55: 1

A55: 29 - 31

A55: 28

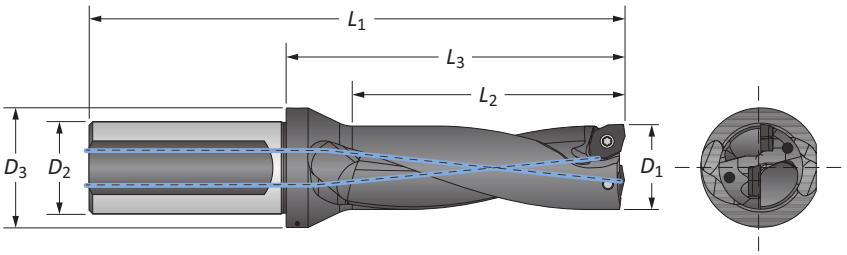
A55: 18

ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)
Plaquettes conditionnées par 10
Vis de plaquettes conditionnées par 10

Porte-outil 4TEX | Queue impérial

Série 09 | Plage de diamètre : 26.50 mm - 31.99 mm (1.044" - 1.259")





Queue impérial

	Longueur	D_1 mm	D_1 pouce	Corps L_2	Corps L_3	Corps L_1	Queue D_2	Queue D_3	Décalage Max	Référence
	4xD	26.50	1.043	4.173	5.067	7.390	1.250	1.614	0.066	**D4092650M-125F**
		27.00	1.063	4.252	5.146	7.469	1.250	1.614	0.063	**D4092700M-125F**
		27.50	1.083	4.331	5.224	7.547	1.250	1.614	0.057	**D4092750M-125F**
		28.00	1.102	4.409	5.303	7.626	1.250	1.614	0.051	**D4092800M-125F**
		28.50	1.122	4.488	5.382	7.705	1.250	1.614	0.048	**D4092850M-125F**
		28.58	1.125	4.500	5.382	7.705	1.250	1.614	0.046	**D4091125I-125F**
ⓘ		29.00	1.142	4.567	5.461	7.783	1.250	1.614	0.043	**D4092900M-125F**
		29.50	1.161	4.646	5.539	7.862	1.250	1.693	0.038	**D4092950M-125F**
		30.00	1.181	4.724	5.618	7.941	1.250	1.693	0.031	**D4093000M-125F**
		30.15	1.187	4.748	5.618	7.941	1.250	1.693	0.032	**D4091187I-125F**
		30.50	1.201	4.803	5.697	8.020	1.250	1.693	0.029	**D4093050M-125F**
		31.00	1.220	4.882	5.776	8.098	1.250	1.693	0.024	**D4093100M-125F**
		31.50	1.240	4.961	5.854	8.177	1.250	1.693	0.020	**D4093150M-125F**
		31.75	1.250	5.000	5.854	8.177	1.250	1.693	0.019	**D4091250I-125F**

Plaquettes

Matière ISO	Référence	Vis plaquette	Tournevis Torx®	Couple de serrage admissible
P	**4T-09T306-P**	738-T10-1	8T-10	2.0 N-m (17.7 in-lbs)
S M	**4T-09T306-M**			
H	**4T-09T306-H**			
K	**4T-09T306-K**			
N	**4T-09T306-N**			

Tolérances attendues des trous

Longueur	mm	pouce
2xD	-0.15 / +0.25	-0.006 / +0.010
3xD	-0.15 / +0.25	-0.006 / +0.010
4xD	-0.15 / +0.30	-0.006 / +0.012

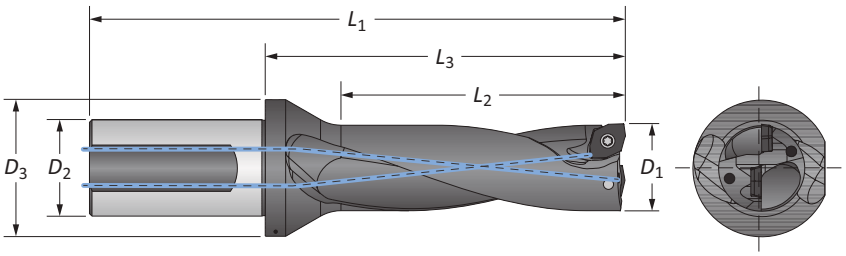
A55: 32 - 33
A55: 29 - 31
A55: 28
Légende A55: 1

ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)
Plaquettes conditionnées par 10
Vis de plaquettes conditionnées par 10

Porte-outil 4TEX | Queue métrique

Série 11 | Plage de diamètre : 32.00 mm - 38.99 mm (1.260" - 1.535")





Queue métrique

	Longueur	D_1 mm	D_1 pouce	Corps L_2	Corps L_3	Corps L_1	Queue D_2	Queue D_3	Décalage Max	Référence
ⓜ	2xD	32.00	1.260	64.00	100.40	169.40	40.00	54.00	2.20	**D2113200M-40FM**
		32.50	1.280	65.00	100.40	169.40	40.00	54.00	2.05	**D2113250M-40FM**
		33.00	1.299	66.00	102.40	171.40	40.00	54.00	1.90	**D2113300M-40FM**
		33.32	1.312	66.65	102.40	171.40	40.00	54.00	1.84	**D2111312I-40FM**
		33.50	1.319	67.00	102.40	171.40	40.00	54.00	1.80	**D2113350M-40FM**
		34.00	1.339	68.00	104.40	173.40	40.00	54.00	1.70	**D2113400M-40FM**
		34.50	1.358	69.00	104.40	173.40	40.00	54.00	1.55	**D2113450M-40FM**
		34.92	1.375	69.85	104.40	173.40	40.00	54.00	1.42	**D2111375I-40FM**
		35.00	1.378	70.00	106.40	175.40	40.00	54.00	1.40	**D2113500M-40FM**
		35.50	1.398	71.00	106.40	175.40	40.00	54.00	1.30	**D2113550M-40FM**
		36.00	1.417	72.00	108.40	177.40	40.00	54.00	1.20	**D2113600M-40FM**
		36.50	1.437	73.00	108.40	177.40	40.00	54.00	1.06	**D2113650M-40FM**
		37.00	1.457	74.00	110.40	179.40	40.00	54.00	0.90	**D2113700M-40FM**
		37.50	1.476	75.00	110.40	179.40	40.00	54.00	0.81	**D2113750M-40FM**
		38.00	1.496	76.00	112.40	181.40	40.00	54.00	0.70	**D2113800M-40FM**
		38.10	1.500	76.20	112.40	181.40	40.00	54.00	0.69	**D2111500I-40FM**
		38.50	1.516	77.00	112.40	181.40	40.00	54.00	0.56	**D2113850M-40FM**
	3xD	32.00	1.260	96.00	132.40	201.40	40.00	54.00	2.20	**D3113200M-40FM**
		32.50	1.280	97.50	132.40	201.40	40.00	54.00	2.05	**D3113250M-40FM**
		33.00	1.299	99.00	135.40	204.40	40.00	54.00	1.90	**D3113300M-40FM**
		33.32	1.312	99.97	135.40	204.40	40.00	54.00	1.84	**D3111312I-40FM**
		33.50	1.319	100.50	135.40	204.40	40.00	54.00	1.80	**D3113350M-40FM**
		34.00	1.339	102.00	138.40	207.40	40.00	54.00	1.70	**D3113400M-40FM**
		34.50	1.358	103.50	138.40	207.40	40.00	54.00	1.55	**D3113450M-40FM**
		34.92	1.375	104.78	138.40	207.40	40.00	54.00	1.42	**D3111375I-40FM**
		35.00	1.378	105.00	141.40	210.40	40.00	54.00	1.40	**D3113500M-40FM**
		35.50	1.398	106.50	141.40	210.40	40.00	54.00	1.30	**D3113550M-40FM**
		36.00	1.417	108.00	144.40	213.40	40.00	54.00	1.20	**D3113600M-40FM**
		36.50	1.437	109.50	144.40	213.40	40.00	54.00	1.06	**D3113650M-40FM**
		37.00	1.457	111.00	147.40	216.40	40.00	54.00	0.90	**D3113700M-40FM**
		37.50	1.476	112.50	147.40	216.40	40.00	54.00	0.81	**D3113750M-40FM**
		38.00	1.496	114.00	150.40	219.40	40.00	54.00	0.70	**D3113800M-40FM**
		38.10	1.500	114.30	150.40	219.40	40.00	54.00	0.69	**D3111500I-40FM**
		38.50	1.516	115.50	150.40	219.40	40.00	54.00	0.56	**D3113850M-150F**

Plaquettes

Matière ISO	Référence	Vis plaquette	Tournevis Torx®	Couple de serrage admissible
P	**4T-11T306-P**	7488-T15-1	8T-15	3.5 N-m (30.9 in-lbs)
S M	**4T-11T306-M**			
H	**4T-11T306-H**			
K	**4T-11T306-K**			
N	**4T-11T306-N**			

Tolérances attendues des trous

Longueur	mm	pouce
2xD	-0.15 / +0.25	-0.006 / +0.010
3xD	-0.15 / +0.25	-0.006 / +0.010
4xD	-0.15 / +0.30	-0.006 / +0.012

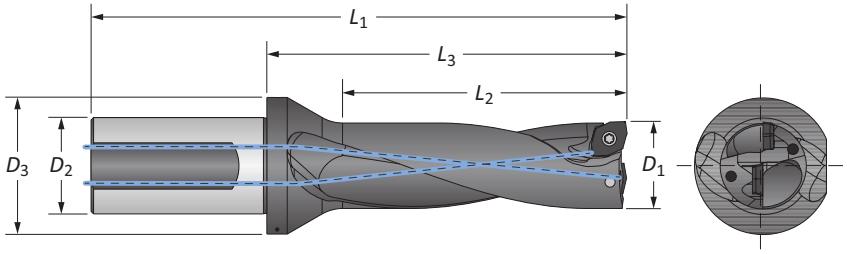
A55: 32 - 33
Légende A55: 1
A55: 29 - 31
A55: 28
A55: 20

ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)
Plaquettes conditionnées par 10
Vis de plaquettes conditionnées par 10

Porte-outil 4TEX | Queue métrique

Série 11 | Plage de diamètre : 32.00 mm - 38.99 mm (1.260" - 1.535")





Queue métrique

	Longueur	D_1 mm	D_1 pouce	Corps L_2	Corps L_3	Corps L_1	Queue D_2	Queue D_3	Décalage Max	Référence
		32.00	1.260	128.00	154.40	223.40	40.00	54.00	2.20	**D4113200M-40FM**
		32.50	1.280	130.00	154.40	223.40	40.00	54.00	2.05	**D4113250M-40FM**
		33.00	1.299	132.00	158.40	227.40	40.00	54.00	1.90	**D4113300M-40FM**
		33.32	1.312	133.30	158.40	227.40	40.00	54.00	1.84	**D4111312I-40FM**
		33.50	1.319	134.00	158.40	227.40	40.00	54.00	1.80	**D4113350M-40FM**
		34.00	1.339	136.00	162.40	231.40	40.00	54.00	1.70	**D4113400M-40FM**
		34.50	1.358	138.00	162.40	231.40	40.00	54.00	1.55	**D4113450M-40FM**
		34.92	1.375	139.70	162.40	231.40	40.00	54.00	1.42	**D4111375I-40FM**
ⓜ	4xD	35.00	1.378	140.00	166.40	235.40	40.00	54.00	1.40	**D4113500M-40FM**
		35.50	1.398	142.00	166.40	235.40	40.00	54.00	1.30	**D4113550M-40FM**
		36.00	1.417	144.00	170.40	239.40	40.00	54.00	1.20	**D4113600M-40FM**
		36.50	1.437	146.00	170.40	239.40	40.00	54.00	1.06	**D4113650M-40FM**
		37.00	1.457	148.00	174.40	243.40	40.00	54.00	0.90	**D4113700M-40FM**
		37.50	1.476	150.00	174.40	243.40	40.00	54.00	0.81	**D4113750M-40FM**
		38.00	1.496	152.00	178.40	247.40	40.00	54.00	0.70	**D4113800M-40FM**
		38.10	1.500	152.40	178.40	247.40	40.00	54.00	0.69	**D4111500I-40FM**
		38.50	1.516	154.00	178.40	247.40	40.00	54.00	0.56	**D4113850M-40FM**

Plaquettes

Matière ISO	Référence	Vis plaquette	Tournevis Torx®	Couple de serrage admissible
P	**4T-11T306-P**	7488-T15-1	8T-15	3.5 N-m (30.9 in-lbs)
S M	**4T-11T306-M**			
H	**4T-11T306-H**			
K	**4T-11T306-K**			
N	**4T-11T306-N**			

Tolérances attendues des trous

Longueur	mm	pouce
2xD	-0.15 / +0.25	-0.006 / +0.010
3xD	-0.15 / +0.25	-0.006 / +0.010
4xD	-0.15 / +0.30	-0.006 / +0.012

A55: 32 - 33 | A55: 29 - 31 | A55: 28

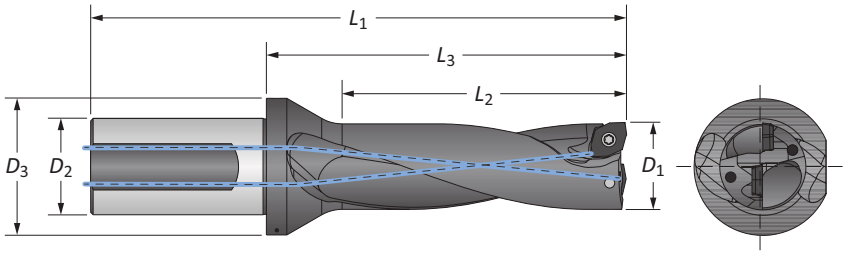
Légende A55: 1

ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)
Plaquettes conditionnées par 10
Vis de plaquettes conditionnées par 10

Porte-outil 4TEX | Queue impérial

Série 11 | Plage de diamètre : 32.00 mm - 38.99 mm (1.260" - 1.535")





Queue impérial

	Longueur	D_1 mm	D_1 pouce	Corps L_2	Corps L_3	Corps L_1	Queue D_2	Queue D_3	Décalage Max	Référence
	2xD	32.00	1.260	2.520	3.953	6.669	1.500	2.126	0.087	**D2113200M-150F**
		32.50	1.280	2.559	3.953	6.669	1.500	2.126	0.081	**D2113250M-150F**
		33.00	1.299	2.598	4.031	6.748	1.500	2.126	0.075	**D2113300M-150F**
		33.32	1.312	2.624	4.031	6.748	1.500	2.126	0.073	**D2111312I-150F**
		33.50	1.319	2.638	4.031	6.748	1.500	2.126	0.071	**D2113350M-150F**
		34.00	1.339	2.677	4.110	6.827	1.500	2.126	0.067	**D2113400M-150F**
		34.50	1.358	2.717	4.110	6.827	1.500	2.126	0.061	**D2113450M-150F**
		34.92	1.375	2.750	4.110	6.827	1.500	2.126	0.056	**D2111375I-150F**
		35.00	1.378	2.756	4.189	6.906	1.500	2.126	0.055	**D2113500M-150F**
		35.50	1.398	2.795	4.189	6.906	1.500	2.126	0.051	**D2113550M-150F**
		36.00	1.417	2.835	4.268	6.984	1.500	2.126	0.047	**D2113600M-150F**
		36.50	1.437	2.874	4.268	6.984	1.500	2.126	0.042	**D2113650M-150F**
		37.00	1.457	2.913	4.346	7.063	1.500	2.126	0.035	**D2113700M-150F**
		37.50	1.476	2.953	4.346	7.063	1.500	2.126	0.032	**D2113750M-150F**
		38.00	1.496	2.992	4.425	7.142	1.500	2.126	0.028	**D2113800M-150F**
		38.10	1.500	3.000	4.425	7.142	1.500	2.126	0.027	**D2111500I-150F**
ⓘ		38.50	1.516	3.031	4.425	7.142	1.500	2.126	0.022	**D2113850M-150F**
	3xD	32.00	1.260	3.780	5.213	7.929	1.500	2.126	0.087	**D3113200M-150F**
		32.50	1.280	3.839	5.213	7.929	1.500	2.126	0.081	**D3113250M-150F**
		33.00	1.299	3.898	5.331	8.047	1.500	2.126	0.075	**D3113300M-150F**
		33.32	1.312	3.936	5.331	8.047	1.500	2.126	0.073	**D3111312I-150F**
		33.50	1.319	3.957	5.331	8.047	1.500	2.126	0.071	**D3113350M-150F**
		34.00	1.339	4.016	5.449	8.165	1.500	2.126	0.067	**D3113400M-150F**
		34.50	1.358	4.075	5.449	8.165	1.500	2.126	0.061	**D3113450M-150F**
		34.92	1.375	4.125	5.449	8.165	1.500	2.126	0.056	**D3111375I-150F**
		35.00	1.378	4.134	5.567	8.283	1.500	2.126	0.055	**D3113500M-150F**
		35.50	1.398	4.193	5.567	8.283	1.500	2.126	0.051	**D3113550M-150F**
		36.00	1.417	4.252	5.685	8.402	1.500	2.126	0.047	**D3113600M-150F**
		36.50	1.437	4.311	5.685	8.402	1.500	2.126	0.042	**D3113650M-150F**
		37.00	1.457	4.370	5.803	8.520	1.500	2.126	0.035	**D3113700M-150F**
		37.50	1.476	4.429	5.803	8.520	1.500	2.126	0.032	**D3113750M-150F**
		38.00	1.496	4.488	5.921	8.638	1.500	2.126	0.028	**D3113800M-150F**
		38.10	1.500	4.500	5.921	8.638	1.500	2.126	0.027	**D3111500I-150F**
		38.50	1.516	4.547	5.921	8.638	1.500	2.126	0.022	**D3113850M-150F**

Plaquettes

Matière ISO	Référence	Vis plaquette	Tournevis Torx®	Couple de serrage admissible
P	**4T-11T306-P**	7488-T15-1	8T-15	3.5 N-m (30.9 in-lbs)
S M	**4T-11T306-M**			
H	**4T-11T306-H**			
K	**4T-11T306-K**			
N	**4T-11T306-N**			

Tolérances attendues des trous

Longueur	mm	pouce
2xD	-0.15 / +0.25	-0.006 / +0.010
3xD	-0.15 / +0.25	-0.006 / +0.010
4xD	-0.15 / +0.30	-0.006 / +0.012

A55: 32 - 33 | A55: 29 - 31 | A55: 28

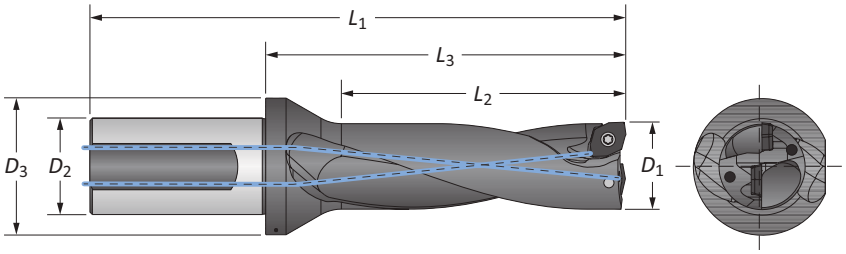
Légende A55: 1

Ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)
Plaquettes conditionnées par 10
Vis de plaquettes conditionnées par 10

Porte-outil 4TEX | Queue impérial

Série 11 | Plage de diamètre : 32.00 mm - 38.99 mm (1.260" - 1.535")





Queue impérial

	Longueur	D_1 mm	D_1 pouce	Corps L_2	Corps L_3	Corps L_1	Queue D_2	Queue D_3	Décalage Max	Référence
		32.00	1.260	5.039	6.079	8.795	1.500	2.126	0.087	**D4113200M-150F**
		32.50	1.280	5.118	6.079	8.795	1.500	2.126	0.081	**D4113250M-150F**
		33.00	1.299	5.197	6.236	8.953	1.500	2.126	0.075	**D4113300M-150F**
		33.32	1.312	5.248	6.236	8.953	1.500	2.126	0.073	**D4111312I-150F**
		33.50	1.319	5.276	6.236	8.953	1.500	2.126	0.071	**D4113350M-150F**
		34.00	1.339	5.354	6.394	9.110	1.500	2.126	0.067	**D4113400M-150F**
		34.50	1.358	5.433	6.394	9.110	1.500	2.126	0.061	**D4113450M-150F**
		34.92	1.375	5.500	6.394	9.110	1.500	2.126	0.056	**D4111375I-150F**
ⓘ	4xD	35.00	1.378	5.512	6.551	9.268	1.500	2.126	0.055	**D4113500M-150F**
		35.50	1.398	5.591	6.551	9.268	1.500	2.126	0.051	**D4113550M-150F**
		36.00	1.417	5.669	6.709	9.425	1.500	2.126	0.047	**D4113600M-150F**
		36.50	1.437	5.748	6.709	9.425	1.500	2.126	0.042	**D4113650M-150F**
		37.00	1.457	5.827	6.866	9.583	1.500	2.126	0.035	**D4113700M-150F**
		37.50	1.476	5.906	6.866	9.583	1.500	2.126	0.032	**D4113750M-150F**
		38.00	1.496	5.984	7.024	9.740	1.500	2.126	0.028	**D4113800M-150F**
		38.10	1.500	6.000	7.024	9.740	1.500	2.126	0.027	**D4111500I-150F**
		38.50	1.516	6.063	7.024	9.740	1.500	2.126	0.022	**D4113850M-150F**

Plaquettes

Matière ISO	Référence	Vis plaquette	Tournevis Torx®	Couple de serrage admissible
P	**4T-11T306-P**	7488-T15-1	8T-15	3.5 N-m (30.9 in-lbs)
S M	**4T-11T306-M**			
H	**4T-11T306-H**			
K	**4T-11T306-K**			
N	**4T-11T306-N**			

Tolérances attendues des trous

Longueur	mm	pouce
2xD	-0.15 / +0.25	-0.006 / +0.010
3xD	-0.15 / +0.25	-0.006 / +0.010
4xD	-0.15 / +0.30	-0.006 / +0.012

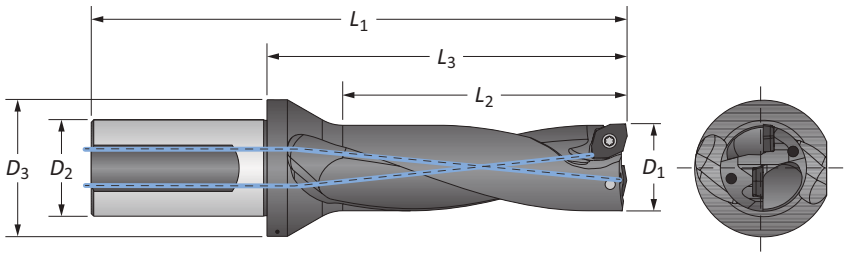
A55: 32 - 33
A55: 29 - 31
A55: 28
Légende A55: 1

ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)
Plaquettes conditionnées par 10
Vis de plaquettes conditionnées par 10

Porte-outil 4TEX | Queue métrique

Série 14 | Plage de diamètre : 39.00 mm - 47.00 mm (1.536" - 1.850")





Queue métrique

	Longueur	D_1 mm	D_1 pouce	Corps L_2	Corps L_3	Corps L_1	Queue D_2	Queue D_3	Décalage Max	Référence
ⓜ	2xD	39.00	1.535	78.00	110.40	179.40	40.00	54.00	2.80	**D2143900M-40FM**
		39.50	1.555	79.00	110.40	179.40	40.00	54.00	2.66	**D2143950M-40FM**
		39.67	1.562	79.40	110.40	179.40	40.00	54.00	2.61	**D2141562I-40FM**
		40.00	1.575	80.00	112.40	181.40	40.00	54.00	2.50	**D2144000M-40FM**
		40.50	1.594	81.00	112.40	181.40	40.00	54.00	2.41	**D2144050M-40FM**
		41.00	1.614	82.00	114.40	183.40	40.00	54.00	2.30	**D2144100M-40FM**
		41.28	1.625	82.55	114.40	183.40	40.00	54.00	2.23	**D2141625I-40FM**
		41.50	1.634	83.00	114.40	183.40	40.00	54.00	2.16	**D2144150M-40FM**
		42.00	1.654	84.00	116.40	185.40	40.00	54.00	2.00	**D2144200M-40FM**
		42.50	1.673	85.00	116.40	185.40	40.00	54.00	1.90	**D2144250M-40FM**
		42.85	1.687	85.70	116.40	185.40	40.00	54.00	1.82	**D2141687I-40FM**
		43.00	1.693	86.00	118.40	187.40	40.00	59.00	1.80	**D2144300M-40FM**
		43.50	1.713	87.00	118.40	187.40	40.00	59.00	1.65	**D2144350M-40FM**
		44.00	1.732	88.00	120.40	189.40	40.00	59.00	1.50	**D2144400M-40FM**
		44.45	1.750	88.90	120.40	189.40	40.00	59.00	1.41	**D2141750I-40FM**
		44.50	1.752	89.00	120.40	189.40	40.00	59.00	1.40	**D2144450M-40FM**
		45.00	1.772	90.00	122.40	191.40	40.00	59.00	1.30	**D2144500M-40FM**
		45.50	1.791	91.00	122.40	191.40	40.00	59.00	1.15	**D2144550M-40FM**
		46.02	1.812	92.10	124.40	193.40	40.00	59.00	1.02	**D2141812I-40FM**
		46.00	1.811	92.00	124.40	193.40	40.00	59.00	1.00	**D2144600M-40FM**
		46.50	1.831	93.00	124.40	193.40	40.00	59.00	0.90	**D2144650M-40FM**
		47.00	1.850	94.00	126.40	195.40	40.00	59.00	0.80	**D2144700M-40FM**
	3xD	39.00	1.535	117.00	149.40	218.40	40.00	54.00	2.80	**D3143900M-40FM**
		39.50	1.555	118.50	149.40	218.40	40.00	54.00	2.66	**D3143950M-40FM**
		39.67	1.562	119.02	149.40	218.40	40.00	54.00	2.61	**D3141562I-40FM**
		40.00	1.575	120.00	152.40	221.40	40.00	54.00	2.50	**D3144000M-40FM**
		40.50	1.594	121.50	152.40	221.40	40.00	54.00	2.41	**D3144050M-40FM**
		41.00	1.614	123.00	155.40	224.40	40.00	54.00	2.30	**D3144100M-40FM**
		41.28	1.625	123.83	155.40	224.40	40.00	54.00	2.23	**D3141625I-40FM**
		41.50	1.634	124.50	155.40	224.40	40.00	54.00	2.16	**D3144150M-40FM**
		42.00	1.654	126.00	158.40	227.40	40.00	54.00	2.00	**D3144200M-40FM**
		42.50	1.673	127.50	158.40	227.40	40.00	54.00	1.90	**D3144250M-40FM**
		42.85	1.687	128.55	158.40	227.40	40.00	54.00	1.82	**D3141687I-40FM**
		43.00	1.693	129.00	161.40	230.40	40.00	59.00	1.80	**D3144300M-40FM**

Plaquettes

Matière ISO	Référence	Vis plaquette	Tournevis Torx®	Couple de serrage admissible
P	**4T-140408-P**	7595-T20-1	8T-20	4.5 N-m (39.8 in-lbs)
S M	**4T-140408-M**			
H	**4T-140408-H**			
K	**4T-140408-K**			
N	**4T-140408-N**			

Tolérances attendues des trous

Longueur	mm	pouce
2xD	-0.20 / +0.30	-0.008 / +0.012
3xD	-0.20 / +0.30	-0.008 / +0.012
4xD	-0.20 / +0.35	-0.008 / +0.014

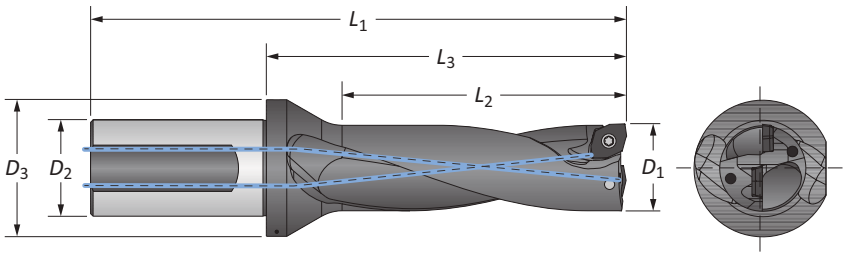
A55: 32 - 33
A55: 29 - 31
A55: 28
Légende A55: 1
A55: 24

ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)
Plaquettes conditionnées par 10
Vis de plaquettes conditionnées par 10

Porte-outil 4TEX | Queue métrique

Série 14 | Plage de diamètre : 39.00 mm - 47.00 mm (1.536" - 1.850")





Queue métrique

	Longueur	D_1 mm	D_1 pouce	Corps L_2	Corps L_3	Corps L_1	Queue D_2	Queue D_3	Décalage Max	Référence
ⓜ	3xD	43.50	1.713	130.50	161.40	230.40	40.00	59.00	1.65	**D3144350M-40FM**
		44.00	1.732	132.00	164.40	233.40	40.00	59.00	1.50	**D3144400M-40FM**
		44.45	1.750	133.35	164.40	233.40	40.00	59.00	1.41	**D3141750I-40FM**
		44.50	1.752	133.50	164.40	233.40	40.00	59.00	1.40	**D3144450M-40FM**
		45.00	1.772	135.00	167.40	236.40	40.00	59.00	1.30	**D3144500M-40FM**
		45.50	1.791	136.50	167.40	236.40	40.00	59.00	1.15	**D3144550M-40FM**
		46.00	1.811	138.00	170.40	239.40	40.00	59.00	1.00	**D3144600M-40FM**
		46.02	1.812	138.07	170.40	239.40	40.00	59.00	1.02	**D3141812I-40FM**
		46.50	1.831	139.50	170.40	239.40	40.00	59.00	0.90	**D3144650M-40FM**
		47.00	1.850	141.00	173.40	242.40	40.00	59.00	0.80	**D3144700M-40FM**
	4xD	39.00	1.535	156.00	188.40	257.40	40.00	54.00	2.80	**D4143900M-40FM**
		39.50	1.555	158.00	188.40	257.40	40.00	54.00	2.66	**D4143950M-40FM**
		39.67	1.562	158.70	188.40	257.40	40.00	54.00	2.61	**D4141562I-40FM**
		40.00	1.575	160.00	192.40	261.40	40.00	54.00	2.50	**D4144000M-40FM**
		40.50	1.594	162.00	192.40	261.40	40.00	54.00	2.41	**D4144050M-40FM**
		41.00	1.614	164.00	196.40	265.40	40.00	54.00	2.30	**D4144100M-40FM**
		41.28	1.625	165.10	196.40	265.40	40.00	54.00	2.23	**D4141625I-40FM**
		41.50	1.634	166.00	196.40	265.40	40.00	54.00	2.16	**D4144150M-40FM**
		42.00	1.654	168.00	200.40	269.40	40.00	54.00	2.00	**D4144200M-40FM**
		42.50	1.673	170.00	200.40	269.40	40.00	54.00	1.90	**D4144250M-40FM**
		42.85	1.687	171.40	200.40	269.40	40.00	54.00	1.82	**D4141687I-40FM**
		43.00	1.693	172.00	204.40	273.40	40.00	59.00	1.80	**D4144300M-40FM**
		43.50	1.713	174.00	204.40	273.40	40.00	59.00	1.65	**D4144350M-40FM**
		44.00	1.732	176.00	208.40	277.40	40.00	59.00	1.50	**D4144400M-40FM**
		44.45	1.750	177.80	208.40	277.40	40.00	59.00	1.41	**D4141750I-40FM**
		44.50	1.752	178.00	208.40	277.40	40.00	59.00	1.40	**D4144450M-40FM**
		45.00	1.772	180.00	212.40	281.40	40.00	59.00	1.30	**D4144500M-40FM**
		45.50	1.791	182.00	212.40	281.40	40.00	59.00	1.15	**D4144550M-40FM**
		46.00	1.811	184.00	216.40	285.40	40.00	59.00	1.00	**D4144600M-40FM**
		46.02	1.812	184.10	216.40	285.40	40.00	59.00	1.02	**D4141812I-40FM**
		46.50	1.831	186.00	216.40	285.40	40.00	59.00	0.90	**D4144650M-40FM**
		47.00	1.850	188.00	220.40	289.40	40.00	59.00	0.80	**D4144700M-40FM**

Plaquettes

Matière ISO	Référence	Vis plaquette	Tournevis Torx®	Couple de serrage admissible
P	**4T-140408-P**	7595-T20-1	8T-20	4.5 N-m (39.8 in-lbs)
S M	**4T-140408-M**			
H	**4T-140408-H**			
K	**4T-140408-K**			
N	**4T-140408-N**			

Tolérances attendues des trous

Longueur	mm	pouce
2xD	-0.20 / +0.30	-0.008 / +0.012
3xD	-0.20 / +0.30	-0.008 / +0.012
4xD	-0.20 / +0.35	-0.008 / +0.014

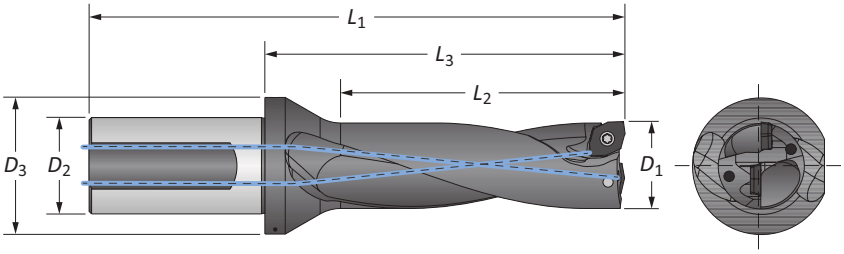
A55: 32 - 33
A55: 29 - 31
A55: 28
Légende A55: 1

ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)
Plaquettes conditionnées par 10
Vis de plaquettes conditionnées par 10

Porte-outil 4TEX | Queue impérial

Série 14 | Plage de diamètre : 39.00 mm - 47.00 mm (1.536" - 1.850")





Queue impérial

	Longueur	D_1 mm	D_1 pouce	Corps L_2	Corps L_3	Corps L_1	Queue D_2	Queue D_3	Décalage Max	Référence
	2xD	39.00	1.535	3.071	4.346	7.063	1.500	2.126	0.110	**D2143900M-150F**
		39.50	1.555	3.110	4.346	7.063	1.500	2.126	0.105	**D2143950M-150F**
		39.67	1.562	3.124	4.346	7.063	1.500	2.126	0.103	**D2141562I-150F**
		40.00	1.575	3.150	4.425	7.142	1.500	2.126	0.098	**D2144000M-150F**
		40.50	1.594	3.189	4.425	7.142	1.500	2.126	0.095	**D2144050M-150F**
		41.00	1.614	3.228	4.504	7.220	1.500	2.126	0.091	**D2144100M-150F**
		41.28	1.625	3.250	4.504	7.220	1.500	2.126	0.088	**D2141625I-150F**
		41.50	1.634	3.268	4.504	7.220	1.500	2.126	0.085	**D2144150M-150F**
		42.00	1.654	3.307	4.583	7.299	1.500	2.126	0.079	**D2144200M-150F**
		42.50	1.673	3.346	4.583	7.299	1.500	2.126	0.075	**D2144250M-150F**
		42.85	1.687	3.374	4.583	7.299	1.500	2.126	0.072	**D2141687I-150F**
		43.00	1.693	3.386	4.661	7.378	1.500	2.323	0.071	**D2144300M-150F**
		43.50	1.713	3.425	4.661	7.378	1.500	2.323	0.065	**D2144350M-150F**
		44.00	1.732	3.465	4.740	7.457	1.500	2.323	0.059	**D2144400M-150F**
		44.45	1.750	3.500	4.740	7.457	1.500	2.323	0.055	**D2141750I-150F**
		44.50	1.752	3.504	4.740	7.457	1.500	2.323	0.055	**D2144450M-150F**
ⓘ		45.00	1.772	3.543	4.819	7.535	1.500	2.323	0.051	**D2144500M-150F**
		45.50	1.791	3.583	4.819	7.535	1.500	2.323	0.045	**D2144550M-150F**
		46.02	1.812	3.624	4.898	7.614	1.500	2.323	0.040	**D2141812I-150F**
		46.00	1.811	3.622	4.898	7.614	1.500	2.323	0.039	**D2144600M-150F**
		46.50	1.831	3.661	4.898	7.614	1.500	2.323	0.036	**D2144650M-150F**
		47.00	1.850	3.701	4.976	7.693	1.500	2.323	0.031	**D2144700M-150F**
	3xD	39.00	1.535	4.606	5.882	8.598	1.500	2.126	0.110	**D3143900M-150F**
		39.50	1.555	4.665	5.882	8.598	1.500	2.126	0.105	**D3143950M-150F**
		39.67	1.562	4.686	5.882	8.598	1.500	2.126	0.103	**D3141562I-150F**
		40.00	1.575	4.724	6.000	8.717	1.500	2.126	0.098	**D3144000M-150F**
		40.50	1.594	4.783	6.000	8.717	1.500	2.126	0.095	**D3144050M-150F**
		41.00	1.614	4.843	6.118	8.835	1.500	2.126	0.091	**D3144100M-150F**
		41.28	1.625	4.875	6.118	8.835	1.500	2.126	0.088	**D3141625I-150F**
		41.50	1.634	4.902	6.118	8.835	1.500	2.126	0.085	**D3144150M-150F**
		42.00	1.654	4.961	6.236	8.953	1.500	2.126	0.079	**D3144200M-150F**
		42.50	1.673	5.020	6.236	8.953	1.500	2.126	0.075	**D3144250M-150F**
		42.85	1.687	5.061	6.236	8.953	1.500	2.126	0.072	**D3141687I-150F**
		43.00	1.693	5.079	6.354	9.071	1.500	2.323	0.071	**D3144300M-150F**

Plaquettes

Matière ISO	Référence	Vis plaquette	Tournevis Torx®	Couple de serrage admissible
P	**4T-140408-P**	7595-T20-1	8T-20	4.5 N-m (39.8 in-lbs)
S M	**4T-140408-M**			
H	**4T-140408-H**			
K	**4T-140408-K**			
N	**4T-140408-N**			

Tolérances attendues des trous

Longueur	mm	pouce
2xD	-0.20 / +0.30	-0.008 / +0.012
3xD	-0.20 / +0.30	-0.008 / +0.012
4xD	-0.20 / +0.35	-0.008 / +0.014

A55: 32 - 33 — Légende A55: 1

A55: 29 - 31

A55: 28

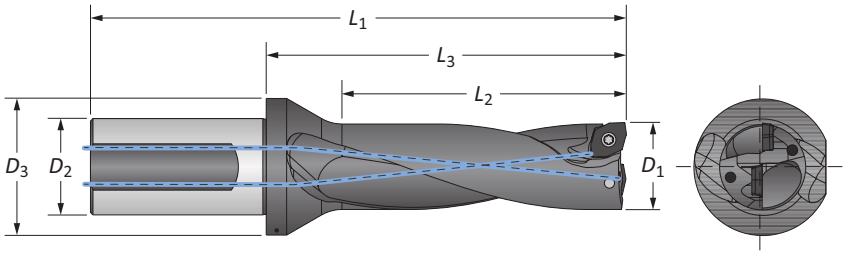
A55: 26

ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)
Plaquettes conditionnées par 10
Vis de plaquettes conditionnées par 10

Porte-outil 4TEX | Queue impérial

Série 14 | Plage de diamètre : 39.00 mm - 47.00 mm (1.536" - 1.850")





Queue impérial

	Longueur	D_1 mm	D_1 pouce	Corps L_2	Corps L_3	Corps L_1	Queue D_2	Queue D_3	Décalage Max	Référence
	3xD	43.50	1.713	5.138	6.354	9.071	1.500	2.323	0.065	**D3144350M-150F**
		44.00	1.732	5.197	6.472	9.189	1.500	2.323	0.059	**D3144400M-150F**
		44.45	1.750	5.250	6.472	9.189	1.500	2.323	0.055	**D3141750I-150F**
		44.50	1.752	5.256	6.472	9.189	1.500	2.323	0.055	**D3144450M-150F**
		45.00	1.772	5.315	6.591	9.307	1.500	2.323	0.051	**D3144500M-150F**
		45.50	1.791	5.374	6.591	9.307	1.500	2.323	0.045	**D3144550M-150F**
		46.00	1.811	5.433	6.709	9.425	1.500	2.323	0.039	**D3144600M-150F**
		46.02	1.812	5.436	6.709	9.425	1.500	2.323	0.040	**D3141812I-150F**
		46.50	1.831	5.492	6.709	9.425	1.500	2.323	0.036	**D3144650M-150F**
		47.00	1.850	5.551	6.827	9.543	1.500	2.323	0.031	**D3144700M-150F**
ⓘ	4xD	39.00	1.535	6.142	7.417	10.134	1.500	2.126	0.110	**D4143900M-150F**
		39.50	1.555	6.220	7.417	10.134	1.500	2.126	0.105	**D4143950M-150F**
		39.67	1.562	6.248	7.417	10.134	1.500	2.126	0.103	**D4141562I-150F**
		40.00	1.575	6.299	7.575	10.291	1.500	2.126	0.098	**D4144000M-150F**
		40.50	1.594	6.378	7.575	10.291	1.500	2.126	0.095	**D4144050M-150F**
		41.00	1.614	6.457	7.732	10.449	1.500	2.126	0.091	**D4144100M-150F**
		41.28	1.625	6.500	7.732	10.449	1.500	2.126	0.088	**D4141625I-150F**
		41.50	1.634	6.535	7.732	10.449	1.500	2.126	0.085	**D4144150M-150F**
		42.00	1.654	6.614	7.890	10.606	1.500	2.126	0.079	**D4144200M-150F**
		42.50	1.673	6.693	7.890	10.606	1.500	2.126	0.075	**D4144250M-150F**
		42.85	1.687	6.748	7.890	10.606	1.500	2.126	0.072	**D4141687I-150F**
		43.00	1.693	6.772	8.047	10.764	1.500	2.323	0.071	**D4144300M-150F**
		43.50	1.713	6.850	8.047	10.764	1.500	2.323	0.065	**D4144350M-150F**
		44.00	1.732	6.929	8.205	10.921	1.500	2.323	0.059	**D4144400M-150F**
		44.45	1.750	7.000	8.205	10.921	1.500	2.323	0.055	**D4141750I-150F**
		44.50	1.752	7.008	8.205	10.921	1.500	2.323	0.055	**D4144450M-150F**
		45.00	1.772	7.087	8.362	11.079	1.500	2.323	0.051	**D4144500M-150F**
		45.50	1.791	7.165	8.362	11.079	1.500	2.323	0.045	**D4144550M-150F**
		46.00	1.811	7.244	8.520	11.236	1.500	2.323	0.039	**D4144600M-150F**
		46.02	1.812	7.248	8.520	11.236	1.500	2.323	0.040	**D4141812I-150F**
		46.50	1.831	7.323	8.520	11.236	1.500	2.323	0.036	**D4144650M-150F**
		47.00	1.850	7.402	8.677	11.394	1.500	2.323	0.031	**D4144700M-150F**

Plaquettes

Matière ISO	Référence	Vis plaquette	Tournevis Torx®	Couple de serrage admissible
P	**4T-140408-P**	7595-T20-1	8T-20	4.5 N-m (39.8 in-lbs)
S M	**4T-140408-M**			
H	**4T-140408-H**			
K	**4T-140408-K**			
N	**4T-140408-N**			

Tolérances attendues des trous

Longueur	mm	pouce
2xD	-0.20 / +0.30	-0.008 / +0.012
3xD	-0.20 / +0.30	-0.008 / +0.012
4xD	-0.20 / +0.35	-0.008 / +0.014

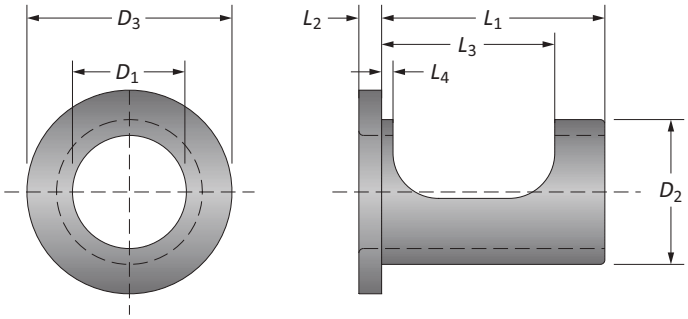
A55: 32 - 33
A55: 29 - 31
A55: 28
Légende A55: 1

ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)
Plaquettes conditionnées par 10
Vis de plaquettes conditionnées par 10

Bague d'excentration

Pour le diamètre de coupe / Réglage de la hauteur centrale





	Dimensions Bagues								Plage d'Adjustment	
	D_1	D_2	D_3	L_2	L_3	L_4	L_1	Référence	Diamètre*	Plage d'Adjustment
ⓜ	25.00	32.00	49.00	6.00	39.00	2.50	54.00	**SLEEVE-25FM**	-0.20 to +0.40	-0.15 to +0.20
	32.00	40.00	58.00	6.00	43.00	2.50	59.00	**SLEEVE-32FM**	-0.20 to +0.40	-0.15 to +0.20
	40.00	50.00	74.00	6.00	49.00	3.00	69.00	**SLEEVE-40FM**	-0.20 to +0.40	-0.20 to +0.30
ⓘ	0.750	1.000	1.614	0.157	1.593	0.118	1.837	**SLEEVE-075F**	-0.008 to +0.016	-0.006 to +0.008
	1.000	1.250	1.929	0.236	1.593	0.098	1.995	**SLEEVE-100F**	-0.008 to +0.016	-0.006 to +0.008
	1.250	1.500	2.283	0.236	1.693	0.098	2.087	**SLEEVE-125F**	-0.008 to +0.016	-0.006 to +0.008
	1.500	2.000	2.913	0.236	1.929	0.118	2.481	**SLEEVE-150F**	-0.008 to +0.024	-0.008 to +0.012

*La plage d'ajustement au diamètre permet d'ajuster le diamètre de coupe



Applications de fraisage
Position d'ajustement périphérique

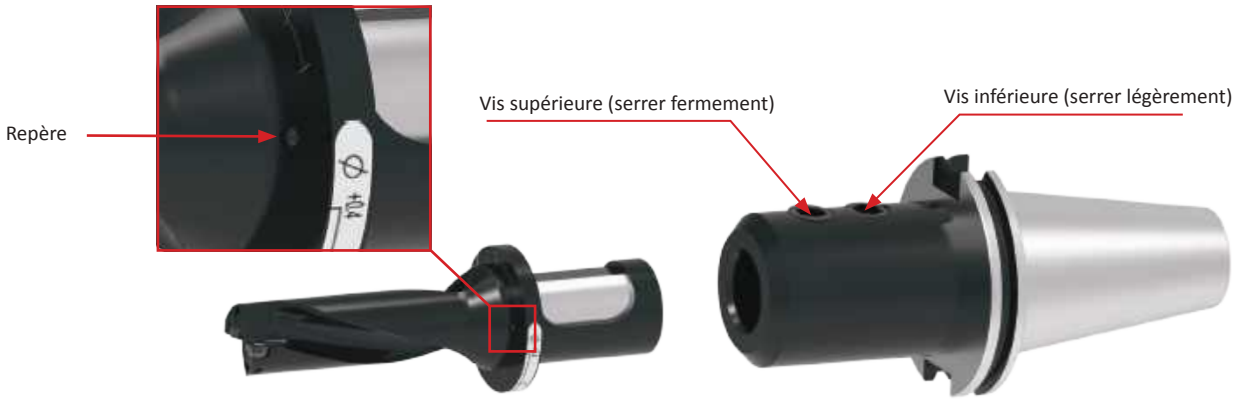


Applications sur Tour
Position d'ajustement frontal

ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)

Ajustement du diamètre

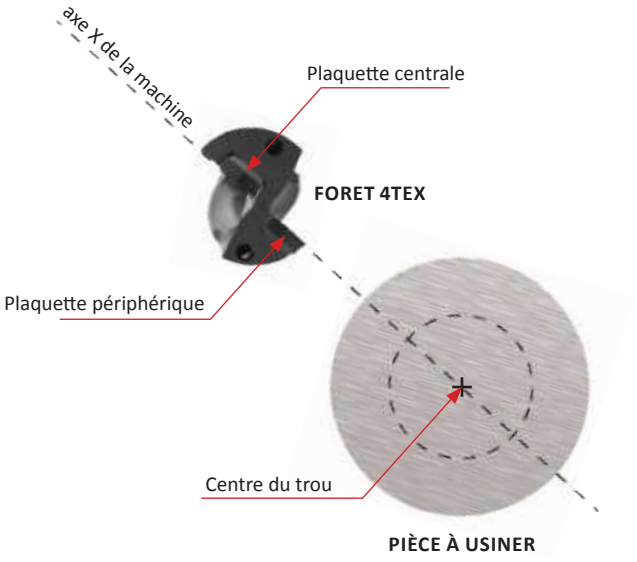
Applications de fraisage et sur tour

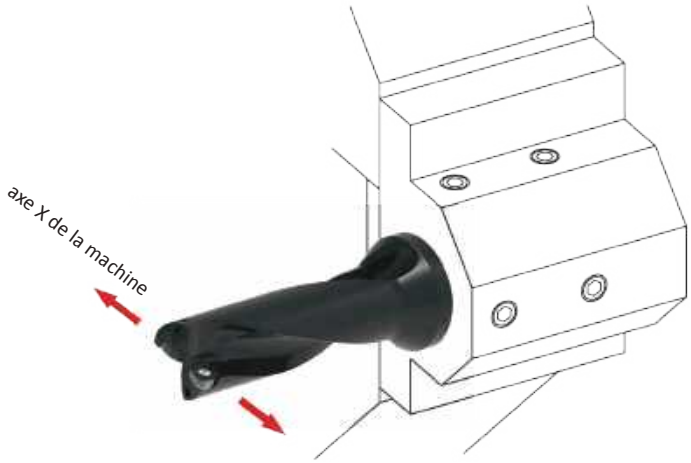


Pour les applications de fraisage

1. Assemblez le foret 4TEX, la bague excentrique et l'attachement. Ne serrez pas les vis du porte-outil.
2. En vous aidant des repères périphériques pour la fraiseuse, alignez la marque de référence prévue sur le porte-outil avec la marque 0 (zéro) sur la bague excentrique pour éviter tout décalage.
3. Tournez la bague dans le sens (+) ou (-) pour augmenter ou diminuer le diamètre nominal.
4. Une fois le diamètre désiré obtenu, serrez fermement la vis de réglage supérieure, puis serrez la vis de réglage inférieure.

NOTE: Les bagues excentriques doivent uniquement être utilisées avec les porte-outils weldon. Des dommages risquent d'avoir lieu avec d'autres modèles de porte-outils.





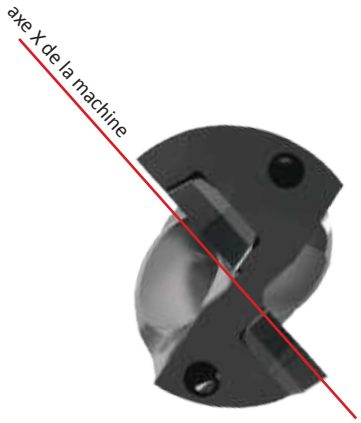
Pour les applications à Tour

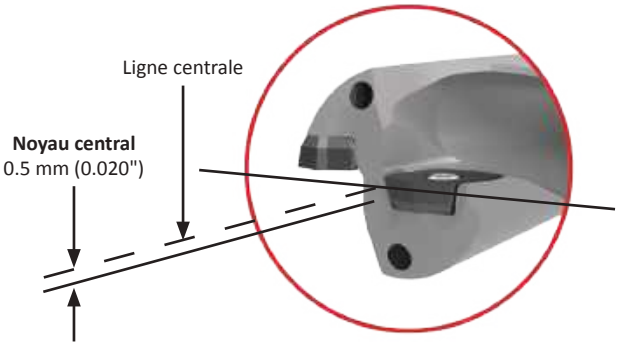
1. Assemblez le foret 4TEX dans la tourelle du tour avec la face supérieure des plaquettes parallèle à l'axe X de la machine. Cela pour permettre de réaliser les décalages de diamètre à l'aide de l'axe x du tour.
2. Pour augmenter le diamètre nominal, décaler l'axe X afin d'éloigner la plaquette de périphérie du centre du trou.
3. Pour diminuer le diamètre nominal, décaler l'axe X afin de rapprocher la plaquette de périphérie vers le centre du trou.

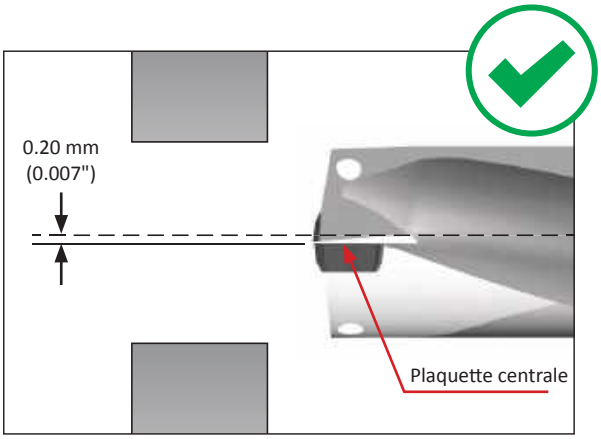
NOTE: La bague excentrique n'est pas nécessaire pour régler le diamètre du trou sur un tour.

Ajustement de l'axe

Proper Central Line Position

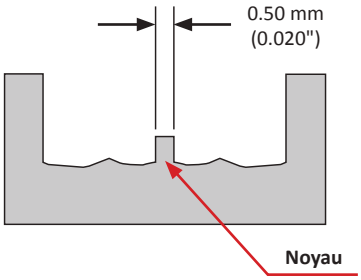


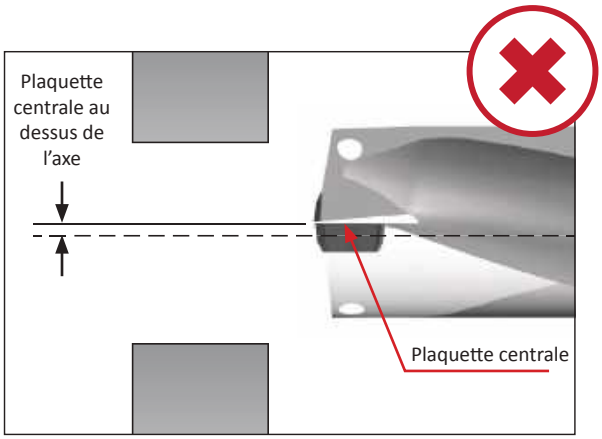




Position correcte de la ligne centrale

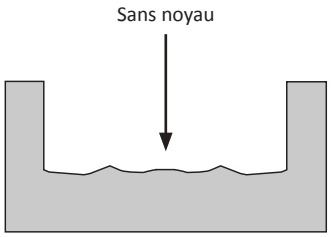
- L'alignement correct de la hauteur centrale place la plaquette centrale à 0.2 mm (0,007 pouces) sous la ligne centrale.

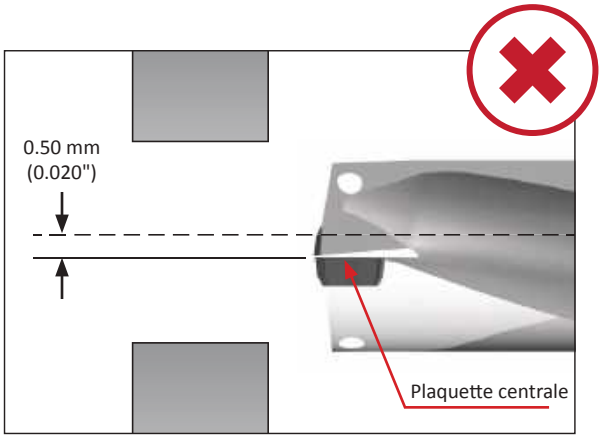




Plaquette centrale au-dessus de la ligne centrale

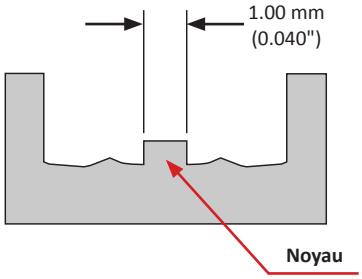
- Risque de fracturation de la plaquette centrale.
- Nécessite le réglage de la hauteur centrale.





Plaquette centrale trop en dessous de la ligne centrale

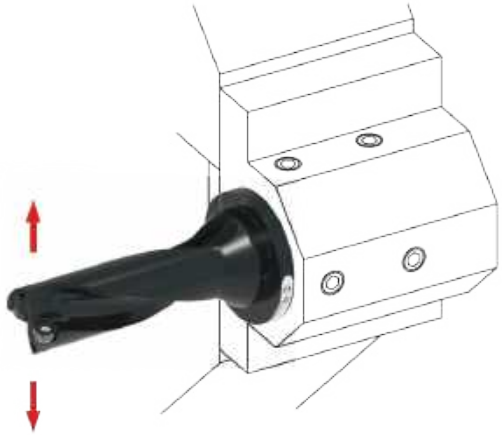
- Interférence du foret avec le trou percé.
- Mauvaise évacuation des copeaux sur la plaquette périphérique.
- Nécessite le réglage de la hauteur centrale.



Ajustement de l'axe

Comment corriger les problèmes





Méthode 1: Réglage avec l'axe X

1. Tournez le foret de sorte que la ligne centrale des plaquettes soit perpendiculaire à l'axe X du tour.
2. Avec l'axe X, décalez la ligne centrale dans le sens (+) ou (-) pour augmenter ou diminuer le diamètre du noyau central dans le fond du trou.

NOTE: Cette méthode ne permet pas les réglages du diamètre avec l'axe X.

Méthode 2: Réglage de la bague excentrique

1. Assemblez le foret sur la tourelle avec la bague excentrique en positionnant la ligne centrale des plaquettes parallèle à l'axe X.
2. Alignez le repère de référence prévu sur le foret sur le chiffre « 0 » sur la face de la bride.
2. Décalez la bague dans le sens (+) ou (-) pour augmenter ou diminuer la hauteur centrale des plaquettes et augmenter ou diminuer le diamètre du noyau central dans le fond du trou.

NOTE: Cette méthode permet les réglages du diamètre avec l'axe X.

NOTE (s'applique aux deux méthodes) : Le réglage de la ligne centrale des plaquettes peut avoir un effet sur le diamètre du trou produit. La méthode 2 est préférable pour les réglages de la hauteur centrale et du diamètre du trou avec l'axe X.

Conditions de Coupe Préconisées | Métrique (mm)

ISO	Matière	Dureté (BHN)	Vitesse (m/min) P K H AM480	Vitesse (m/min) M AM485	Vitesse (m/min) N TiCN	Avance (mm/tr) par diamètre - 2xD, 3xD** Série 03, 04 (12.00 mm - 15.49 mm)	Série 05 (15.50 mm - 18.49 mm)	Série 06, 07 (18.50 mm - 26.49 mm)	Série 09, 11, 14 (26.50 mm - 47.00 mm)
P	**Acier Usinabilité Améliorée** 1118, 1215, 12L14, etc.	100 - 150	125 - 365	125 - 365	–	0.07 - 0.1	0.07 - 0.12	0.08 - 0.14	0.08 - 0.14
		150 - 200	125 - 305	125 - 305	–	0.07 - 0.1	0.07 - 0.12	0.08 - 0.14	0.08 - 0.14
		200 - 250	125 - 245	125 - 245	–	0.07 - 0.1	0.07 - 0.12	0.08 - 0.14	0.08 - 0.14
	Acier Bas Carbone 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	85 - 125	125 - 305	125 - 305	–	0.07 - 0.1	0.07 - 0.12	0.08 - 0.14	0.08 - 0.14
		125 - 175	125 -305	125 - 305	–	0.07 - 0.1	0.07 - 0.12	0.08 - 0.14	0.08 - 0.14
		175 - 225	125 - 245	125 - 245	–	0.07 - 0.1	0.07 - 0.12	0.08 - 0.14	0.08 - 0.14
		225 - 275	125 - 245	125 - 245	–	0.07 - 0.1	0.07 - 0.12	0.08 - 0.14	0.08 - 0.14
	Acier Tenure Moy. Carbone 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	125 - 175	100 - 245	100 - 245	–	0.05 - 0.14	0.07 - 0.17	0.08 - 0.21	0.08 - 0.21
		175 - 225	100 - 245	100 - 245	–	0.05 - 0.14	0.07 - 0.17	0.08 - 0.21	0.08 - 0.21
		225 - 275	100 - 245	100 - 245	–	0.05 - 0.14	0.07 - 0.17	0.08 - 0.21	0.08 - 0.21
		275 - 325	100 - 245	100 - 185	–	0.05 - 0.14	0.07 - 0.17	0.08 - 0.21	0.08 - 0.21
	Acier Allié 4140, 5140, 8640, etc.	125 - 175	100 - 245	–	–	0.05 - 0.14	0.07 - 0.17	0.08 - 0.21	0.08 - 0.21
		175 - 225	100 - 245	–	–	0.05 - 0.14	0.07 - 0.17	0.08 - 0.21	0.08 - 0.21
		225 - 275	100 - 245	–	–	0.05 - 0.14	0.07 - 0.17	0.08 - 0.21	0.08 - 0.21
		275 - 325	100 - 245	–	–	0.05 - 0.14	0.07 - 0.17	0.08 - 0.21	0.08 - 0.21
		325 - 375	100 - 245	–	–	0.05 - 0.14	0.07 - 0.17	0.08 - 0.21	0.08 - 0.21
	Acier Haute Résistance 4340, 4330V, 300M, etc.	225 - 300	100 - 165	–	–	0.05 - 0.14	0.07 - 0.17	0.08 - 0.21	0.08 - 0.21
		300 - 350	100 - 185	–	–	0.05 - 0.14	0.07 - 0.17	0.08 - 0.21	0.08 - 0.21
		350 - 400	100 - 185	–	–	0.05 - 0.14	0.07 - 0.17	0.08 - 0.21	0.08 - 0.21
	Construction Métallique A36, A285, A516, etc.	100 - 150	100 - 185	100 - 185	–	0.05 - 0.13	0.07 - 0.13	0.08 - 0.13	0.08 - 0.13
		150 - 250	100 - 185	100 - 185	–	0.05 - 0.13	0.07 - 0.13	0.08 - 0.13	0.08 - 0.13
		250 - 350	100 - 185	–	–	0.05 - 0.13	0.07 - 0.13	0.08 - 0.13	0.08 - 0.13
	Acier d'Outillage H-13, H-21, A-4, 0-2, S-3, etc.	150 - 200	85 - 185	85 - 185	–	0.05 - 0.08	0.07 - 0.12	0.08 - 0.15	0.08 - 0.15
		200 - 250	85 - 185	–	–	0.05 - 0.08	0.07 - 0.12	0.08 - 0.15	0.08 - 0.15
S	**Aciers Réfractaires*** Hastelloy B, Inconel 600, etc.	140 - 220	30 - 80	30 - 80	–	0.06 - 0.08	0.06 - 0.08	0.07 - 0.1	0.07 - 0.1
		220 - 310	30 - 60	30 - 60	–	0.06 - 0.08	0.06 - 0.08	0.07 - 0.1	0.07 - 0.1
	Alliages Titane*	140 - 220	40 - 155	40 - 155	–	0.06 - 0.08	0.06 - 0.08	0.07 - 0.1	0.07 - 0.1
		220 - 310	40 - 90	40 - 90	–	0.06 - 0.08	0.06 - 0.08	0.07 - 0.1	0.07 - 0.1
	Alliages pour l'Aérospatial* S82	185 - 275	30 - 80	30 - 80	–	0.06 - 0.08	0.06 - 0.08	0.07 - 0.1	0.07 - 0.1
		275 - 350	30 - 60	31 - 60	–	0.06 - 0.08	0.06 - 0.08	0.07 - 0.1	0.07 - 0.1
M	**Aciers Inoxydables Série 400** 416, 420, etc.	185 - 275	75 - 185	75 - 215	–	0.05 - 0.1	0.07 - 0.12	0.07 - 0.14	0.07 - 0.14
		275 - 350	75 - 145	75 - 155	–	0.05 - 0.1	0.07 - 0.12	0.07 - 0.14	0.07 - 0.14
	Aciers Inoxydables Série 300 304, 316, 17-4PH, etc.	135 - 185	75 - 185	75 - 215	–	0.05 - 0.1	0.07 - 0.12	0.07 - 0.14	0.07 - 0.14
		185 - 275	75 - 145	75 - 155	–	0.05 - 0.1	0.07 - 0.12	0.07 - 0.14	0.07 - 0.14
	Super Duplex Acier Inoxydable	135 - 185	75 - 185	75 - 215	–	0.05 - 0.1	0.07 - 0.12	0.07 - 0.14	0.07 - 0.14
		185 - 275	75 - 145	75 - 155	–	0.05 - 0.1	0.07 - 0.12	0.07 - 0.14	0.07 - 0.14
H	**Plaque d'Usure** Hardox®, AR400, T-1, etc.	400	30 - 60	–	–	0.05 - 0.08	0.07 - 0.12	0.08 - 0.15	0.08 - 0.15
		500	30 - 60	–	–	0.05 - 0.08	0.07 - 0.12	0.08 - 0.15	0.08 - 0.15
		600	30 - 60	–	–	0.05 - 0.08	0.07 - 0.12	0.08 - 0.15	0.08 - 0.15
	Aciers Traitées Thermiquement	300 - 400	30 - 90	–	–	0.05 - 0.08	0.07 - 0.12	0.08 - 0.15	0.08 - 0.15
		400 - 500	30 - 60	–	–	0.05 - 0.08	0.07 - 0.12	0.08 - 0.15	0.08 - 0.15
K	**Fonte SG.Nodulaire/ Grise/Blanche**	120 - 150	90 - 245	–	–	0.08 - 0.14	0.08 - 0.19	0.08 - 0.21	0.08 - 0.21
		150 - 200	90 - 245	–	–	0.08 - 0.14	0.08 - 0.19	0.08 - 0.21	0.08 - 0.21
		200 - 220	90 - 155	–	–	0.08 - 0.14	0.08 - 0.19	0.08 - 0.21	0.08 - 0.21
		220 - 260	80 - 125	–	–	0.08 - 0.14	0.08 - 0.19	0.08 - 0.21	0.08 - 0.21
		260 - 320	80 - 125	–	–	0.08 - 0.14	0.08 - 0.19	0.08 - 0.21	0.08 - 0.21
N	**Aluminium Moulé**	30	–	–	245 - 610	0.07 - 0.12	0.08 - 0.14	0.08 - 0.17	0.08 - 0.21
		180	–	–	245 - 610	0.07 - 0.12	0.08 - 0.14	0.08 - 0.17	0.08 - 0.21
	Aluminium Forgé	30	–	–	245 - 610	0.07 - 0.12	0.08 - 0.14	0.08 - 0.17	0.08 - 0.21
		180	–	–	245 - 610	0.07 - 0.12	0.08 - 0.14	0.08 - 0.17	0.08 - 0.21
	Bronze-Alu	100 - 200	150 - 305	–	150 - 305	0.07 - 0.12	0.08 - 0.14	0.08 - 0.17	0.08 - 0.21
		200 - 250	150 - 305	–	150 - 305	0.07 - 0.12	0.08 - 0.14	0.08 - 0.17	0.08 - 0.21
	Laiton	100	150 - 305	–	150 - 305	0.07 - 0.12	0.08 - 0.14	0.08 - 0.17	0.08 - 0.21
	Cuivre	60	–	–	150 - 305	0.07 - 0.12	0.08 - 0.14	0.08 - 0.17	0.08 - 0.21

*Pour les matériaux à haute température, il est recommandé d'utiliser 70 bars ainsi qu'un arrosage synthétique de qualité à environ 10% d'émulsion.
**Pour les outils 4xD, commencez par la recommandation de l'avance la plus basse.

IMPORTANT : Les vitesses et les avances mentionnées ci-dessus constituent la consigne initiale générale pour toutes les applications. Consultez les tableaux relatifs aux liquides de refroidissement pour les vitesses et les avances préconisées. Une aide technique en usine est offerte par notre service technique spécialisé dans les applications.
email: **engineering.eu@alliedmachine.com**

Conditions de Coupe Préconisées | Impérial (pouce)

ISO	Matière	Dureté (BHN)	Vitesse (SFM) P K H AM480	Vitesse (SFM) M AM485	Vitesse (SFM) N TiCN	Avance (IPR) par diamètre - 2xD, 3xD** Série 03, 04 (0.472" - 0.610")	Série 05 (0.611" - 0.728")	Série 06, 07 (0.729" - 1.043")	Série 09, 11, 14 (1.044" - 1.850")
P	**Acier Usinabilité Améliorée** 1118, 1215, 12L14, etc.	100-150	400 - 1200	400 - 1200	–	0.0025 - 0.004	0.0025 - 0.005	0.003 - 0.0055	0.003 - 0.0055
		150-200	400 - 1000	400 - 1000	–	0.0025 - 0.004	0.0025 - 0.005	0.003 - 0.0055	0.003 - 0.0055
		200-250	400 - 800	400 - 800	–	0.0025 - 0.004	0.0025 - 0.005	0.003 - 0.0055	0.003 - 0.0055
	Acier Bas Carbone 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	85-125	400 - 1000	400 - 1000	–	0.0025 - 0.004	0.0025 - 0.005	0.003 - 0.0055	0.003 - 0.0055
		125-175	400 - 1000	400 - 1000	–	0.0025 - 0.004	0.0025 - 0.005	0.003 - 0.0055	0.003 - 0.0055
		175-225	400 - 800	400 - 800	–	0.0025 - 0.004	0.0025 - 0.005	0.003 - 0.0055	0.003 - 0.0055
		225-275	400 - 800	400 - 800	–	0.0025 - 0.004	0.0025 - 0.005	0.003 - 0.0055	0.003 - 0.0055
	Acier Tenure Moy. Carbone 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	125-175	330 - 800	330 - 800	–	0.0015 - 0.0055	0.0025 - 0.0065	0.003 - 0.008	0.003 - 0.008
		175-225	330 - 800	330 - 800	–	0.0015 - 0.0055	0.0025 - 0.0065	0.003 - 0.008	0.003 - 0.008
		225-275	330 - 800	330 - 800	–	0.0015 - 0.0055	0.0025 - 0.0065	0.003 - 0.008	0.003 - 0.008
		275-325	330 - 600	330 - 600	–	0.0015 - 0.0055	0.0025 - 0.0065	0.003 - 0.008	0.003 -0 .008
	Acier Allié 4140, 5140, 8640, etc.	125-175	330 - 800	–	–	0.0015 - 0.0055	0.0025 - 0.0065	0.003 - 0.008	0.003 - 0.008
		175-225	330 - 800	–	–	0.0015 - 0.0055	0.0025 - 0.0065	0.003 - 0.008	0.003 - 0.008
		225-275	330 - 800	–	–	0.0015 - 0.0055	0.0025 - 0.0065	0.003 - 0.008	0.003 - 0.008
		275-325	330 - 800	–	–	0.0015 - 0.0055	0.0025 - 0.0065	0.003 - 0.008	0.003 - 0.008
		325-375	330 - 800	–	–	0.0015 - 0.0055	0.0025 - 0.0065	0.003 - 0.008	0.003 - 0.008
	Acier Haute Résistance 4340, 4330V, 300M, etc.	225-300	330 - 600	–	–	0.0015 - 0.0055	0.0025 - 0.0065	0.003 - 0.008	0.003 - 0.008
		300-350	330 - 600	–	–	0.0015 - 0.0055	0.0025 - 0.0065	0.003 - 0.008	0.003 - 0.008
		350-400	330 - 600	–	–	0.0015 - 0.0055	0.0025 - 0.0065	0.003 - 0.008	0.003 - 0.008
	Construction Métallique A36, A285, A516, etc.	100-150	330 - 600	330 - 600	–	0.0015 - 0.0055	0.0025 - 0.0065	0.003 - 0.008	0.003 - 0.008
		150-250	330 - 600	330 - 600	–	0.0015 - 0.0055	0.0025 - 0.0065	0.003 - 0.008	0.003 - 0.008
		250-350	330 - 600	–	–	0.0015 - 0.0055	0.0025 - 0.0065	0.003 - 0.008	0.003 - 0.008
	Acier d'Outillage H-13, H-21, A-4, 0-2, S-3, etc.	150-200	270 - 600	270 - 600	–	0.0015 - 0.003	0.0025 - 0.005	0.003 - 0.006	0.003 - 0.006
		200-250	270 - 600	–	–	0.0015 - 0.003	0.0025 - 0.005	0.003 - 0.006	0.003 - 0.006
S	**Aciers Réfractaires*** Hastelloy B, Inconel 600, etc.	140 - 220	100 - 250	100 - 250	–	0.002 - 0.003	0.002 - 0.003	0.0025 - 0.004	0.0025 - 0.004
		220 - 310	100 - 200	100 - 200	–	0.002 - 0.003	0.002 - 0.003	0.0025 - 0.004	0.0025 - 0.004
	Alliages Titane*	140 - 220	140 - 500	140 - 500	–	0.002 - 0.003	0.002 - 0.003	0.0025 - 0.004	0.0025 - 0.004
		220 - 310	140 - 300	140 - 300	–	0.002 - 0.003	0.002 - 0.003	0.0025 - 0.004	0.0025 - 0.004
	Alliages pour l'Aérospatial* S82	185 - 275	100 - 250	100 - 250	–	0.002 - 0.003	0.002 - 0.003	0.0025 - 0.004	0.0025 - 0.004
		275 - 350	100 - 200	100 - 200	–	0.002 - 0.003	0.002 - 0.003	0.0025 - 0.004	0.0025 - 0.004
M	**Aciers Inoxydables Série 400** 416, 420, etc.	185 - 275	240 - 600	240 - 700	–	0.0015 - 0.004	0.0025 - 0.005	0.0025 - 0.0055	0.0025 - 0.0055
		275 - 350	240 - 470	240 - 500	–	0.0015 - 0.004	0.0025 - 0.005	0.0025 - 0.0055	0.0025 - 0.0055
	Aciers Inoxydables Série 300 304, 316, 17-4PH, etc.	135 - 185	240 - 600	240 - 700	–	0.0015 - 0.004	0.0025 - 0.005	0.0025 - 0.0055	0.0025 - 0.0055
		185 - 275	240 - 470	240 - 500	–	0.0015 - 0.004	0.0025 - 0.005	0.0025 - 0.0055	0.0025 - 0.0055
	Super Duplex Acier Inoxydable	135 - 185	240 - 600	240 - 700	–	0.0015 - 0.004	0.0025 - 0.005	0.0025 - 0.0055	0.0025 - 0.0055
		185 - 275	240 - 470	240 - 500	–	0.0015 - 0.004	0.0025 - 0.005	0.0025 - 0.0055	0.0025 - 0.0055
H	**Plaque d'Usure** Hardox®, AR400, T-1, etc.	400	100 - 200	–	–	0.0015 - 0.003	0.0025 - 0.005	0.003 - 0.006	0.003 - 0.006
		500	100 - 200	–	–	0.0015 - 0.003	0.0025 - 0.005	0.003 - 0.006	0.003 - 0.006
		600	100 - 200	–	–	0.0015 - 0.003	0.0025 - 0.005	0.003 - 0.006	0.003 - 0.006
	Aciers Traitées Thermiquement	300 - 400	100 - 300	–	–	0.0015 - 0.003	0.0025 - 0.005	0.003 - 0.006	0.003 - 0.006
		400 - 500	100 - 200	–	–	0.0015 - 0.003	0.0025 - 0.005	0.003 - 0.006	0.003 - 0.006
K	**Fonte SG.Nodulaire/ Grise/Blanche**	120 - 150	300 - 800	–	–	0.003 - 0.0055	0.003 - 0.007	0.003 - 0.008	0.003 - 0.008
		150 - 200	300 - 800	–	–	0.003 - 0.0055	0.003 - 0.007	0.003 - 0.008	0.003 - 0.008
		200 - 220	300 - 500	–	–	0.003 - 0.0055	0.003 - 0.007	0.003 - 0.008	0.003 - 0.008
		220 - 260	270 - 400	–	–	0.003 - 0.0055	0.003 - 0.007	0.003 - 0.008	0.003 - 0.008
		260 - 320	270 - 400	–	–	0.003 - 0.0055	0.003 - 0.007	0.003 - 0.008	0.003 - 0.008
N	**Aluminium Moulé**	30	–	–	800 - 2000	0.0025 - 0.005	0.003 - 0.0055	0.003 - 0.0065	0.003 - 0.008
		180	–	–	800 - 2000	0.0025 - 0.005	0.003 - 0.0055	0.003 - 0.0065	0.003 - 0.008
	Aluminium Forgé	30	–	–	800 - 2000	0.0025 - 0.005	0.003 - 0.0055	0.003 - 0.0065	0.003 - 0.008
		180	–	–	800 - 2000	0.0025 - 0.005	0.003 - 0.0055	0.003 - 0.0065	0.003 - 0.008
	Bronze-Alu	100 - 200	500 - 1000	–	500 - 1000	0.0025 - 0.005	0.003 - 0.0055	0.003 - 0.0065	0.003 - 0.008
		200 - 250	500 - 1000	–	500 - 1000	0.0025 - 0.005	0.003 - 0.0055	0.003 - 0.0065	0.003 - 0.008
	Laiton	100	500 - 1000	–	500 - 1000	0.0025 - 0.005	0.003 - 0.0055	0.003 - 0.0065	0.003 - 0.008
	Cuivre	60	–	–	500 - 1000	0.0025 - 0.005	0.003 - 0.0055	0.003 - 0.0065	0.003 - 0.008

*Pour les matériaux à haute température, il est recommandé d'utiliser 1000 PSI ainsi qu'un arrosage synthétique de qualité à environ 10% d'émulsion.
**Pour les outils 4xD, commencez par la recommandation de l'avance la plus basse.

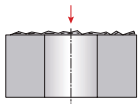
IMPORTANT : Les vitesses et les avances mentionnées ci-dessus constituent la consigne initiale générale pour toutes les applications. Consultez les tableaux relatifs aux liquides de refroidissement pour les vitesses et les avances préconisées. Une aide technique en usine est offerte par notre service technique spécialisé dans les applications.
email: **engineering.eu@alliedmachine.com**

Recommendations de géométrie des plaquettes

ISO	Matière	Dureté (BHN)	Géométrie P	M	K	N	H
P	**Acier Usinabilité Améliorée** 1118, 1215, 12L14, etc.	100 - 150	○	●			
		150 - 200	●	○			
		200 - 250	●	○			
	Acier Bas Carbone 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	85 - 125	○	●			
		125 - 175	○	●			
		175 - 225	○	●			
		225 - 275	●	○			
	Acier Tenure Moy. Carbone 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	125 - 175	○	●			
		175 - 225	○	●			
		225 - 275	●	○			
		275 - 325	●				○
	Acier Allié 4140, 5140, 8640, etc.	125 - 175	○	●			
		175 - 225	●	○			
		225 - 275	●				○
		275 - 325	●				○
		325 - 375	○				●
	Acier Haute Résistance 4340, 4330V, 300M, etc.	225 - 300	●				
		300 - 350	○				●
		350 - 400	○				●
	Construction Métallique A36, A285, A516, etc.	100 - 150	○	●			
		150 - 250	○	●			
		250 - 350	●				○
	Acier d'Outillage H-13, H-21, A-4, 0-2, S-3, etc.	150 - 200	●	○			
		200 - 250	●				○
S	**Aciers Réfractaires*** Hastelloy B, Inconel 600, etc.	140 - 220	○	●			
		220 - 310	○	●			
	Alliages Titane*	140 - 220	○	●			
		220 - 310	○	●			
	Alliages pour l'Aérospatial* S82	185 - 275	○	●			
		275 - 350	○	●			
M	**Aciers Inoxydables Série 400** 416, 420, etc.	185 - 275	○	●			
		275 - 350	○	●			
	Aciers Inoxydables Série 300 304, 316, 17-4PH, etc.	135 - 185	○	●			
		185 - 275	○	●			
	Super Duplex		○	●			
	Acier Inoxydable	135 - 275	○	●			
H	**Plaque d'Usure** Hardox, AR400, T-1, etc.	400	○				●
		500	○				●
		600	○				●
	Aciers Traitées Thermiquement	300 - 400	○				●
		400 - 500	○				●
K	**Fonte SG.Nodulaire**	120 - 150	●	○			
		150 - 200	●	○			
		200 - 220	●	○			
		220 - 260			●		○
		260 - 320			●		○
	Grise/Blanche	120 - 150			●		○
		150 - 200			●		○
		200 - 220			●		
		220 - 260			●		
		260 - 320			●		
N	**Aluminium Moulé**	30				●	
		180				●	
	Aluminium Forgé	30				●	
		180				●	
	Bronze-Alu	100 - 200	○			●	
		200 - 250	○			●	
	Laiton	100	○			●	
	Cuivre	60				●	

Problèmes et solutions

1.



Perçage des surfaces irrégulières

- Réduisez l'avance de 50% à l'entrée si nécessaire.

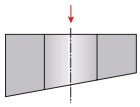
2.



Perçage des surfaces inclinées

- Réduisez l'avance de 20% à 50 % à l'entrée.
- Utilisez une géométrie de coupe moins positive en cas d'ébréchure des plaquettes.

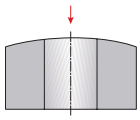
3.



Perçage incliné à la sortie

- Réduisez l'avance de 50% au débouchage.
- Utilisez une plaquette résistante et un rayon d'angle stable.

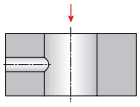
4.



Perçage des surfaces convexes

- Réduisez l'avance de 50% à l'entrée.
- Utilisez une géométrie de coupe moins positive en cas d'ébréchure des plaquettes.

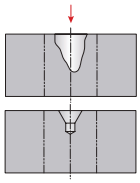
5.



Perçage avec trous sécants

- Réduisez l'avance de 50% si nécessaire.
- Utilisez un bon débit d'arrosage et surveillez l'accumulation des copeaux .
- Utilisez une géométrie de coupe moins positive en cas d'ébréchure des plaquettes.

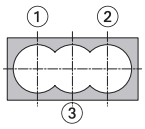
6.



Perçage dans une rainure ou un cadre de centrage

- Réduisez l'avance à l'entrée.
- Utilisez une géométrie de coupe moins positive pour la plaquette centrale.

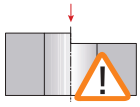
7.



Perçage à la chaine

- Utilisez un bon débit d'arrosage.
- Réduisez l'avance de 50% pour une coupe interrompue.
- Utilisez une géométrie de coupe moins positive en cas d'ébréchure des plaquettes.

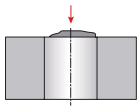
8.



Perçage d'un bord

- Réduisez l'avance de 50% à l'entrée.
- Utilisez une géométrie de coupe moins positive en cas d'ébréchure des plaquettes.

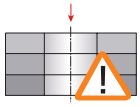
9.



Perçage sur une soudure

- Réduisez l'avance de 50% à l'entrée.
- Utilisez une géométrie de coupe moins positive en cas d'ébréchure des plaquettes.

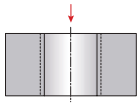
10.



Perçage de tôles empilées

- Non recommandé .

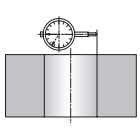
11.



Ouverture d'un trou existant

- Utilisez un refroidissement par noyage.

12.



Réglable

- Pour une fraiseuse, utilisez une bague excentrique avec un porte-fraise.
- Pour les tours, réglez le décalage diamétral à l'aide de l'axe x .

NOTE: Consultez les tableaux pour connaître le décalage diamétral maximal.

Consignes de sécurité

Risques mécaniques / physiques

L'utilisation d'outils coupants peut présenter des risques mécaniques et physiques. Ces risques peuvent entraîner des blessures graves pour les travailleurs ou les personnes se trouvant à proximité des machines, ainsi que des dommages aux machines et aux outils coupants. Les outils coupants et/ou les assemblages peuvent se briser ou se détacher en cours de fonctionnement, provoquant des fragments de métal en forme de projectiles. Les copeaux métalliques produits par les outils coupants ont des arêtes vives et peuvent être très chauds. Pour minimiser les risques mécaniques ou physiques :

- Fixez toujours tous les composants de l'outil coupant avant de l'utiliser.
- Porter des gants résistants aux coupures lors de la manipulation des composants et des assemblages des outils coupants.
- Ne pas toucher avec les mains les copeaux métalliques produits par les outils coupants.
- Portez toujours un équipement de protection individuelle approprié, notamment des lunettes de sécurité ou des lunettes à écrans latéraux.
- Cesser immédiatement d'utiliser les outils coupants endommagés.
- Pour éviter d'endommager la machine, assurez-vous que celle-ci dispose d'une puissance et d'un couple suffisants pour l'outil coupant lorsqu'elle fonctionne. Voir le catalogue pour les exigences en matière de puissance et de couple.
- L'utilisation d'outils coupants longs à des vitesses de broche élevées peut entraîner un risque élevé de défaillance de l'outil et de blessures graves.

Risques liés à la poussière et aux fumées

Le meulage, le soudage, le découpage ou la combustion de métaux durs tels que l'acier rapide, le cobalt ou les carbures produisent des poussières et/ou des fumées dangereuses. Une exposition prolongée aux poussières et fumées dangereuses peut entraîner de graves problèmes de santé. Pour minimiser les risques liés aux poussières et aux fumées :

- Ne pas réaffûter ou affûter les outils coupants sans une ventilation adéquate.
- Utiliser un équipement de protection individuelle approprié, tel qu'un respirateur homologué, pour éviter d'inhaler, d'avaler ou d'entrer en contact avec la peau avec les poussières et/ou les fumées dangereuses.
- Ne mangez pas, ne buvez pas et ne fumez pas dans la zone d'utilisation de la machine. Lavez toujours votre peau avant de manger, de boire ou de fumer afin d'éviter toute ingestion dangereuse.

Dangers pour la santé

Les composants d'un outil coupants assemblé sont fabriqués à partir de divers éléments métalliques susceptibles de provoquer des réactions cutanées allergiques en cas de contact prolongé avec la peau. Pour minimiser le risque de réactions cutanées allergiques :

- Éviter le contact de la peau avec les outils coupants.
- Porter des gants et des vêtements de protection appropriés.
- Se laver la peau et laver les vêtements après avoir manipulé des outils coupants afin de réduire le risque d'allergies cutanées.

Mesure de sécurité préventive applicable à tous les risques

- Avant d'utiliser des outils coupants, lisez toujours les fiches de données de sécurité d'Allied Machine, le catalogue des produits et les étiquettes des produits pour connaître les avertissements supplémentaires concernant le produit Allied Machine utilisé.
- Pour la sécurité de l'usinage, n'utilisez l'équipement que lorsque toutes les protections, tous les verrouillages et tous les autres dispositifs de sécurité nécessaires sont en place et fonctionnels. Utilisez tous les dispositifs de protection ou d'encapsulation appropriés pour recueillir en toute sécurité les particules telles que les copeaux ou les éléments de coupe susceptibles de se transformer en projectiles.

Trou débouchant

- Dans le cas des trous débouchants, un disque à arêtes vives est créé lors de la sortie de l'outil.

  ⚠ Un équipement de protection individuelle approprié doit être utilisé pour éviter les blessures (par exemple, porter des gants résistants aux coupures).



Notes

SECTION A60

Revolution Drill®

Revolution Drill®

Système de perçage à plaquettes remplaçables pour larges diamètres

- **Plage de diamètre :** 47.63 mm - 101.60 mm (1.875" - 4.000")



Innovation à grande échelle

Le Revolution Drill a un design innovant qui permet un réglage de 5.10 mm (0.200") sur le diamètre. Ceci élimine le besoin d'outils spéciaux et/ou d'opérations d'alésage ultérieures. Avec la possibilité de percer en pleine matière, le Revolution Drill® ne nécessite pas de trou pilote préalablement percé. Les cartouches interchangeables réduisent le temps d'installation et les plaquettes remplaçables protègent votre investissement. La conception des plaquettes offre un excellent contrôle des copeaux et des taux de pénétration agressifs.

Perçage en pleine matière.	Profondeur de perçage jusqu'à 4, 5xD.	Excellent crontôle des copeaux.

Industries applicables

Aérospatiale | Agriculture | Automobile | Armes à feux | Usinage général | Pétrol & Gaz | Énergie renouvelable

Votre sécurité et la sécurité des autres est très importante. Ce catalogue contient des messages de sécurité importants. Toujours lire et suivre toutes les précautions de sécurité.

Ce triangle est un symbole de danger pour la sécurité. Il vous informe des risques potentiels pour la sécurité qui peuvent provoquer une défaillance de l'outil et des blessures graves.

Lorsque vous voyez ce symbole dans le catalogue, recherchez le message de sécurité correspondant qui peut être près de ce triangle ou mentionné dans le texte à proximité.

Il y a également des mots d'avertissement utilisés dans le catalogue. Les messages de sécurité suivent ces mots.

⚠ AVERTISSEMENT

AVERTISSEMENT (indiqué ci-dessus) signifie que le non-respect des précautions dans ce message pourrait entraîner une défaillance de l'outil et des blessures graves.

NOTIFICATION signifie que le fait de ne pas suivre les précautions prises dans ce message pourrait endommager l'outil ou la machine mais ne causerait pas de blessures.

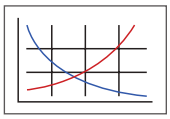
NOTE et IMPORTANT sont également utilisés. Il est important que vous lisez et suivez ceux-ci mais ne sont pas liés à la sécurité.

Visitez www.alliedmachine.com pour avoir les informations et les procédures les plus récentes.

Références des icônes
Les icônes suivantes apparaîtront tout au long du catalogue pour vous aider à naviguer entre les produits.



Installation / Information de montage
Instructions détaillées et informations concernant la (les) pièce(s) correspondante(s)



Conditions de coupe préconisées
Vitesses et avances préconisées pour un perçage optimal et sûr



Option d'arrosage par l'outil
Indique que l'outil utilise l'arrosage par l'outil

Séries	Plage de diamètre	
	Métrique (mm)	Impérial (pouce)
34	47.63 - 50.80	1.875 - 2.000
36	50.80 - 55.88	2.000 - 2.200
38	55.88 - 60.96	2.200 - 2.400
42	60.96 - 66.04	2.400 - 2.600
44	66.04 - 71.12	2.600 - 2.800
46	71.12 - 76.20	2.800 - 3.000
48	76.20 - 81.28	3.000 - 3.200
52	81.28 - 86.36	3.200 - 3.400
54	86.36 - 91.44	3.400 - 3.600
56	91.44 - 96.52	3.600 - 3.800
58	96.52 - 101.60	3.800 - 4.000

Sommaire Revolution Drill®

Information introduction

Présentation . . . . . 2 - 3
Consignes de réglage 4
Nomenclature 5

Séries

Série 34 . . . . . 6 - 7
Série 36 . . . . . 8 - 9
Série 38 . . . . . 10 - 11
Série 42 . . . . . 12 - 13
Série 44 . . . . . 14 - 15
Série 46 . . . . . 16 - 17
Série 48 . . . . . 18 - 19
Série 52 . . . . . 20 - 21
Série 54 . . . . . 22 - 23
Série 56 . . . . . 24 - 25
Série 58 . . . . . 26 - 27

Conditions de coupe préconisées

Métrique (mm) 28
Impérial (pouce) 29

Présentation

Series	Plage de diamètre		Rapport Diamètre/Longueur	Queues			Plaquettes par Cartouches	Pages
	Métrique (mm)	Impérial (pouce)		Cylindrique	CAT40	CAT50		
34	47.63 - 50.80	1.875 - 2.000	2.2, 3.5, 4.5	✓	✓	✓	2	6 - 7
36	50.80 - 55.88	2.000 - 2.200	2.2, 3.5, 4.5	✓	✓	✓	2	8 - 9
38	55.88 - 60.96	2.200 - 2.400	2.2, 3.5, 4.5	✓	✓	✓	2	10 - 11
42	60.96 - 66.04	2.400 - 2.600	2.2, 3.5, 4.5	✓	✓	✓	2	12 - 13
44	66.04 - 71.12	2.600 - 2.800	2.2, 3.5	✓		✓	3	14
46	71.12 - 76.20	2.800 - 3.000	2.2, 3.5	✓		✓	3	15
48	76.20 - 81.28	3.000 - 3.200	1.0, 2.5	✓		✓	3	16
52	81.28 - 86.36	3.200 - 3.400	1.0, 2.5	✓		✓	3	17
54	86.36 - 91.44	3.400 - 3.600	1.0, 2.5	✓		✓	3	18
56	91.44 - 96.52	3.600 - 3.800	1.0, 2.5	✓		✓	4	19
58	96.52 - 101.60	3.800 - 4.000	1.0, 2.5	✓		✓	4	20

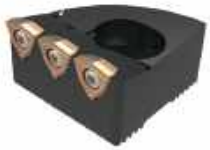
NOTE : Disponibles pour tôles empilées sur demande.

Caractéristiques et Avantages

- Réglage d'une amplitude de 5.10 mm (0.200") au diamètre.
- Profondeur de perçage jusqu'à 4.5xD (standard).
- La cartouche interchangeable protègent votre investissement.
- Diamètre réglable réduit le stock et les coûts.
- La conception de la plaquette permet une excellente maîtrise des copeaux et obtient de très fortes avances.
- Pas de trou pilote nécessaire.



2 plaquettes
(Série 34 - 42)



3 plaquettes
(Série 44 - 54)



4 plaquettes
(Série 56 - 58)



Options de Queue



Queue cylindrique avec méplat
(toutes les séries)



Queue CAT40
(séries 34, 36, 38, 42)

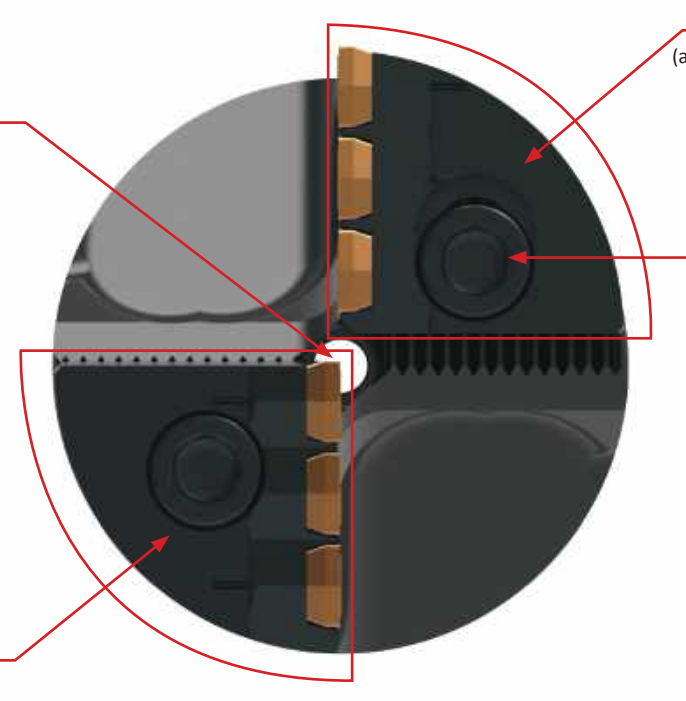


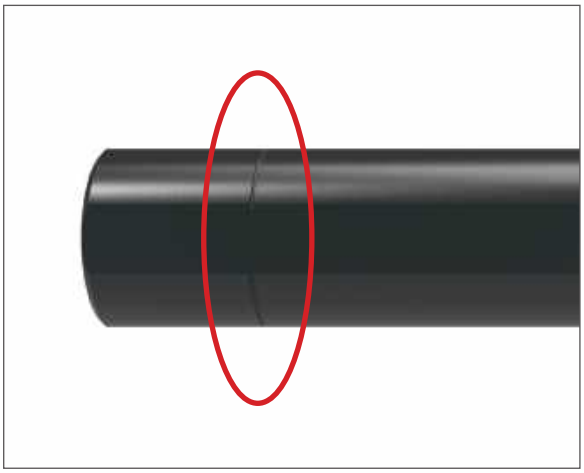
Queue CAT50
(toutes les séries)

Longueur de corps

- 1.0xD (Série 48, 52, 54, 56, 58)
- 2.2xD (Série 34, 36, 38, 42, 44, 46)
- 2.5xD (Série 48, 52, 54, 56, 58)
- 3.5xD (Série 34, 36, 38, 42, 44, 46)
- 4.5xD (Série 34, 36, 38, 42, 44, 46)

Présentation



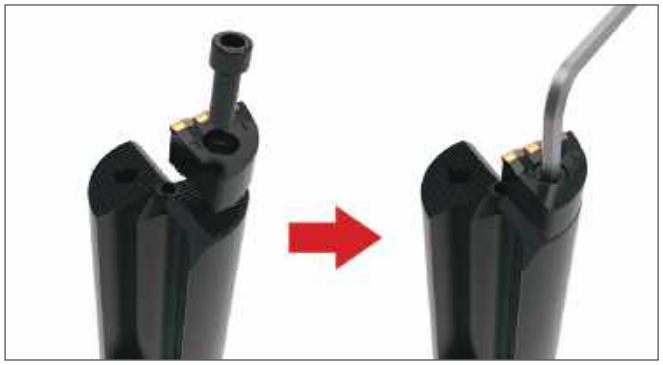




Queues cylindriques avec méplat

- Conçu pour les applications sur Tours.
- Peut être coupé pour une utilisation dans des porte-outils de fraisage.
- La rainure (entourée ci-dessus) est fournie pour la longueur de coupe recommandée.
- Couper et ébavurer à la rainure.
- Cela améliore la rigidité lorsque le corps repose contre la face d'un porte-outil de fraisage.

Consignes de réglage



Étape 1:
Montez le cartouche et serrez la vis de fixation à 15-19 Nm (11-14 ft-lbf)



Étape 2:
Serrez à la main la vis de fixation sur la cartouche réglable



Étape 3:
Fixez le diamètre en utilisant la vis de réglage contre la vis de fixation
Utilisez un dispositif de pré-réglage pour assurer un diamètre exact



Étape 4:
Serrez la vis de fixation à 15-19 Nm (11-14 ft-lbf).

Plaquettes

- Le design permet un meilleur contrôle des copeaux et un taux de pénétration plus agressif.
- Les revêtements exclusifs AM200® et AM300® obtiennent une meilleure durée de vie de l'outil que les revêtements concurrents.
- Les mêmes plaquettes peuvent être utilisées par les produits Revolution Drill® et Opening Drill®.



AM300®



AM200®



TiN

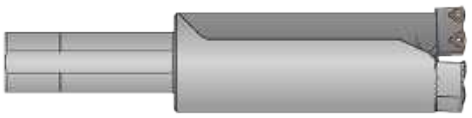
Applications recommandées pour plaquettes

Options de substrat Carbure	
P35 (C5)	Substrat Carbure d'usage général qui convient à la plupart des applications ▶ *Pour la plupart des applications en acier et inox*
K35 (C1)	Substrat Carbure le plus solide. Fourni la meilleure combinaison de résistance des arêtes et de durée de vie de l'outil. ▶ *Recommandé pour les applications moins rigides.*
K25 (C2)	Carbure résistant à l'usure supérieur adapté aux applications de matériaux abrasifs. ▶ *Recommandé pour les fontes grises, ductiles et nodulaires.*
Option de Géométrie Supplémentaire	
Géométrie positive (HR)	Offre une meilleure maîtrise des copeaux et une meilleure durée de vie dans les aciers à faible ou moyenne teneur en carbone et alliages en dessous de 200 BHN.

Nomenclature

Porte-outils Revolution Drill

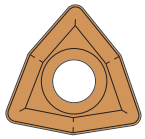
R	34	X	22	–	150L
1	2		3		4



1. Style	2. Séries	3. Rapport Diamètre/Longueur	4. Queue
R = Standard	**34** = Série 34 **44** = Série 44 **54** = Série 54	**10** = 1.0xD	**40M** = 40 mm ISO 9766
SP = Tôles empilées	**36** = Série 36 **46** = Série 46 **56** = Série 56	**22** = 2.2xD	**50M** = 50 mm ISO 9766
	38 = Série 38 **48** = Série 48 **58** = Série 58	**25** = 2.5xD	**150L** = 1-1/2 Ø Droite
	42 = Série 42 **52** = Série 52	**35** = 3.5xD	**200L** = 2 Ø Droite
		45 = 4.5xD	**CV40** = CAT40
			CV50 = CAT50

Plaquettes Revolution Drill

OP	–	05	T3	08	–	1	H	HR
1		2	3	4		5	6	7

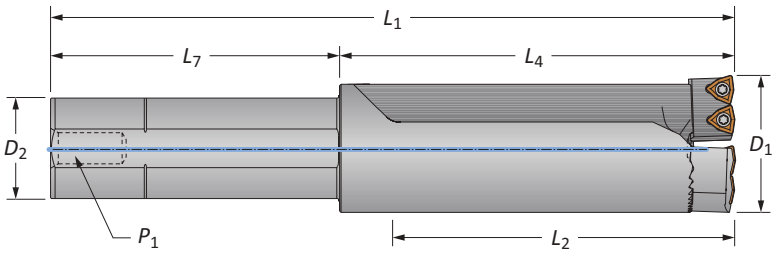


1. Compatible avec :	2. Plaquettes	3. Épaisseur	4. Rayon	5. Nuance Carbure
Opening Drill®	**05** = 7.94 mm (5/16")	**T3** = 3.97 mm (5/32")	**08** = 0.79 (1/32")	**Vièrge** = P35 (C5)
Revolution Drill				**1** = K35 (C1)
				2 = K25 (C2)

6. Revêtement	7. Géométrie
P = AM300®	**Vièrge** = Usage général
H = AM200®	**HR** = High Rake/Coupe positive
T = TiN	
A = TiAlN	
N = TiCN	
U = Non-revêtu	

Légende

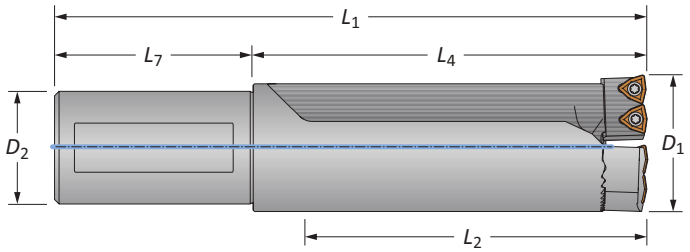
Symbole	Attribut
D_1	Plage de diamètres de perçage
D_2	Diamètre de queue
L_1	Longueur totale
L_2	Profondeur de perçage maximale
L_4	Longueur du porte-outil
L_7	Longueur de queue
P_1	Entrée taraudée



Porte-outils Revolution Drill

Série 34 | Plage de diamètre : 47.63 mm - 50.80 mm (1.875" - 2.000")



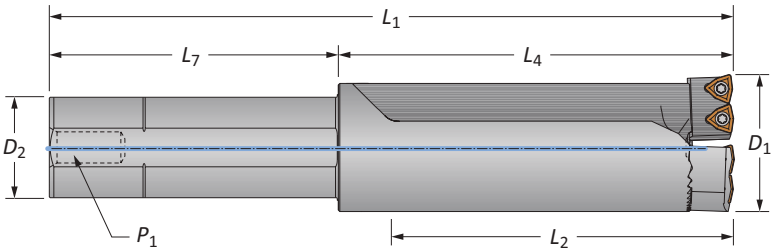


Queue cylindrique avec méplat - Métrique

	Style	Longueur	Plage D_1	Porte-Outil L_2	Porte-Outil L_4	Porte-Outil L_1	Queue D_2	Queue L_7	Queue P_1	Référence*	Cartouches
ⓜ	Standard	2.2xD	47.63 - 50.80	114.94	137.36	207.36	40.00	70.00	–	**R34X22-40M**	C34-...
	Standard	3.5xD	47.63 - 50.80	178.44	200.86	270.86	40.00	70.00	–	**R34X35-40M**	C34-...
	Standard	4.5xD	47.63 - 50.80	229.24	251.66	321.66	40.00	70.00	–	**R34X45-40M**	C34-...
	Tôles empilées	2.2xD	47.63 - 50.80	112.40	134.80	204.80	40.00	70.00	–	**SP34X22-40M**	C34SP-...

*Le porte-outil les cartouches comprisent, les plaquettes sont vendues séparément.





Queue cylindrique avec méplat - Impérial

	Style	Longueur	Plage D_1	Porte-Outil L_2	Porte-Outil L_4	Porte-Outil L_1	Queue D_2	Queue L_7	Queue P_1	Référence*	Cartouches
ⓘ	Standard	2.2xD	1.875 - 2.000	4-17/32	5-13/32	9-13/32	1-1/2	4	1/4	**R34X22-150L**	C34-...
	Standard	3.5xD	1.875 - 2.000	7-1/32	7-29/32	11-29/32	1-1/2	4	1/4	**R34X35-150L**	C34-...
	Standard	4.5xD	1.875 - 2.000	9-1/32	9-29/32	13-29/32	1-1/2	4	1/4	**R34X45-150L**	C34-...
	Tôles empilées	2.2xD	1.875 - 2.000	4-27/64	5-5/16	9-5/16	1-1/2	4	1/4	**SP34X22-150L**	C34SP-...

*Le porte-outil les cartouches comprisent, les plaquettes sont vendues séparément.

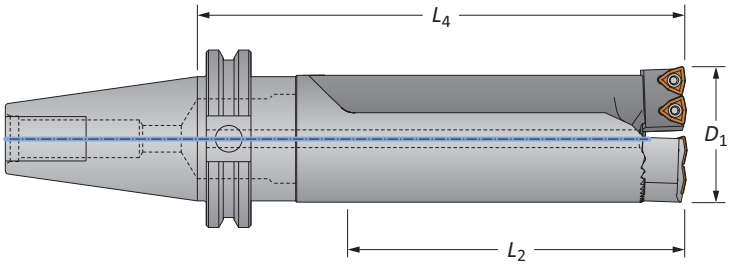
A60: 28 - 29
Légende A60: 1
A60: 2 - 4

ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)

Porte-outils Revolution Drill

Série 34 | Plage de diamètre : 47.63 mm - 50.80 mm (1.875" - 2.000")



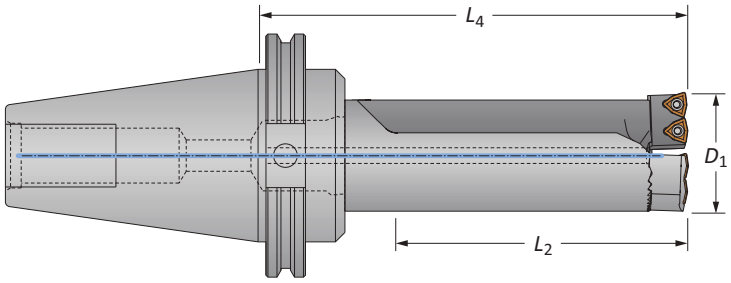


Queue CV40

	Style	Longueur	Plage D_1	Porte-Outil L_2	Porte-Outil L_4	Queue	Référence*	Cartouches
	Standard	2.2xD	1.875 - 2.000	4-17/32	6-25/32	CV40	**R34X22-CV40**	C34-...
ⓘ	Standard	3.5xD	1.875 - 2.000	7-1/32	9-9/32	CV40	**R34X35-CV40**	C34-...
	Standard	4.5xD	1.875 - 2.000	9-1/32	11-9/32	CV40	**R34X45-CV40**	C34-...
	Tôles empilées	2.2xD	1.875 - 2.000	4-27/64	6-11/16	CV40	**SP34X22-CV40**	C34SP-...

*Le porte-outil les cartouches comprisent, les plaquettes sont vendues séparément.





Queue CV50

	Style	Longueur	Plage D_1	Porte-Outil L_2	Porte-Outil L_4	Queue	Référence*	Cartouches
	Standard	2.2xD	1.875 - 2.000	4-17/32	6-25/32	CV50	**R34X22-CV50**	C34-...
ⓘ	Standard	3.5xD	1.875 - 2.000	7-1/32	9-9/32	CV50	**R34X35-CV50**	C34-...
	Standard	4.5xD	1.875 - 2.000	9-1/32	11-9/32	CV50	**R34X45-CV50**	C34-...
	Tôles empilées	2.2xD	1.875 - 2.000	4-27/64	6-11/16	CV50	**SP34X22-CV50**	C34SP-...

*Le porte-outil les cartouches comprisent, les plaquettes sont vendues séparément.

Cartouches

Réf.	Cartouche de remplacement	Qté de plaquettes requise	Vis de fixation	Taille clé	Vis de réglage
R34...	**C34-FIX**	2	MS-17M-1	5 mm	AS-16T9-1
	C34-ADJ	2	MS-17M-1	5 mm	AS-16T9-1
SP34...	**C34SP-FIX**	2	MS-17M-1	5 mm	AS-16T9-1
	C34SP-ADJ	2	MS-17M-1	5 mm	AS-16T9-1

Plaquettes

Substrat Carbure	Géométrie	Référence AM300®	Référence AM200®	Référence TiN	Vis pour plaquettes*	Tournevis
P35 (C5)	Standard	**OP-05T308-P**	**OP-05T308-H**	**OP-05T308-T**	IS-10-1	8T-9
K35 (C1)	Standard	**OP-05T308-1P**	**OP-05T308-1H**	**OP-05T308-1T**	IS-10-1	8T-9
K25 (C2)	Standard	**OP-05T308-2P**	**OP-05T308-2H**	–	IS-10-1	8T-9
P35 (C5)	High Rake	**OP-05T308-PHR**	**OP-05T308-HHR**	–	IS-10-1	8T-9

*Couple de serrage admissible : 175 N-cm (15,5 in-lbs). Les couples de serrage sont calculés avec un coefficient de frottement de μ = 0,14 et développent 90% de la limite d'élasticité.

A60: 28 - 29
Légende A60: 1
A60: 2 - 4

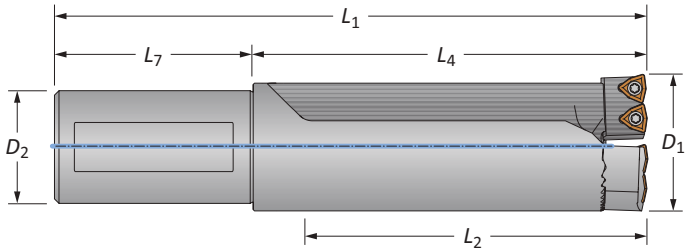
Vis de fixation vendues par sachet de 4 | Vis de réglage vendues par sachet de 4
Plaquettes conditionnées par 10 | Vis pour plaquettes vendues par sachet de 10

ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)

Porte-outils Revolution Drill

Série 36 | Plage de diamètre : 50.80 mm - 55.88 mm (2.000" - 2.200")



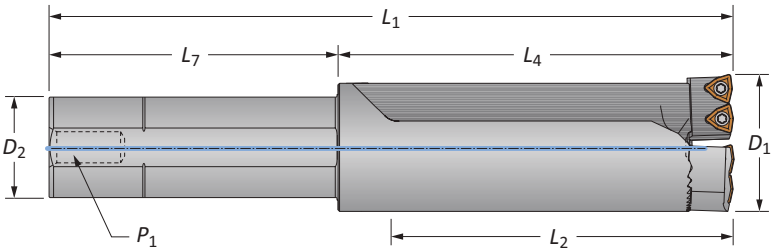


Queue cylindrique avec méplat - Métrique

	Style	Longueur	Plage D_1	Porte-Outil L_2	Porte-Outil L_4	Porte-Outil L_1	Queue D_2	Queue L_7	Queue P_1	Référence*	Cartouches
ⓜ	Standard	2.2xD	50.80 - 55.88	125.96	149.58	219.58	40.00	70.00	–	**R36X22-40M**	C36-...
	Standard	3.5xD	50.80 - 55.88	195.81	219.43	289.43	40.00	70.00	–	**R36X35-40M**	C36-...
	Standard	4.5xD	50.80 - 55.88	252.96	276.58	346.58	40.00	70.00	–	**R36X45-40M**	C36-...
	Tôles empilées	2.2xD	50.80 - 55.88	125.96	147.60	217.60	40.00	70.00	–	**SP36X22-40M**	C36SP-...

*Le porte-outil les cartouches comprisent, les plaquettes sont vendues séparément.





Queue cylindrique avec méplat - Impérial

	Style	Longueur	Plage D_1	Porte-Outil L_2	Porte-Outil L_4	Porte-Outil L_1	Queue D_2	Queue L_7	Queue P_1	Référence*	Cartouches
ⓘ	Standard	2.2xD	2.000 - 2.200	4-61/64	5-57/64	9-57/64	1-1/2	4	1/4	**R36X22-150L**	C36-...
	Standard	3.5xD	2.000 - 2.200	7-45/64	8-41/64	12-41/64	1-1/2	4	1/4	**R36X35-150L**	C36-...
	Standard	4.5xD	2.000 - 2.200	9-61/64	10-57/64	14-57/64	1-1/2	4	1/4	**R36X45-150L**	C36-...
	Tôles empilées	2.2xD	2.000 - 2.200	4-57/64	5-13/16	9-13/16	1-1/2	4	1/4	**SP36X22-150L**	C36SP-...

*Le porte-outil les cartouches comprisent, les plaquettes sont vendues séparément.

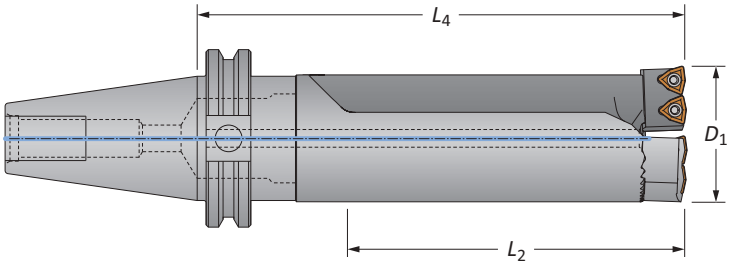
A60: 28 - 29
Légende A60: 1
A60: 2 - 4

ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)

Porte-outils Revolution Drill

Série 36 | Plage de diamètre : 50.80 mm - 55.88 mm (2.000" - 2.200")



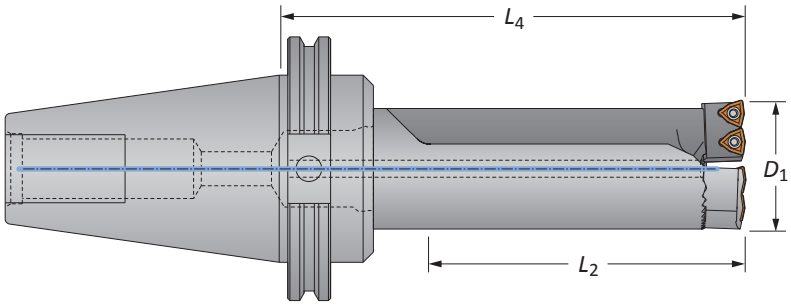


Queue CV40

	Style	Longueur	Plage D_1	Porte-Outil L_2	Porte-Outil L_4	Queue	Référence*	Cartouches
	Standard	2.2xD	2.000 - 2.200	4-61/64	7-17/64	CV40	**R36X22-CV40**	C36-...
ⓘ	Standard	3.5xD	2.000 - 2.200	7-45/64	10-1/64	CV40	**R36X35-CV40**	C36-...
	Standard	4.5xD	2.000 - 2.200	9-61/64	12-17/64	CV40	**R36X45-CV40**	C36-...
	Tôles empilées	2.2xD	2.000 - 2.200	4-57/64	7-35/64	CV40	**SP36X22-CV40**	C36SP-...

*Le porte-outil les cartouches comprisent, les plaquettes sont vendues séparément.





Queue CV50

	Style	Longueur	Plage D_1	Porte-Outil L_2	Porte-Outil L_4	Queue	Référence*	Cartouches
	Standard	2.2xD	2.000 - 2.200	4-61/64	7-17/64	CV50	**R36X22-CV50**	C36-...
ⓘ	Standard	3.5xD	2.000 - 2.200	7-45/64	10-1/64	CV50	**R36X35-CV50**	C36-...
	Standard	4.5xD	2.000 - 2.200	9-61/64	12-17/64	CV50	**R36X45-CV50**	C36-...
	Tôles empilées	2.2xD	2.000 - 2.200	4-57/64	7-35/64	CV50	**SP36X22-CV50**	C36SP-...

*Le porte-outil les cartouches comprisent, les plaquettes sont vendues séparément.

Cartouches

Réf.	Cartouche de remplacement	Qté de plaquettes requise	Vis de fixation	Taille clé	Vis de réglage
R36...	**C36-FIX**	2	MS-17M-1	5 mm	AS-18T9-1
	C36-ADJ	2	MS-17M-1	5 mm	AS-18T9-1
SP36...	**C36SP-FIX**	2	MS-17M-1	5 mm	AS-18T9-1
	C36SP-ADJ	2	MS-17M-1	5 mm	AS-18T9-1

Plaquettes

Substrat Carbure	Géométrie	Référence AM300®	Référence AM200®	Référence TiN	Vis pour plaquettes*	Tournevis
P35 (C5)	Standard	**OP-05T308-P**	**OP-05T308-H**	**OP-05T308-T**	IS-10-1	8T-9
K35 (C1)	Standard	**OP-05T308-1P**	**OP-05T308-1H**	**OP-05T308-1T**	IS-10-1	8T-9
K25 (C2)	Standard	**OP-05T308-2P**	**OP-05T308-2H**	–	IS-10-1	8T-9
P35 (C5)	High Rake	**OP-05T308-PHR**	**OP-05T308-HHR**	–	IS-10-1	8T-9

*Couple de serrage admissible : 175 N-cm (15,5 in-lbs). Les couples de serrage sont calculés avec un coefficient de frottement de μ = 0,14 et développent 90% de la limite d'élasticité.

A60: 28 - 29
A60: 2 - 4
Légende A60 : 1

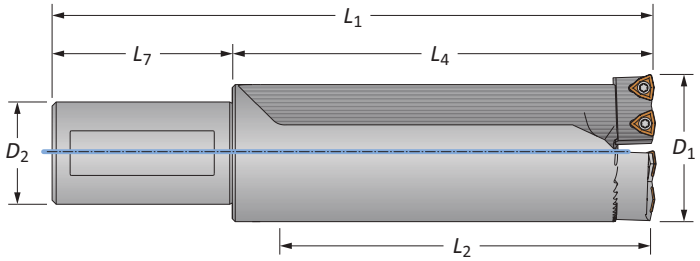
Vis de fixation vendues par sachet de 4 | Vis de réglage vendues par sachet de 4
Plaquettes conditionnées par 10 | Vis pour plaquettes vendues par sachet de 10

ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)

Porte-outils Revolution Drill

Série 38 | Plage de diamètre : 55.88 mm - 60.96 mm (2.200" - 2.400")



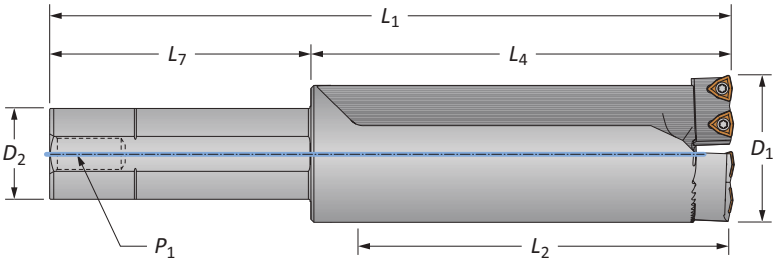


Queue cylindrique avec méplat - Métrique

	Style	Longueur	Plage D_1	Porte-Outil L_2	Porte-Outil L_4	Porte-Outil L_1	Queue D_2	Queue L_7	Queue P_1	Référence*	Cartouches
ⓜ	Standard	2.2xD	55.88 - 60.96	138.66	162.20	232.20	40.00	70.00	–	**R38X22-40M**	C38-...
ⓜ	Standard	3.5xD	55.88 - 60.96	214.86	238.40	308.40	40.00	70.00	–	**R38X35-40M**	C38-...
ⓜ	Standard	4.5xD	55.88 - 60.96	278.36	301.90	371.90	40.00	70.00	–	**R38X45-40M**	C38-...
ⓜ	Tôles empilées	2.2xD	55.88 - 60.96	138.66	159.99	230.00	40.00	70.00	–	**SP38X22-40M**	C38SP-...

*Le porte-outil les cartouches comprisent, les plaquettes sont vendues séparément.





Queue cylindrique avec méplat - Impérial

	Style	Longueur	Plage D_1	Porte-Outil L_2	Porte-Outil L_4	Porte-Outil L_1	Queue D_2	Queue L_7	Queue P_1	Référence*	Cartouches
ⓘ	Standard	2.2xD	2.200 - 2.400	5-29/64	6-25/64	10-25/64	1-1/2	4	1/4	**R38X22-150L**	C38-...
ⓘ	Standard	3.5xD	2.200 - 2.400	8-29/64	9-25/64	13-25/64	1-1/2	4	1/4	**R38X35-150L**	C38-...
ⓘ	Standard	4.5xD	2.200 - 2.400	10-61/64	11-57/64	15-57/64	1-1/2	4	1/4	**R38X45-150L**	C38-...
ⓘ	Tôles empilées	2.2xD	2.200 - 2.400	5-3/8	6-19/64	10-19/64	1-1/2	4	1/4	**SP38X22-150L**	C38SP-...

*Le porte-outil les cartouches comprisent, les plaquettes sont vendues séparément.

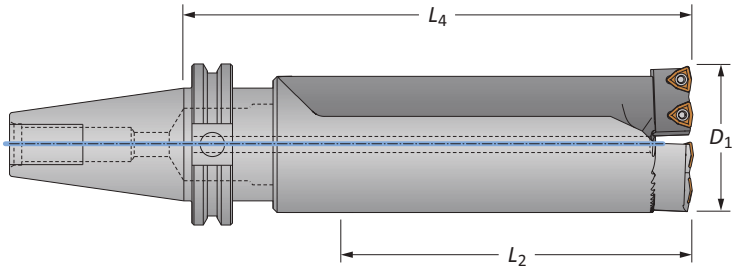
A60: 28 - 29
Légende A60: 1
A60: 2 - 4

ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)

Porte-outils Revolution Drill

Série 38 | Plage de diamètre : 55.88 mm - 60.96 mm (2.200" - 2.400")



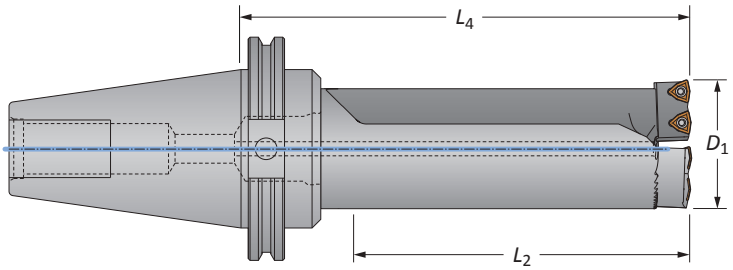


Queue CV40

	Style	Longueur	Plage D_1	Porte-Outil L_2	Porte-Outil L_4	Queue	Référence*	Cartouches
	Standard	2.2xD	2.200 - 2.400	5-29/64	7-49/64	CV40	**R38X22-CV40**	C38-...
ⓘ	Standard	3.5xD	2.200 - 2.400	8-29/64	10-49/64	CV40	**R38X35-CV40**	C38-...
	Standard	4.5xD	2.200 - 2.400	10-61/64	13-17/64	CV40	**R38X45-CV40**	C38-...
	Tôles empilées	2.2xD	2.200 - 2.400	5-3/8	7-43/64	CV40	**SP38X22-CV40**	C38SP-...

*Le porte-outil les cartouches comprisent, les plaquettes sont vendues séparément.





Queue CV50

	Style	Longueur	Plage D_1	Porte-Outil L_2	Porte-Outil L_4	Queue	Référence*	Cartouches
	Standard	2.2xD	2.200 - 2.400	5-29/64	7-49/64	CV50	**R38X22-CV50**	C38-...
ⓘ	Standard	3.5xD	2.200 - 2.400	8-29/64	10-49/64	CV50	**R38X35-CV50**	C38-...
	Standard	4.5xD	2.200 - 2.400	10-61/64	13-17/64	CV50	**R38X45-CV50**	C38-...
	Tôles empilées	2.2xD	2.200 - 2.400	5-3/8	7-43/64	CV50	**SP38X22-CV50**	C38SP-...

*Le porte-outil les cartouches comprisent, les plaquettes sont vendues séparément.

Cartouches

Réf.	Cartouche de remplacement	Qté de plaquettes requise	Vis de fixation	Taille clé	Vis de réglage
R38...	**C38-FIX**	2	MS-17M-1	5 mm	AS-18T9-1
	C38-ADJ	2	MS-17M-1	5 mm	AS-18T9-1
SP38...	**C38SP-FIX**	2	MS-17M-1	5 mm	AS-18T9-1
	C38SP-ADJ	2	MS-17M-1	5 mm	AS-18T9-1

Plaquettes

Substrat Carbure	Géométrie	Référence AM300®	Référence AM200®	Référence TiN	Vis pour plaquettes*	Tournevis
P35 (C5)	Standard	**OP-05T308-P**	**OP-05T308-H**	**OP-05T308-T**	IS-10-1	8T-9
K35 (C1)	Standard	**OP-05T308-1P**	**OP-05T308-1H**	**OP-05T308-1T**	IS-10-1	8T-9
K25 (C2)	Standard	**OP-05T308-2P**	**OP-05T308-2H**	–	IS-10-1	8T-9
P35 (C5)	High Rake	**OP-05T308-PHR**	**OP-05T308-HHR**	–	IS-10-1	8T-9

*Couple de serrage admissible : 175 N-cm (15,5 in-lbs). Les couples de serrage sont calculés avec un coefficient de frottement de μ = 0,14 et développent 90% de la limite d'élasticité.

A60: 28 - 29
Légende A60: 1
A60: 2 - 4

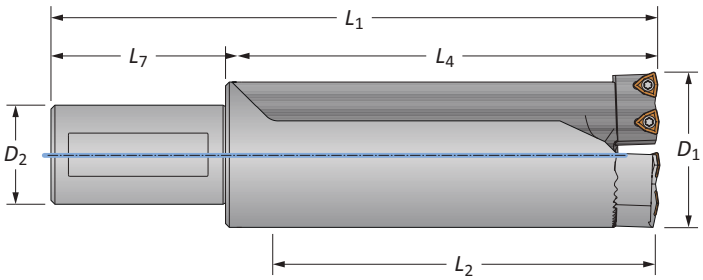
Vis de fixation vendues par sachet de 4 | Vis de réglage vendues par sachet de 4
Plaquettes conditionnées par 10 | Vis pour plaquettes vendues par sachet de 10

ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)

Porte-outils Revolution Drill

Série 42 | Plage de diamètre : 60.96 mm - 66.04 mm (2.400" - 2.600")



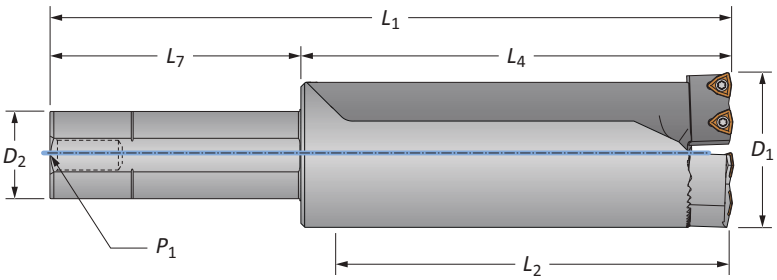


Queue cylindrique avec méplat - Métrique

	Style	Longueur	Plage D_1	Porte-Outil L_2	Porte-Outil L_4	Porte-Outil L_1	Queue D_2	Queue L_7	Queue P_1	Référence*	Cartouches
	Standard	2.2xD	60.96 - 66.04	144.88	171.68	241.68	40.00	70.00	–	**R42X22-40M**	C42-...
ⓜ	Standard	3.5xD	60.96 - 66.04	233.78	260.58	330.58	40.00	70.00	–	**R42X35-40M**	C42-...
	Standard	4.5xD	60.96 - 66.04	297.28	324.08	394.08	40.00	70.00	–	**R42X45-40M**	C42-...
	Tôles empilées	2.2xD	60.96 - 66.04	146.10	172.90	242.90	40.00	70.00	–	**SP42X22-40M**	C42SP-...

*Le porte-outil les cartouches comprisent, les plaquettes sont vendues séparément.





Straight Queue Impérial

	Style	Longueur	Plage D_1	Porte-Outil L_2	Porte-Outil L_4	Porte-Outil L_1	Queue D_2	Queue L_7	Queue P_1	Référence*	Cartouches
	Standard	2.2xD	2.400 - 2.600	5-45/64	6-49/64	10-49/64	1-1/2	4	1/4	**R42X22-150L**	C42-...
ⓘ	Standard	3.5xD	2.400 - 2.600	9-13/64	10-17/64	14-17/64	1-1/2	4	1/4	**R42X35-150L**	C42-...
	Standard	4.5xD	2.400 - 2.600	11-45/64	12-49/64	16-49/64	1-1/2	4	1/4	**R42X45-150L**	C42-...
	Tôles empilées	2.2xD	2.400 - 2.600	5-3/4	6-13/16	10-13/16	1-1/2	4	1/4	**SP42X22-150L**	C42SP-...

*Le porte-outil les cartouches comprisent, les plaquettes sont vendues séparément.

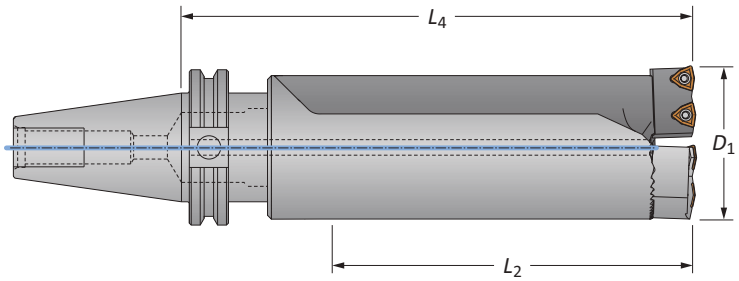
A60: 28 - 29
Légende A60: 1
A60: 2 - 4

ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)

Porte-outils Revolution Drill

Série 42 | Plage de diamètre : 60.96 mm - 66.04 mm (2.400" - 2.600")



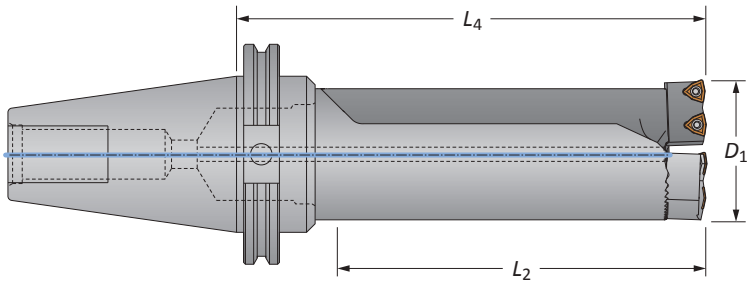


Queue CV40

	Style	Longueur	Plage D_1	Porte-Outil L_2	Porte-Outil L_4	Queue	Référence*	Cartouches
	Standard	2.2xD	2.400 - 2.600	5-45/64	8-9/64	CV40	**R42X22-CV40**	C42-...
ⓘ	Standard	3.5xD	2.400 - 2.600	9-13/64	11-41/64	CV40	**R42X35-CV40**	C42-...
	Standard	4.5xD	2.400 - 2.600	11-45/64	14-9/64	CV40	**R42X45-CV40**	C42-...
	Tôles empilées	2.2xD	2.400 - 2.600	5-3/4	8-3/16	CV40	**SP42X22-CV40**	C42SP-...

*Le porte-outil les cartouches comprisent, les plaquettes sont vendues séparément.





Queue CV50

	Style	Longueur	Plage D_1	Porte-Outil L_2	Porte-Outil L_4	Queue	Référence*	Cartouches
	Standard	2.2xD	2.400 - 2.600	5-45/64	8-9/64	CV50	**R42X22-CV50**	C42-...
ⓘ	Standard	3.5xD	2.400 - 2.600	9-13/64	11-41/64	CV50	**R42X35-CV50**	C42-...
	Standard	4.5xD	2.400 - 2.600	11-45/64	14-9/64	CV50	**R42X45-CV50**	C42-...
	Tôles empilées	2.2xD	2.400 - 2.600	5-3/4	8-3/16	CV50	**SP42X22-CV50**	C42SP-...

*Le porte-outil les cartouches comprisent, les plaquettes sont vendues séparément.

Cartouches

Réf.	Cartouche de remplacement	Qté de plaquettes requise	Vis de fixation	Taille clé	Vis de réglage
R42...	**C42-FIX**	2	MS-19M-1	6 mm	AS-18T9-1
	C42-ADJ	2	MS-19M-1	6 mm	AS-18T9-1
SP42...	**C42SP-FIX**	2	MS-19M-1	6 mm	AS-18T9-1
	C42SP-ADJ	2	MS-19M-1	6 mm	AS-18T9-1

Plaquettes

Substrat Carbure	Géométrie	Référence AM300®	Référence AM200®	Référence TiN	Vis pour plaquettes*	Tournevis
P35 (C5)	Standard	**OP-05T308-P**	**OP-05T308-H**	**OP-05T308-T**	IS-10-1	8T-9
K35 (C1)	Standard	**OP-05T308-1P**	**OP-05T308-1H**	**OP-05T308-1T**	IS-10-1	8T-9
K25 (C2)	Standard	**OP-05T308-2P**	**OP-05T308-2H**	–	IS-10-1	8T-9
P35 (C5)	High Rake	**OP-05T308-PHR**	**OP-05T308-HHR**	–	IS-10-1	8T-9

*Couple de serrage admissible : 175 N-cm (15,5 in-lbs). Les couples de serrage sont calculés avec un coefficient de frottement de μ = 0,14 et développent 90% de la limite d'élasticité.

A60: 28 - 29
Légende A60: 1
A60: 2 - 4

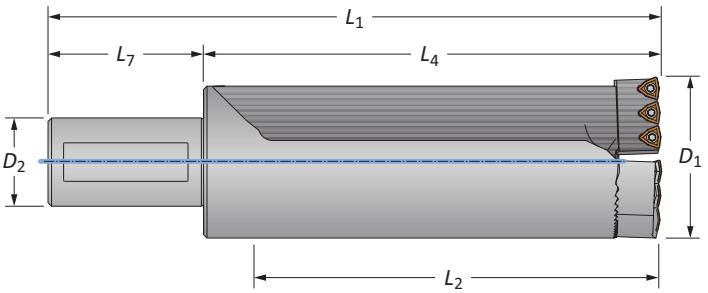
Vis de fixation vendues par sachet de 4 | Vis de réglage vendues par sachet de 4
Plaquettes conditionnées par 10 | Vis pour plaquettes vendues par sachet de 10

ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)

Porte-outils Revolution Drill

Série 44 | Plage de diamètre : 66.04 mm - 71.12 mm (2.600" - 2.800")



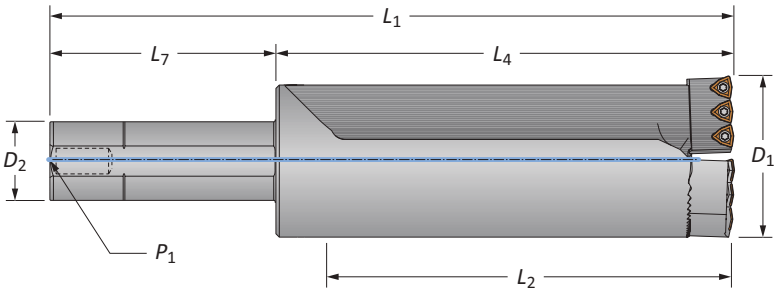


Queue cylindrique avec méplat - Métrique

	Style	Longueur	Plage D_1	Porte-Outil L_2	Porte-Outil L_4	Porte-Outil L_1	Queue D_2	Queue L_7	Queue P_1	Référence*	Cartouches
	Standard	2.2xD	66.04 - 71.12	157.63	190.65	260.65	40.00	70.00	–	**R44X22-40M**	C44-...
ⓜ	Standard	3.5xD	66.04 - 71.12	252.88	285.90	355.90	40.00	70.00	–	**R44X35-40M**	C44-...
	Tôles empilées	2.2xD	66.04 - 71.12	158.70	191.69	261.70	40.00	70.00	–	**SP44X22-40M**	C44SP-...

*Le porte-outil les cartouches comprisent, les plaquettes sont vendues séparément.





Queue cylindrique avec méplat - Impérial

	Style	Longueur	Plage D_1	Porte-Outil L_2	Porte-Outil L_4	Porte-Outil L_1	Queue D_2	Queue L_7	Queue P_1	Référence*	Cartouches
	Standard	2.2xD	2.600 - 2.800	6-13/64	7-1/2	11-1/2	1-1/2	4	1/4	**R44X22-150L**	C44-...
ⓘ	Standard	3.5xD	2.600 - 2.800	9-61/64	11-1/4	15-1/4	1-1/2	4	1/4	**R44X35-150L**	C44-...
	Tôles empilées	2.2xD	2.600 - 2.800	6-1/4	7-35/64	11-35/64	1-1/2	4	1/4	**SP44X22-150L**	C44SP-...

*Le porte-outil les cartouches comprisent, les plaquettes sont vendues séparément.

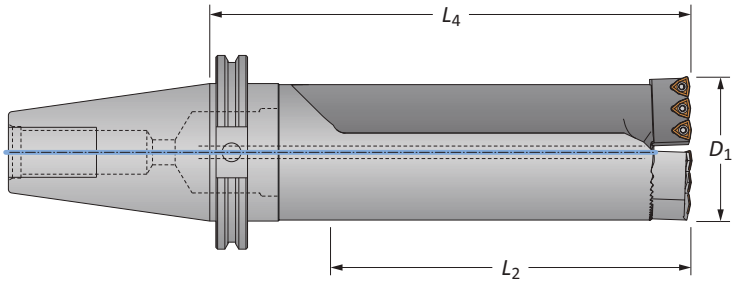
A60: 28 - 29
Légende A60: 1
A60: 2 - 4

ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)

Porte-outils Revolution Drill

Série 44 | Plage de diamètre : 66.04 mm - 71.12 mm (2.600" - 2.800")





Queue CV50

	Style	Longueur	Plage D_1	Porte-Outil L_2	Porte-Outil L_4	Queue	Référence*	Cartouches
	Standard	2.2xD	2.600 - 2.800	6-13/64	8-7/8	CV50	**R44X22-CV50**	C44-...
ⓘ	Standard	3.5xD	2.600 - 2.800	9-61/64	12-5/8	CV50	**R44X35-CV50**	C44-...
	Tôles empilées	2.2xD	2.600 - 2.800	6-1/4	8-59/64	CV50	**SP44X22-CV50**	C44SP-...

*Le porte-outil les cartouches comprisent, les plaquettes sont vendues séparément.

Cartouches

Réf.	Cartouche de remplacement	Qté de plaquettes requise	Vis de fixation	Taille clé	Vis de réglage
R44...	**C44-FIX**	3	MS-19M-1	6 mm	AS-18T9-1
	C44-ADJ	3	MS-19M-1	6 mm	AS-18T9-1
SP44...	**C44SP-FIX**	3	MS-19M-1	6 mm	AS-18T9-1
	C44SP-ADJ	3	MS-19M-1	6 mm	AS-18T9-1

Plaquettes

Substrat Carbure	Géométrie	Référence AM300®	Référence AM200®	Référence TiN	Vis pour plaquettes*	Tournevis
P35 (C5)	Standard	**OP-05T308-P**	**OP-05T308-H**	**OP-05T308-T**	IS-10-1	8T-9
K35 (C1)	Standard	**OP-05T308-1P**	**OP-05T308-1H**	**OP-05T308-1T**	IS-10-1	8T-9
K25 (C2)	Standard	**OP-05T308-2P**	**OP-05T308-2H**	–	IS-10-1	8T-9
P35 (C5)	High Rake	**OP-05T308-PHR**	**OP-05T308-HHR**	–	IS-10-1	8T-9

*Couple de serrage admissible : 175 N-cm (15,5 in-lbs). Les couples de serrage sont calculés avec un coefficient de frottement de μ = 0,14 et développent 90% de la limite d'élasticité.

A60: 28 - 29
Légende A60: 1
A60: 2 - 4

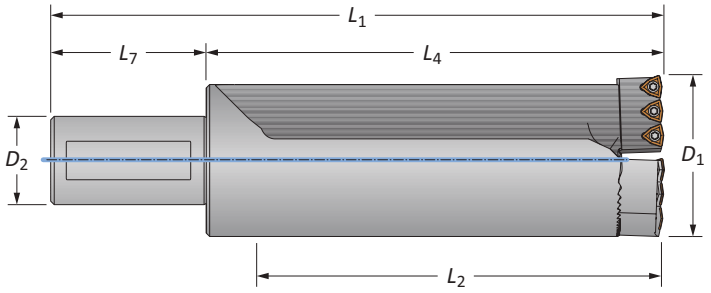
Vis de fixation vendues par sachet de 4 | Vis de réglage vendues par sachet de 4
Plaquettes conditionnées par 10 | Vis pour plaquettes vendues par sachet de 10

ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)

Porte-outils Revolution Drill

Série 46 | Plage de diamètre : 71.12 mm - 76.20 mm (2.800" - 3.000")



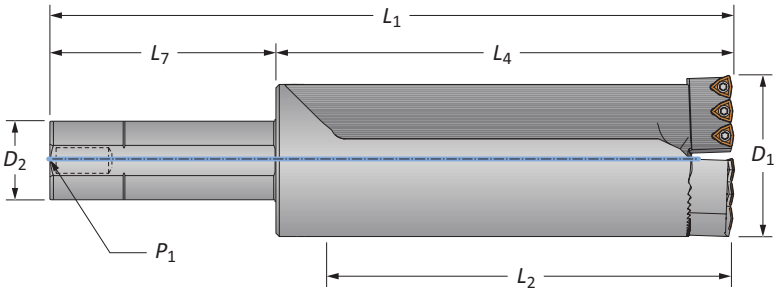


Queue cylindrique avec méplat - Métrique

	Style	Longueur	Plage D_1	Porte-Outil L_2	Porte-Outil L_4	Porte-Outil L_1	Queue D_2	Queue L_7	Queue P_1	Référence*	Cartouches
	Standard	2.2xD	71.12 - 76.20	170.36	203.38	273.38	40.00	70.00	–	**R46X22-40M**	C46-...
ⓜ	Standard	3.5xD	71.12 - 76.20	265.61	298.63	368.63	40.00	70.00	–	**R46X35-40M**	C46-...
	Tôles empilées	2.2xD	71.12 - 76.20	171.40	204.39	274.40	40.00	70.00	–	**SP46X22-40M**	C46SP-...

*Le porte-outil les cartouches comprisent, les plaquettes sont vendues séparément.





Straight Queue Impérial

	Style	Longueur	Plage D_1	Porte-Outil L_2	Porte-Outil L_4	Porte-Outil L_1	Queue D_2	Queue L_7	Queue P_1	Référence*	Cartouches
	Standard	2.2xD	2.800 - 3.000	6-45/64	8	12	1-1/2	4	1/4	**R46X22-150L**	C46-...
ⓘ	Standard	3.5xD	2.800 - 3.000	10-29/64	11-3/4	15-3/4	1-1/2	4	1/4	**R46X35-150L**	C46-...
	Tôles empilées	2.2xD	2.800 - 3.000	6-3/4	8-3/64	12-3/64	1-1/2	4	1/4	**SP46X22-150L**	C46SP-...

*Le porte-outil les cartouches comprisent, les plaquettes sont vendues séparément.

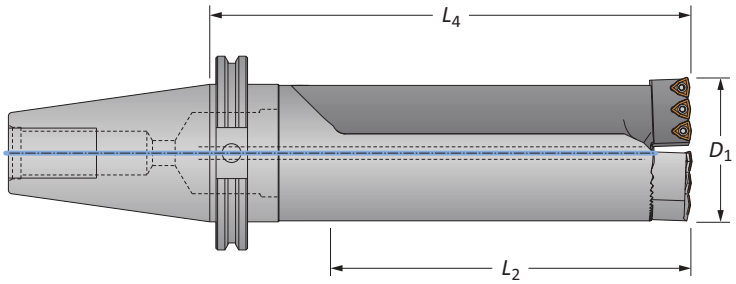
A60: 28 - 29
Légende A60: 1
A60: 2 - 4

ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)

Porte-outils Revolution Drill

Série 46 | Plage de diamètre : 71.12 mm - 76.20 mm (2.800" - 3.000")





Queue CV50

	Style	Longueur	Plage D_1	Porte-Outil L_2	Porte-Outil L_4	Queue	Référence*	Cartouches
	Standard	2.2xD	2.800 - 3.000	6-45/64	9-25/64	CV50	**R46X22-CV50**	C46-...
ⓘ	Standard	3.5xD	2.800 - 3.000	10-29/64	13-1/8	CV50	**R46X35-CV50**	C46-...
	Tôles empilées	2.2xD	2.800 - 3.000	6-3/4	9-27/64	CV50	**SP46X22-CV50**	C46SP-...

*Le porte-outil les cartouches comprisent, les plaquettes sont vendues séparément.

Cartouches

Réf.	Cartouche de remplacement	Qté de plaquettes requise	Vis de fixation	Taille clé	Vis de réglage
R46...	**C46-FIX**	3	MS-21M-1	8 mm	AS-18T9-1
	C46-ADJ	3	MS-21M-1	8 mm	AS-18T9-1
SP46...	**C46SP-FIX**	3	MS-21M-1	8 mm	AS-18T9-1
	C46SP-ADJ	3	MS-21M-1	8 mm	AS-18T9-1

Plaquettes

Substrat Carbure	Géométrie	Référence AM300®	Référence AM200®	Référence TiN	Vis pour plaquettes*	Tournevis
P35 (C5)	Standard	**OP-05T308-P**	**OP-05T308-H**	**OP-05T308-T**	IS-10-1	8T-9
K35 (C1)	Standard	**OP-05T308-1P**	**OP-05T308-1H**	**OP-05T308-1T**	IS-10-1	8T-9
K25 (C2)	Standard	**OP-05T308-2P**	**OP-05T308-2H**	–	IS-10-1	8T-9
P35 (C5)	High Rake	**OP-05T308-PHR**	**OP-05T308-HHR**	–	IS-10-1	8T-9

*Couple de serrage admissible : 175 N-cm (15,5 in-lbs). Les couples de serrage sont calculés avec un coefficient de frottement de μ = 0,14 et développent 90% de la limite d'élasticité.

A60: 28 - 29
Légende A60: 1
A60: 2 - 4

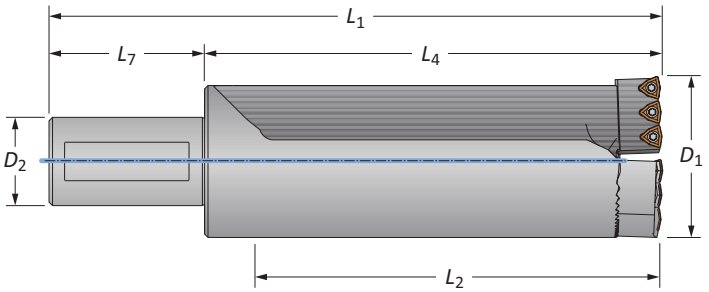
Vis de fixation vendues par sachet de 4 | Vis de réglage vendues par sachet de 4
Plaquettes conditionnées par 10 | Vis pour plaquettes vendues par sachet de 10

ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)

Porte-outils Revolution Drill

Série 48 | Plage de diamètre : 76.20 mm - 81.28 mm (3.000" - 3.200")



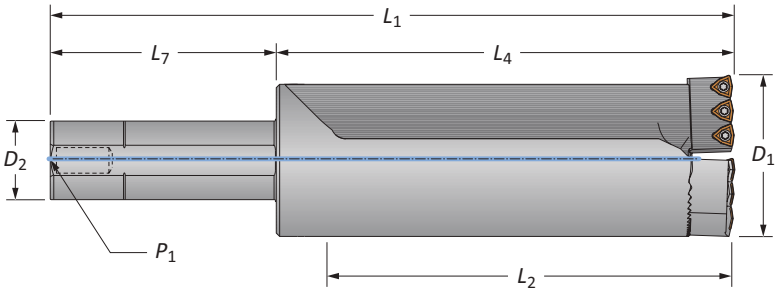


Queue cylindrique avec méplat - Métrique

	Style	Longueur	Plage D_1	Porte-Outil L_2	Porte-Outil L_4	Porte-Outil L_1	Queue D_2	Queue L_7	Queue P_1	Référence*	Cartouches
	Standard	1.0xD	76.20 - 81.28	80.21	114.50	194.50	50.00	80.00	–	**R48X10-50M**	C48-...
ⓜ	Standard	2.5xD	76.20 - 81.28	200.86	235.15	315.15	50.00	80.00	–	**R48X25-50M**	C48-...
	Tôles empilées	1.0xD	76.20 - 81.28	80.21	116.51	196.52	50.00	80.00	–	**SP48X10-50M**	C48SP-...
	Tôles empilées	2.5xD	76.20 - 81.28	200.86	237.21	317.22	50.00	80.00	–	**SP48X25-50M**	C48SP-...

*Le porte-outil les cartouches comprisent, les plaquettes sont vendues séparément.





Straight Queue Impérial

	Style	Longueur	Plage D_1	Porte-Outil L_2	Porte-Outil L_4	Porte-Outil L_1	Queue D_2	Queue L_7	Queue P_1	Référence*	Cartouches
	Standard	1.0xD	3.000 - 3.200	3-5/32	4-33/64	9-1/64	2	4-1/2	1/4	**R48X10-200L**	C48-...
ⓘ	Standard	2.5xD	3.000 - 3.200	7-29/32	9-17/64	13-49/64	2	4-1/2	1/4	**R48X25-200L**	C48-...
	Tôles empilées	1.0xD	3.000 - 3.200	3-15/64	4-19/32	9-3/32	2	4-1/2	1/4	**SP48X10-200L**	C48SP-...
	Tôles empilées	2.5xD	3.000 - 3.200	7-63/64	9-11/64	13-27/32	2	4-1/2	1/4	**SP48X25-200L**	C48SP-...

*Le porte-outil les cartouches comprisent, les plaquettes sont vendues séparément.

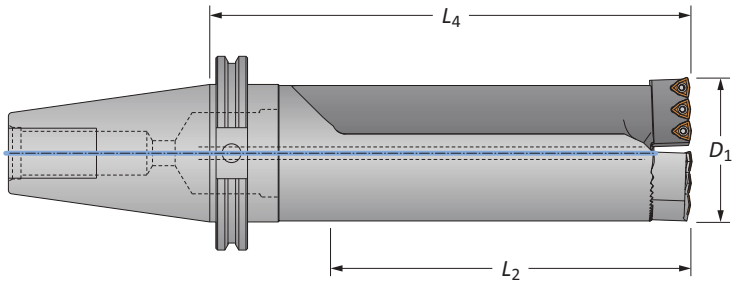
A60: 28 - 29
Légende A60: 1
A60: 2 - 4

ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)

Porte-outils Revolution Drill

Série 48 | Plage de diamètre : 76.20 mm - 81.28 mm (3.000" - 3.200")





Queue CV50

	Style	Longueur	Plage D_1	Porte-Outil L_2	Porte-Outil L_4	Queue	Référence*	Cartouches
	Standard	1.0xD	3.000 - 3.200	3-5/32	5-57/64	CV50	**R48X10-CV50**	C48-...
ⓘ	Standard	2.5xD	3.000 - 3.200	7-29/32	10-41/64	CV50	**R48X25-CV50**	C48-...
	Tôles empilées	1.0xD	3.000 - 3.200	3-15/64	5-31/32	CV50	**SP48X10-CV50**	C48SP-...
	Tôles empilées	2.5xD	3.000 - 3.200	7-63/64	10-23/32	CV50	**SP48X25-CV50**	C48SP-...

*Le porte-outil les cartouches comprisent, les plaquettes sont vendues séparément.

Cartouches

Réf.	Cartouche de remplacement	Qté de plaquettes requise	Vis de fixation	Taille clé	Vis de réglage
R48...	**C48-FIX**	3	MS-21M-1	8 mm	AS-18T9-1
	C48-ADJ	3	MS-21M-1	8 mm	AS-18T9-1
SP48...	**C48SP-FIX**	3	MS-21M-1	8 mm	AS-18T9-1
	C48SP-ADJ	3	MS-21M-1	8 mm	AS-18T9-1

Plaquettes

Substrat Carbure	Géométrie	Référence AM300®	Référence AM200®	Référence TiN	Vis pour plaquettes*	Tournevis
P35 (C5)	Standard	**OP-05T308-P**	**OP-05T308-H**	**OP-05T308-T**	IS-10-1	8T-9
K35 (C1)	Standard	**OP-05T308-1P**	**OP-05T308-1H**	**OP-05T308-1T**	IS-10-1	8T-9
K25 (C2)	Standard	**OP-05T308-2P**	**OP-05T308-2H**	–	IS-10-1	8T-9
P35 (C5)	High Rake	**OP-05T308-PHR**	**OP-05T308-HHR**	–	IS-10-1	8T-9

*Couple de serrage admissible : 175 N-cm (15,5 in-lbs). Les couples de serrage sont calculés avec un coefficient de frottement de μ = 0,14 et développent 90% de la limite d'élasticité.

A60: 28 - 29
Légende A60: 1
A60: 2 - 4

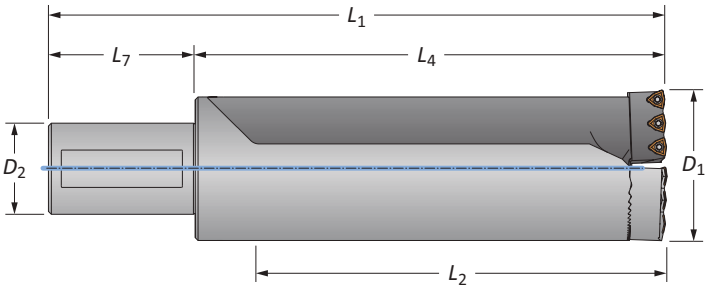
Vis de fixation vendues par sachet de 4 | Vis de réglage vendues par sachet de 4
Plaquettes conditionnées par 10 | Vis pour plaquettes vendues par sachet de 10

ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)

Porte-outils Revolution Drill

Série 52 | Plage de diamètre : 81.28 mm - 86.36 mm (3.200" - 3.400")



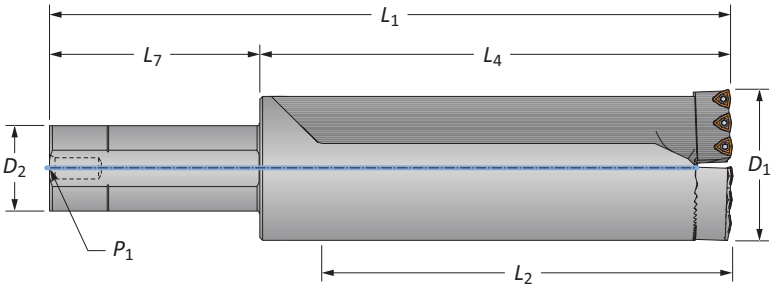


Queue cylindrique avec méplat - Métrique

	Style	Longueur	Plage D_1	Porte-Outil L_2	Porte-Outil L_4	Porte-Outil L_1	Queue D_2	Queue L_7	Queue P_1	Référence*	Cartouches
ⓜ	Standard	1.0xD	81.28 - 86.36	86.72	127.23	207.23	50.00	80.00	–	**R52X10-50M**	C52-...
ⓜ	Standard	2.5xD	81.28 - 86.36	213.72	254.02	334.02	50.00	80.00	–	**R52X25-50M**	C52-...
ⓜ	Tôles empilées	1.0xD	81.28 - 86.36	88.60	129.11	209.12	50.00	80.00	–	**SP52X10-50M**	C52SP-...
ⓜ	Tôles empilées	2.5xD	81.28 - 86.36	215.60	256.11	336.12	50.00	80.00	–	**SP52X25-50M**	C52SP-...

*Le porte-outil les cartouches comprisent, les plaquettes sont vendues séparément.





Straight Queue Impérial

	Style	Longueur	Plage D_1	Porte-Outil L_2	Porte-Outil L_4	Porte-Outil L_1	Queue D_2	Queue L_7	Queue P_1	Référence*	Cartouches
ⓘ	Standard	1.0xD	3.200 - 3.400	3-27/64	5-1/64	9-33/64	2	4-1/2	1/4	**R52X10-200L**	C52-...
ⓘ	Standard	2.5xD	3.200 - 3.400	8-27/64	10-1/64	14-33/64	2	4-1/2	1/4	**R52X25-200L**	C52-...
ⓘ	Tôles empilées	1.0xD	3.200 - 3.400	3-31/64	5-5/64	9-37/64	2	4-1/2	1/4	**SP52X10-200L**	C52SP-...
ⓘ	Tôles empilées	2.5xD	3.200 - 3.400	8-31/64	10-5/64	14-37/64	2	4-1/2	1/4	**SP52X25-200L**	C52SP-...

*Le porte-outil les cartouches comprisent, les plaquettes sont vendues séparément.

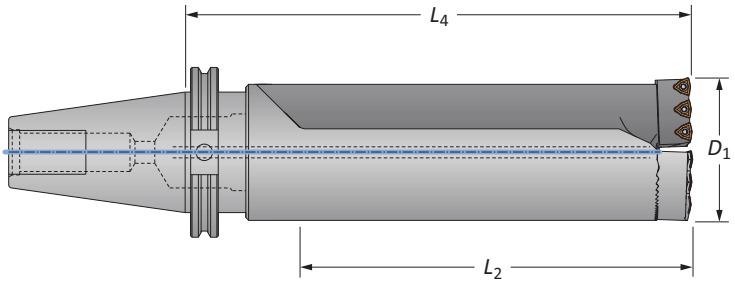
A60: 28 - 29
Légende A60: 1
A60: 2 - 4

ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)

Porte-outils Revolution Drill

Série 52 | Plage de diamètre : 81.28 mm - 86.36 mm (3.200" - 3.400")





Queue CV50

	Style	Longueur	Plage D_1	Porte-Outil L_2	Porte-Outil L_4	Queue	Référence*	Cartouches
	Standard	1.0xD	3.200 - 3.400	3-27/64	6-25/64	CV50	**R52X10-CV50**	C52-...
ⓘ	Standard	2.5xD	3.200 - 3.400	8-27/64	11-25/64	CV50	**R52X25-CV50**	C52-...
	Tôles empilées	1.0xD	3.200 - 3.400	3-31/64	6-29/64	CV50	**SP52X10-CV50**	C52SP-...
	Tôles empilées	2.5xD	3.200 - 3.400	8-31/64	11-29/64	CV50	**SP52X25-CV50**	C52SP-...

*Le porte-outil les cartouches comprisent, les plaquettes sont vendues séparément.

Cartouches

Réf.	Cartouche de remplacement	Qté de plaquettes requise	Vis de fixation	Taille clé	Vis de réglage
R52...	**C52-FIX**	3	MS-19M-1	6 mm	AS-18T9-1
	C52-ADJ	3	MS-19M-1	6 mm	AS-18T9-1
SP52...	**C52SP-FIX**	3	MS-19M-1	6 mm	AS-18T9-1
	C52SP-ADJ	3	MS-19M-1	6 mm	AS-18T9-1

Plaquettes

Substrat Carbure	Géométrie	Référence AM300®	Référence AM200®	Référence TiN	Vis pour plaquettes*	Tournevis
P35 (C5)	Standard	**OP-05T308-P**	**OP-05T308-H**	**OP-05T308-T**	IS-10-1	8T-9
K35 (C1)	Standard	**OP-05T308-1P**	**OP-05T308-1H**	**OP-05T308-1T**	IS-10-1	8T-9
K25 (C2)	Standard	**OP-05T308-2P**	**OP-05T308-2H**	–	IS-10-1	8T-9
P35 (C5)	High Rake	**OP-05T308-PHR**	**OP-05T308-HHR**	–	IS-10-1	8T-9

*Couple de serrage admissible : 175 N-cm (15,5 in-lbs). Les couples de serrage sont calculés avec un coefficient de frottement de μ = 0,14 et développent 90% de la limite d'élasticité.

A60: 28 - 29
Légende A60: 1
A60: 2 - 4

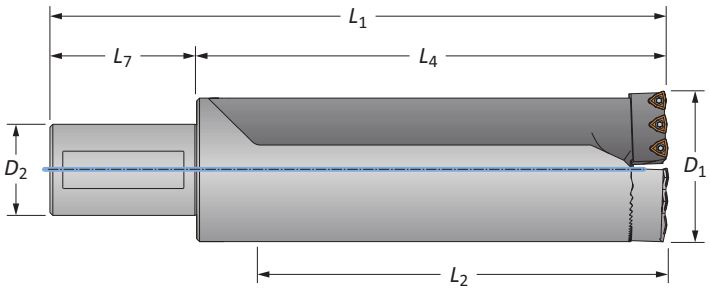
Vis de fixation vendues par sachet de 4 | Vis de réglage vendues par sachet de 4
Plaquettes conditionnées par 10 | Vis pour plaquettes vendues par sachet de 10

ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)

Porte-outils Revolution Drill

Série 54 | Plage de diamètre : 86.36 mm - 91.44 mm (3.400" - 3.600")



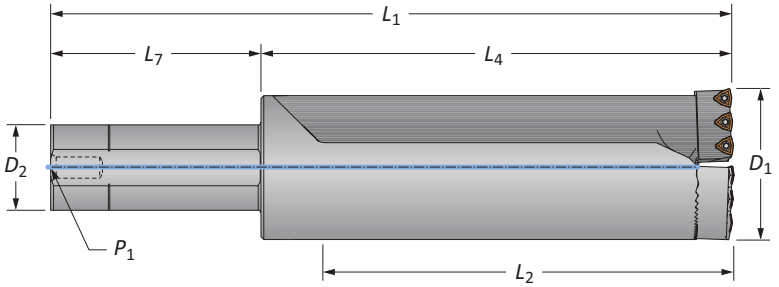


Queue cylindrique avec méplat - Métrique

	Style	Longueur	Plage D_1	Porte-Outil L_2	Porte-Outil L_4	Porte-Outil L_1	Queue D_2	Queue L_7	Queue P_1	Référence*	Cartouches
	Standard	1.0xD	86.36 - 91.44	92.94	133.58	213.58	50.00	80.00	–	**R54X10-50M**	C54-...
ⓜ	Standard	2.5xD	86.36 - 91.44	226.29	266.93	346.93	50.00	80.00	–	**R54X25-50M**	C54-...
	Tôles empilées	1.0xD	86.36 - 91.44	94.50	135.10	215.10	50.00	80.00	–	**SP54X10-50M**	C54SP-...
	Tôles empilées	2.5xD	86.36 - 91.44	227.81	268.50	348.51	50.00	80.00	–	**SP54X25-50M**	C54SP-...

*Le porte-outil les cartouches comprisent, les plaquettes sont vendues séparément.





Straight Queue Impérial

	Style	Longueur	Plage D_1	Porte-Outil L_2	Porte-Outil L_4	Porte-Outil L_1	Queue D_2	Queue L_7	Queue P_1	Référence*	Cartouches
	Standard	1.0xD	3.400 - 3.600	3-21/32	5-17/64	9-49/64	2	4-1/2	1/4	**R54X10-200L**	C54-...
ⓘ	Standard	2.5xD	3.400 - 3.600	8-29/32	10-33/64	15-1/64	2	4-1/2	1/4	**R54X25-200L**	C54-...
	Tôles empilées	1.0xD	3.400 - 3.600	3-23/32	5-21/64	9-53/64	2	4-1/2	1/4	**SP54X10-200L**	C54SP-...
	Tôles empilées	2.5xD	3.400 - 3.600	8-31/32	10-37/64	15-5/64	2	4-1/2	1/4	**SP54X25-200L**	C54SP-...

*Le porte-outil les cartouches comprisent, les plaquettes sont vendues séparément.

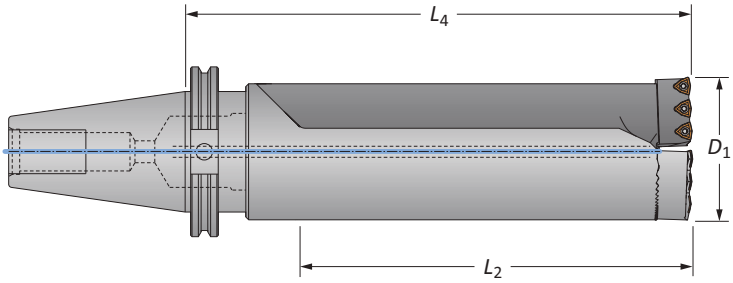
A60: 28 - 29
Légende A60: 1
A60: 2 - 4

ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)

Porte-outils Revolution Drill

Série 54 | Plage de diamètre : 86.36 mm - 91.44 mm (3.400" - 3.600")





Queue CV50

	Style	Longueur	Plage D_1	Porte-Outil L_2	Porte-Outil L_4	Queue	Référence*	Cartouches
	Standard	1.0xD	3.400 - 3.600	3-21/32	6-41/64	CV50	**R54X10-CV50**	C54-...
ⓘ	Standard	2.5xD	3.400 - 3.600	8-29/32	11-57/64	CV50	**R54X25-CV50**	C54-...
	Tôles empilées	1.0xD	3.400 - 3.600	3-23/32	6-11/16	CV50	**SP54X10-CV50**	C54SP-...
	Tôles empilées	2.5xD	3.400 - 3.600	8-31/32	11-15/16	CV50	**SP54X25-CV50**	C54SP-...

*Le porte-outil les cartouches comprisent, les plaquettes sont vendues séparément.

Cartouches

Réf.	Cartouche de remplacement	Qté de plaquettes requise	Vis de fixation	Taille clé	Vis de réglage
R54...	**C54-FIX**	3	MS-19M-1	6 mm	AS-18T9-1
	C54-ADJ	3	MS-19M-1	6 mm	AS-18T9-1
SP54...	**C54SP-FIX**	3	MS-19M-1	6 mm	AS-18T9-1
	C54SP-ADJ	3	MS-19M-1	6 mm	AS-18T9-1

Plaquettes

Substrat Carbure	Géométrie	Référence AM300®	Référence AM200®	Référence TiN	Vis pour plaquettes*	Tournevis
P35 (C5)	Standard	**OP-05T308-P**	**OP-05T308-H**	**OP-05T308-T**	IS-10-1	8T-9
K35 (C1)	Standard	**OP-05T308-1P**	**OP-05T308-1H**	**OP-05T308-1T**	IS-10-1	8T-9
K25 (C2)	Standard	**OP-05T308-2P**	**OP-05T308-2H**	–	IS-10-1	8T-9
P35 (C5)	High Rake	**OP-05T308-PHR**	**OP-05T308-HHR**	–	IS-10-1	8T-9

*Couple de serrage admissible : 175 N-cm (15,5 in-lbs). Les couples de serrage sont calculés avec un coefficient de frottement de μ = 0,14 et développent 90% de la limite d'élasticité.

A60: 28 - 29
Légende A60: 1
A60: 2 - 4

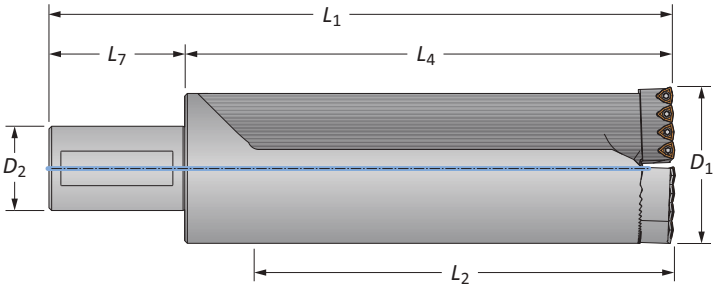
Vis de fixation vendues par sachet de 4 | Vis de réglage vendues par sachet de 4
Plaquettes conditionnées par 10 | Vis pour plaquettes vendues par sachet de 10

ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)

Porte-outils Revolution Drill

Série 56 | Plage de diamètre : 91.44 mm - 96.52 mm (3.600" - 3.800")



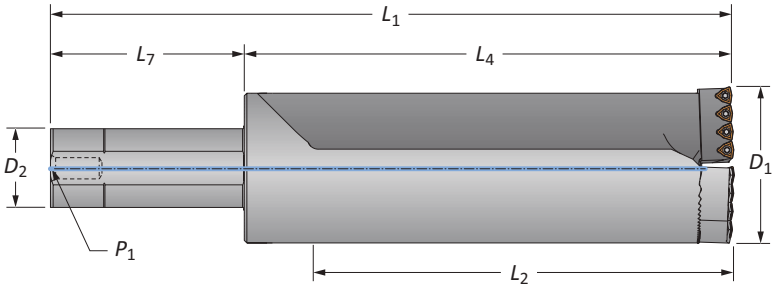


Queue cylindrique avec méplat - Métrique

	Style	Longueur	Plage D_1	Porte-Outil L_2	Porte-Outil L_4	Porte-Outil L_1	Queue D_2	Queue L_7	Queue P_1	Référence*	Cartouches
	Standard	1.0xD	91.44 - 96.52	98.60	146.23	226.23	50.00	80.00	–	**R56X10-50M**	C56-...
ⓜ	Standard	2.5xD	91.44 - 96.52	238.30	285.93	365.93	50.00	80.00	–	**R56X25-50M**	C56-...
	Tôles empilées	1.0xD	91.44 - 96.52	99.90	147.60	227.61	50.00	80.00	–	**SP56X10-50M**	C56SP-...
	Tôles empilées	2.5xD	91.44 - 96.52	239.60	287.30	367.31	50.00	80.00	–	**SP56X25-50M**	C56SP-...

*Le porte-outil les cartouches comprisent, les plaquettes sont vendues séparément.





Straight Queue Impérial

	Style	Longueur	Plage D_1	Porte-Outil L_2	Porte-Outil L_4	Porte-Outil L_1	Queue D_2	Queue L_7	Queue P_1	Référence*	Cartouches
	Standard	1.0xD	3.600 - 3.800	3-7/8	5-3/4	10-1/4	2	4-1/2	1/4	**R56X10-200L**	C56-...
ⓘ	Standard	2.5xD	3.600 - 3.800	9-3/8	11-1/4	15-3/4	2	4-1/2	1/4	**R56X25-200L**	C56-...
	Tôles empilées	1.0xD	3.600 - 3.800	3-15/16	5-13/16	10-5/16	2	4-1/2	1/4	**SP56X10-200L**	C56SP-...
	Tôles empilées	2.5xD	3.600 - 3.800	9-7/16	11-5/16	15-13/16	2	4-1/2	1/4	**SP56X25-200L**	C56SP-...

*Le porte-outil les cartouches comprisent, les plaquettes sont vendues séparément.

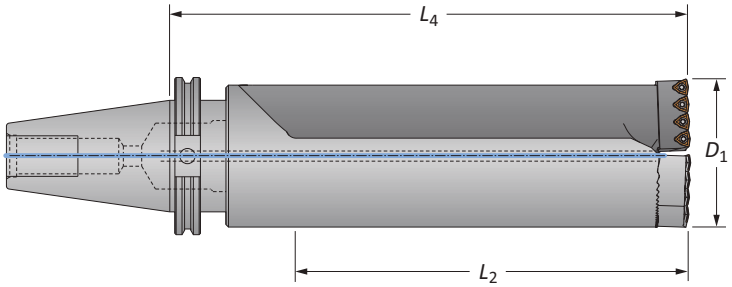
A60: 28 - 29
Légende A60: 1
A60: 2 - 4

ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)

Porte-outils Revolution Drill

Série 56 | Plage de diamètre : 91.44 mm - 96.52 mm (3.600" - 3.800")





Queue CV50

	Style	Longueur	Plage D_1	Porte-Outil L_2	Porte-Outil L_4	Queue	Référence*	Cartouches
	Standard	1.0xD	3.600 - 3.800	3-7/8	7-1/8	CV50	**R56X10-CV50**	C56-...
ⓘ	Standard	2.5xD	3.600 - 3.800	9-3/8	12-5/8	CV50	**R56X25-CV50**	C56-...
	Tôles empilées	1.0xD	3.600 - 3.800	3-15/16	7-3/16	CV50	**SP56X10-CV50**	C56SP-...
	Tôles empilées	2.5xD	3.600 - 3.800	9-7/16	12-11/16	CV50	**SP56X25-CV50**	C56SP-...

*Le porte-outil les cartouches comprisent, les plaquettes sont vendues séparément.

Cartouches

Réf.	Cartouche de remplacement	Qté de plaquettes requise	Vis de fixation	Taille clé	Vis de réglage
R56...	**C56-FIX**	4	MS-21M-1	8 mm	AS-18T9-1
	C56-ADJ	4	MS-21M-1	8 mm	AS-18T9-1
SP56...	**C56SP-FIX**	4	MS-21M-1	8 mm	AS-18T9-1
	C56SP-ADJ	4	MS-21M-1	8 mm	AS-18T9-1

Plaquettes

Substrat Carbure	Géométrie	Référence AM300®	Référence AM200®	Référence TiN	Vis pour plaquettes*	Tournevis
P35 (C5)	Standard	**OP-05T308-P**	**OP-05T308-H**	**OP-05T308-T**	IS-10-1	8T-9
K35 (C1)	Standard	**OP-05T308-1P**	**OP-05T308-1H**	**OP-05T308-1T**	IS-10-1	8T-9
K25 (C2)	Standard	**OP-05T308-2P**	**OP-05T308-2H**	–	IS-10-1	8T-9
P35 (C5)	High Rake	**OP-05T308-PHR**	**OP-05T308-HHR**	–	IS-10-1	8T-9

*Couple de serrage admissible : 175 N-cm (15,5 in-lbs). Les couples de serrage sont calculés avec un coefficient de frottement de μ = 0,14 et développent 90% de la limite d'élasticité.

A60: 28 - 29
Légende A60: 1
A60: 2 - 4

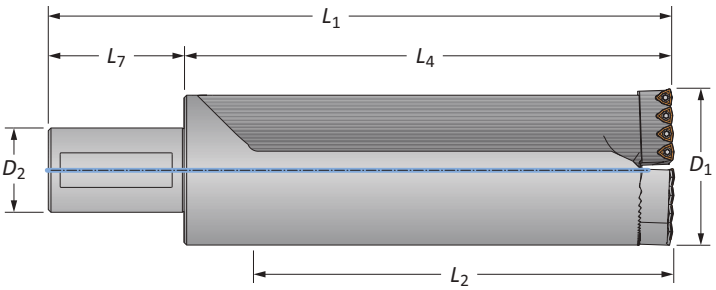
Vis de fixation vendues par sachet de 4 | Vis de réglage vendues par sachet de 4
Plaquettes conditionnées par 10 | Vis pour plaquettes vendues par sachet de 10

ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)

Porte-outils Revolution Drill

Série 58 | Plage de diamètre : 96.52 mm - 101.60 mm (3.800" - 4.000")



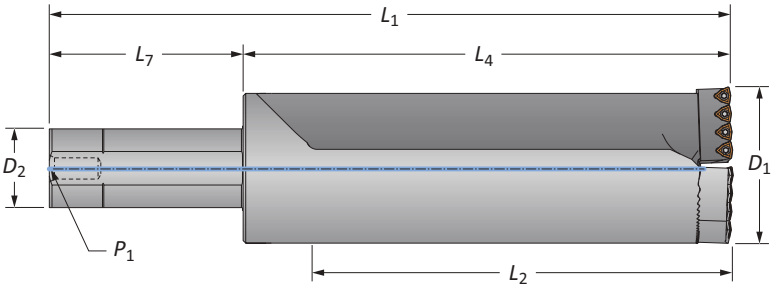


Queue cylindrique avec méplat - Métrique

	Style	Longueur	Plage D_1	Porte-Outil L_2	Porte-Outil L_4	Porte-Outil L_1	Queue D_2	Queue L_7	Queue P_1	Référence*	Cartouches
ⓜ	Standard	1.0xD	96.52 - 101.60	98.60	146.20	226.20	50.00	80.00	–	**R58X10-50M**	C58-...
	Standard	2.5xD	96.52 - 101.60	251.00	298.60	378.60	50.00	80.00	–	**R58X25-50M**	C58-...
	Tôles empilées	1.0xD	96.52 - 101.60	99.80	147.40	227.41	50.00	80.00	–	**SP58X10-50M**	C58SP-...
	Tôles empilées	2.5xD	96.52 - 101.60	252.20	299.80	379.81	50.00	80.00	–	**SP58X25-50M**	C58SP-...

*Le porte-outil les cartouches comprisent, les plaquettes sont vendues séparément.





Straight Queue Impérial

	Style	Longueur	Plage D_1	Porte-Outil L_2	Porte-Outil L_4	Porte-Outil L_1	Queue D_2	Queue L_7	Queue P_1	Référence*	Cartouches
ⓘ	Standard	1.0xD	3.800 - 4.000	3-7/8	5-3/4	10-1/4	2	4-1/2	1/4	**R58X10-200L**	C58-...
	Standard	2.5xD	3.800 - 4.000	9-7/8	11-3/4	16-1/4	2	4-1/2	1/4	**R58X25-200L**	C58-...
	Tôles empilées	1.0xD	3.800 - 4.000	3-15/16	5-13/16	10-5/16	2	4-1/2	1/4	**SP58X10-200L**	C58SP-...
	Tôles empilées	2.5xD	3.800 - 4.000	9-15/16	11-13/16	16-5/16	2	4-1/2	1/4	**SP58X25-200L**	C58SP-...

*Le porte-outil les cartouches comprisent, les plaquettes sont vendues séparément.

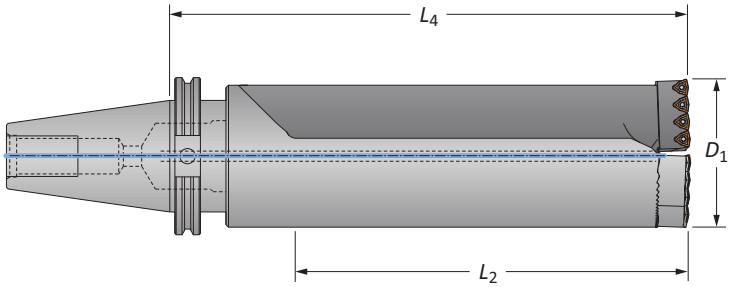
A60: 28 - 29
Légende A60: 1
A60: 2 - 4

ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)

Porte-outils Revolution Drill

Série 58 | Plage de diamètre : 96.52 mm - 101.60 mm (3.800" - 4.000")





Queue CV50

	Style	Longueur	Plage D_1	Porte-Outil L_2	Porte-Outil L_4	Queue	Référence*	Cartouches
	Standard	1.0xD	3.800 - 4.000	3-7/8	7-1/8	CV50	**R58X10-CV50**	C58-...
ⓘ	Standard	2.5xD	3.800 - 4.000	9-7/8	13-1/8	CV50	**R58X25-CV50**	C58-...
	Tôles empilées	1.0xD	3.800 - 4.000	3-15/16	7-3/16	CV50	**SP58X10-CV50**	C58SP-...
	Tôles empilées	2.5xD	3.800 - 4.000	9-15/16	13-3/16	CV50	**SP58X25-CV50**	C58SP-...

*Le porte-outil les cartouches comprisent, les plaquettes sont vendues séparément.

Cartouches

Réf.	Cartouche de remplacement	Qté de plaquettes requise	Vis de fixation	Taille clé	Vis de réglage
R58...	**C58-FIX**	4	MS-21M-1	8 mm	AS-18T9-1
	C58-ADJ	4	MS-21M-1	8 mm	AS-18T9-1
SP58...	**C58SP-FIX**	4	MS-21M-1	8 mm	AS-18T9-1
	C58SP-ADJ	4	MS-21M-1	8 mm	AS-18T9-1

Plaquettes

Substrat Carbure	Géométrie	Référence AM300®	Référence AM200®	Référence TiN	Vis pour plaquettes*	Tournevis
P35 (C5)	Standard	**OP-05T308-P**	**OP-05T308-H**	**OP-05T308-T**	IS-10-1	8T-9
K35 (C1)	Standard	**OP-05T308-1P**	**OP-05T308-1H**	**OP-05T308-1T**	IS-10-1	8T-9
K25 (C2)	Standard	**OP-05T308-2P**	**OP-05T308-2H**	–	IS-10-1	8T-9
P35 (C5)	High Rake	**OP-05T308-PHR**	**OP-05T308-HHR**	–	IS-10-1	8T-9

*Couple de serrage admissible : 175 N-cm (15,5 in-lbs). Les couples de serrage sont calculés avec un coefficient de frottement de μ = 0,14 et développent 90% de la limite d'élasticité.

A60: 28 - 29
Légende A60: 1
A60: 2 - 4

Vis de fixation vendues par sachet de 4 | Vis de réglage vendues par sachet de 4
Plaquettes conditionnées par 10 | Vis pour plaquettes vendues par sachet de 10

ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)

Conditions de coupe préconisées | Métrique (mm)

ISO	Matière	Dureté (BHN)	Vitesse (m/min) AM300®	AM200®	TiN	Avance (mm/tr)
P	**Acier usinabilité améliorée** 1118, 1215, 12L14, etc.	100 - 250	274 - 396	259 - 366	213 - 274	0.09 - 0.18
	Acier bas carbone 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	85 - 275	259 - 381	244 - 351	198 - 259	0.08 - 0.17
	Acier teneur moy. Carbone 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	125 - 325	244 - 320	229 - 290	183 - 259	0.09 - 0.17
	Acier allié 4140, 5140, 8640, etc.	125 - 375	229 - 305	213 - 274	183 - 259	0.09 - 0.17
	Acier haute présistance 4340, 4330V, 300M, etc.	225 - 400	183 - 259	168 - 229	122 - 198	0.08 - 0.13
	Acier doux (Constr. Metal.) A36, A285, A516, etc.	100 - 350	259 - 320	244 - 290	198 - 259	0.08 - 0.17
	Acier d'outillage H-13, H-21, A-4, 0-2, S-3, etc.	150 - 250	122 - 244	107 - 213	76 - 198	0.06 - 0.13
S	**Acier réfractaire** Hastelloy B, Inconel 600, etc.	140 - 310	76 - 137	76 - 107	46 - 91	0.06 - 0.11
M	**Aciers Inoxydables Série 400** 416, 420, etc.	185 - 350	183 - 259	168 - 229	122 - 198	0.08 - 0.15
	Aciers Inoxydables Série 300 304, 316, 17-4PH, etc.	135 - 275	183 - 259	168 - 229	122 - 198	0.08 - 0.15
	Super Duplex - Acier inoxydable	135 - 275	152 - 228	137 - 198	91 - 152	0.05 - 0.12
K	**Fonte SG.Nodulaire/Grise/Blanche**	120 - 320	213 - 274	198 - 244	152 - 213	0.10 - 0.20
N	**Aluminium Moulé**	30 - 180	381 - 503	381 - 472	290 - 335	0.15 - 0.30
	Aluminium Forgé	30 - 180	381 - 503	381 - 472	290 - 335	0.15 - 0.30
	Laiton	30 - 100	290 - 411	274 - 381	229 - 335	0.13 - 0.23

Constants pour Matière

Matière	Dureté (BHN)	K_m (kPa)
Aciers à usinabilité améliorée	100 - 250	5.17
Aciers bas carbone	85 - 275	5.86
Aciers demi-durs	125 - 325	6.21
Aciers alliés	125 - 375	6.90
Aciers fortement alliés	225 - 400	7.93
Aciers doux (constr. métal.)	100 - 350	6.90
Acier d'Outillage	150 - 250	6.21
Aciers réfractaires	140 - 310	9.93
Alliages de Titane	140 - 310	4.97
Alliages pour l'aérospatial	185 - 350	4.48
Aciers inoxydables série 400	185 - 350	7.45
Aciers inoxydables série 300	135 - 275	6.48
Super Duplex - Acier Inoxydable	135 - 275	6.48
Plaque d'usure - Hardox	400 - 600	11.04
Aciers trempés (traités thermiquement)	300 - 500	9.66
Fonte SG / Nodulaire	120 - 320	4.48
Fonte grise/blanche	120 - 320	5.17
Aluminium moulé	30 - 180	2.76
Aluminium forgé	30 - 180	2.76
Bronze-Aluminium	100 - 250	3.45
Laiton	100	2.41
Cuivre	60	2.07

Formules

1. **RPM** = **(318.31 • m/min) / DIA**

Où:
RPM = tours par minute (trs/min)
m/min = vitesse (m/min)
DIA = diamètre du foret (mm)

2. **kW** = **(DIA^2 • mm/rev • RPM • K_m) / 181,018**

Où:
kW = puissance outil (kW)
DIA = diamètre du foret (mm)
mm/tr = avance (mm/trs)
RPM = tours par minute (trs/min)
K_m = énergie spécifique à la coupe (kPa)
efficacité de la machine (utilisant 0.80 comme constant)

3. **Poussée** = **148.78 • mm/rev • DIA • K_m**

Où:
Poussée = poussée axiale (N)
mm/tr = avance (mm/trs)
DIA = diamètre du foret (mm)
K_m = énergie spécifique à la coupe (kPa)

4. **Couple** = **(kW • 9549.3) / RPM**

Où:
Couple = couple (Nm)
HP = Puissance outil (kW)
RPM = tours par minute (trs/min)

Le tableau et les formules de cette page se trouvent dans le *Manuel de la machine*.
L'autorisation de simplifier et d'imprimer les formules est accordée par l'éditeur du *Manuel de la machine*.

IMPORTANT : Les vitesses et les avances mentionnées ci-dessus constituent la consigne initiale générale pour toutes les applications. Consultez les tableaux relatifs aux liquides de refroidissement pour les vitesses et les avances préconisées. Une aide technique en usine est offerte par notre service technique spécialisé dans les applications.
E-mail: **engineering.eu@alliedmachine.com**

Conditions de coupe préconisées | Impérial (pouce)

ISO	Matière	Dureté (BHN)	Vitesse (SFM) AM300®	AM200®	TiN	Avance (IPR)
P	**Acier usinabilité améliorée** 1118, 1215, 12L14, etc.	100 - 250	900 - 1300	850 - 1200	700 - 900	0.0035 - 0.007
	Acier bas carbone 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	85 - 275	850 - 1250	800 - 1150	650 - 850	0.003 - 0.0065
	Acier teneur moy. Carbone 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	125 - 325	800 - 1050	750 - 950	600 - 850	0.0035 - 0.0065
	Acier allié 4140, 5140, 8640, etc.	125 - 375	750 - 1000	700 - 900	600 - 850	0.0035 - 0.0065
	Acier haute présistance 4340, 4330V, 300M, etc.	225 - 400	600 - 850	550 - 750	400 - 650	0.003 - 0.005
	Acier doux (Constr. Metal.) A36, A285, A516, etc.	100 - 350	850 - 1050	800 - 950	650 - 850	0.003 - 0.0065
	Acier d'outillage H-13, H-21, A-4, 0-2, S-3, etc.	150 - 250	400 - 800	350 - 700	250 - 650	0.0025 - 0.005
S	**Acier réfractaire** Hastelloy B, Inconel 600, etc.	140 - 310	250 - 450	250 - 350	150 - 300	0.0025 - 0.005
M	**Aciers Inoxydables Série 400** 416, 420, etc.	185 - 350	600 - 850	550 - 750	400 - 650	0.003 - 0.006
	Aciers Inoxydables Série 300 304, 316, 17-4PH, etc.	135 - 275	600 - 850	550 - 750	400 - 650	0.003 - 0.006
	Super Duplex - Acier inoxydable	135 - 275	500 - 750	450 - 650	300 - 550	0.002 - 0.005
K	**Fonte SG.Nodulaire/Grise/Blanche**	120 - 320	700 - 900	650 - 800	500 - 700	0.004 - 0.008
N	**Aluminium Moulé**	30 - 180	1250 - 1650	1200 - 1550	950 - 1100	0.006 - 0.012
	Aluminium Forgé	30 - 180	1250 - 1650	1200 - 1550	950 - 1100	0.006 - 0.012
	Laiton	30 - 100	950 - 1350	900 - 1250	750 - 1100	0.005 - 0.009

Constants pour Matière

Matière	Dureté (BHN)	K_m (lbs/in²)
Aciers à usinabilité améliorée	100 - 250	0.75
Aciers bas carbone	85 - 275	0.85
Aciers demi-durs	125 - 325	0.90
Aciers alliés	125 - 375	1.00
Aciers fortement alliés	225 - 400	1.15
Aciers doux (constr. métal.)	100 - 350	1.00
Acier d'Outillage	150 - 250	0.90
Aciers réfractaires	140 - 310	1.44
Alliages de Titane	140 - 310	0.72
Alliages pour l'aérospatial	185 - 350	0.70
Aciers inoxydables série 400	185 - 350	1.08
Aciers inoxydables série 300	135 - 275	0.94
Super Duplex - Acier Inoxydable	135 - 275	0.94
Plaque d'usure - Hardox	400 - 600	1.60
Aciers trempés (traités thermiquement)	300 - 500	1.40
Fonte SG / Nodulaire	120 - 320	0.65
Fonte grise/blanche	120 - 320	0.75
Aluminium moulé	30 - 180	0.40
Aluminium forgé	30 - 180	0.40
Bronze-Aluminium	100 - 250	0.50
Laiton	100	0.35
Cuivre	60	0.30

Formulas

1. **RPM** = **(3.82 • SFM) / DIA**

Où:

RPM	= tours par minute (trs/min)
SFM	= vitesse (ft/min)
DIA	= diamètre du foret (pouce)

2. **HP** = **(0.6676 • DIA² • IPR • RPM • K_m) / 0.80**

Où:

Puissance outil	= puissance outil (HP)
DIA	= diamètre du foret (pouce)
IPR	= avance (in/tr)
RPM	= tours par minute (trs/min)
K_m	= énergie spécifique à la coupe (lbs/in²) efficacité de la machine (utilisant 0.80 comme constant)

3. **Poussée** = **148,500 • IPR • DIA • K_m**

Où:

Poussée	= poussée axiale (lbs)
IPR	= avance (in/tr)
DIA	= diamètre du foret (pouce)
K_m	= énergie spécifique à la coupe (lbs/in²)

4. **Couple** = **(HP • 5252) / RPM**

Où:

Couple	= couple (ft-lbs)
HP	= puissance outil (HP)
RPM	= tours par minute (trs/min)

Le tableau et les formules de cette page se trouvent dans le *Manuel de la machine*.
L'autorisation de simplifier et d'imprimer les formules est accordée par l'éditeur du *Manuel de la machine*.

IMPORTANT : Les vitesses et les avances mentionnées ci-dessus constituent la consigne initiale générale pour toutes les applications. Consultez les tableaux relatifs aux liquides de refroidissement pour les vitesses et les avances préconisées. Une aide technique en usine est offerte par notre service technique spécialisé dans les applications
E-mail: **engineering.eu@alliedmachine.com**

SECTION A70

Opening Drill®

Opening Drill®

Système de perçage avec plaquettes remplaçables pour larges diamètres

- **Plage de diamètre :** 50.80 mm - 142.75 mm (2.000" - 5.620")



Besoin de plus gros trous? Aucun problème.

Le Opening Drill® est un outil extrêmement efficace conçu pour agrandir les trous existants. Il est disponible en neuf styles de queue différents: droit, ABS 63, CAT V40, CAT V50, HSK 63A / C, HSK 100A / C, BT 40, BT 50 et DIN50.

En *une seule* opération un trou existant peut être ouvert et de grandes quantités de matériau peuvent être enlevées. La conception de la plaquette réduit la taille des copeaux et améliore leurs évacuations. En outre, l'inventaire et le coût sont réduits par les diamètres ajustables.

Excellent crontôle des copeaux.	Améliore la qualité et la finition du trou.	Offre une durabilité et une stabilité maximale.

Industries applicables

Aérospatiale | Agriculture | Automotive | Armes à feux | Usinage général | Pétrol & Gaz | Énergie renouvelable

Votre sécurité et la sécurité des autres est très importante. Ce catalogue contient des messages de sécurité importants. Toujours lire et suivre toutes les précautions de sécurité.

Ce triangle est un symbole de danger pour la sécurité. Il vous informe des risques potentiels pour la sécurité qui peuvent provoquer une défaillance de l'outil et des blessures graves.

Lorsque vous voyez ce symbole dans le catalogue, recherchez le message de sécurité correspondant qui peut être près de ce triangle ou mentionné dans le texte à proximité.

Il y a également des mots d'avertissement utilisés dans le catalogue. Les messages de sécurité suivent ces mots.

⚠ AVERTISSEMENT

AVERTISSEMENT (indiqué ci-dessus) signifie que le non-respect des précautions dans ce message pourrait entraîner une défaillance de l'outil et des blessures graves.

NOTIFICATION signifie que le fait de ne pas suivre les précautions prises dans ce message pourrait endommager l'outil ou la machine mais ne causerait pas de blessures.

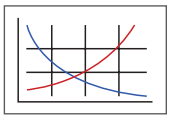
NOTE et IMPORTANT sont également utilisés. Il est important que vous lisez et suivez ceux-ci mais ne sont pas liés à la sécurité.

Visitez www.alliedmachine.com pour avoir les informations et les procédures les plus récentes.

Références des icônes
Les icônes suivantes apparaîtront tout au long du catalogue pour vous aider à naviguer entre les produits.



Installation / Information de montage
Instructions détaillées et informations concernant la (les) pièce(s) correspondante(s)



Conditions de coupe préconisées
Vitesses et avances préconisées pour un perçage optimal et sûr



Option d'arrosage par l'outil
Indique que l'outil utilise l'arrosage par l'outil

Séries	Plage de diamètre	
	Métrique (mm)	Impérial (pouce)
OP1	50.80 - 63.50	2.000 - 2.500
OP2	63.50 - 76.20	2.500 - 3.000
OP3	76.20 - 104.64	3.000 - 4.120
OP4	104.64 - 142.75	4.120 - 5.620

Sommaire Opening Drill®

Introduction Information

Présentation 2
Consignes de réglage 3
Nomenclature. . . . . 4 - 5

Type de queue

Cylindrique Métrique 6
Cylindrique Impérial 7
BT40 8
BT50 9
CV40. 10
CV50. 11
HSK63 12
HSK100 13
ABS63 14
DIN50 15

Conditions de Coupe Préconisées

Métrique (mm) . . . . . 16 - 17
Impérial (pouce) . . . . . 18 - 19

Présentation

Caractéristiques

- Peut être utilisé en outil rotatif ou fixe.
- Peut être utilisé pour des ébauches d'alésage.
- Plusieurs type de queue différents disponibles (voir le tableau ci-dessous).
- L'action de coupe régulière assure un fonctionnement silencieux aussi bien sur tours que sur fraiseuses.
- Longueurs, queues et diamètres spéciaux sur demande.

Avantages

- Ouvre un trou existant en une seule opération.
- L'outil peut corriger un défaut d'axe de l'avant trou de 3.18 mm (1/8") maximum.
- Permet de grandes quantités d'enlèvement de matière.
- La conception multi-plaquettes réduit la taille des copeaux, facilitant leur évacuation.
- Cartouches amovibles se remplaçant facilement.
- Moins d'inventaire nécessaire pour une grande plage de diamètre.

Queues


Cylindrique avec méplat


CV40


CV50


BT40


BT50


HSK63


HSK100


DIN50


ABS63


AM300®


AM200®


TiN


2 Plaquettes
(Séries OP1 - OP3)


3 Plaquettes
(Série OP4)

Applications recommandées pour plaquettes

Options de substrat Carbure	
P35 (C5)	Substrat Carbure d'usage général qui convient à la plupart des applications ▶ *Pour la plupart des applications en acier et inox.*
K35 (C1)	Substrat Carbure le plus solide. Fourni la meilleure combinaison de résistance des arêtes et de durée de vie de l'outil. ▶ *Recommandé pour les applications moins rigides.*
K25 (C2)	Carbure résistant à l'usure supérieur adapté aux applications de matériaux abrasifs. ▶ *Recommandé pour les fontes grises, ductiles et nodulaires.*
Option de Géométrie Supplémentaire	
Géométrie positive (HR)	Offre une meilleure maîtrise de copeaux et une meilleure durée de vie dans les aciers à faible ou moyenne teneur en carbone et alliages en dessous de 200 BHN.

Plaquettes IC

- La conception de la plaquette permet de très bien maîtriser les copeaux et d'obtenir des vitesses d'avance très élevées.
- Les revêtements exclusifs AM200® et AM300® obtiennent une meilleure durée de vie de l'outil que les revêtement concurrent.
- Les mêmes plaquettes peuvent être utilisées par les produits Revolution Drill® et Opening Drill®.

Consignes de Réglage



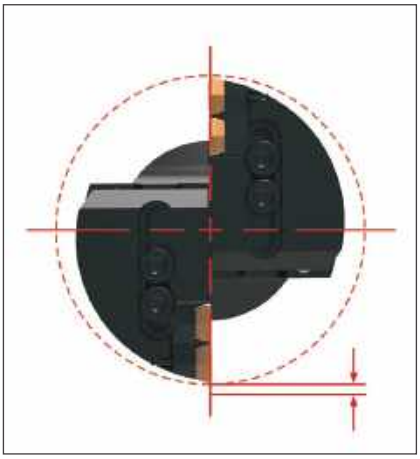
Étape 1:
Desserrez la vis de fixation sur les 2 cartouches.



Étape 2:
Fixez une cartouche au diamètre final requis en serrant la vis de réglage contre la goupille de maintien.



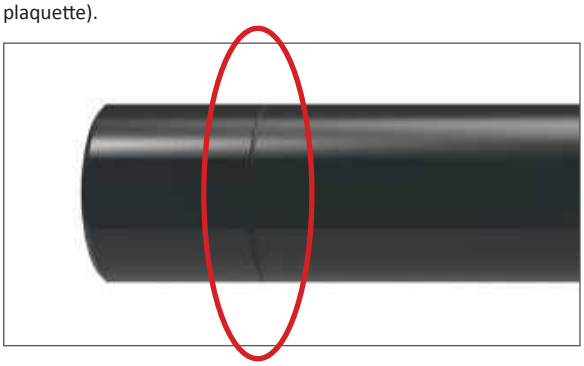
Étape 3:
Serrez les vis de fixation sur la cartouche à 15-19 Nm (11-14 ft-lbf).



Étape 4:
Fixez la cartouche opposé avec un décalage radial intérieur de 4.06 mm (0.160") à 5.08 mm (0.200") en serrant la vis de réglage contre la goupille de maintien (situation optimale pour enlèvement égal de matière par chaque plaquette).



Étape 5:
Serrez la vis de fixation à 15-19 Nm (11-14 ft-lbf).



Queues cylindrique avec méplat

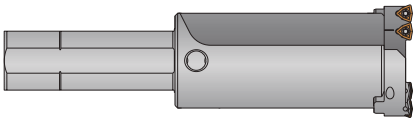
- Conçu pour les applications à tour.
- Peut être coupé pour une utilisation dans des porte-outils de fraisage.
- La rainure (entourée ci-dessus) est fournie pour la longueur de coupe recommandée.
- Couper et ébavurer à la rainure.
- Cela améliore la rigidité lorsque le corps repose contre la face d'un porte-outil de fraisage.



Nomenclature

Porte-outils Opening Drill

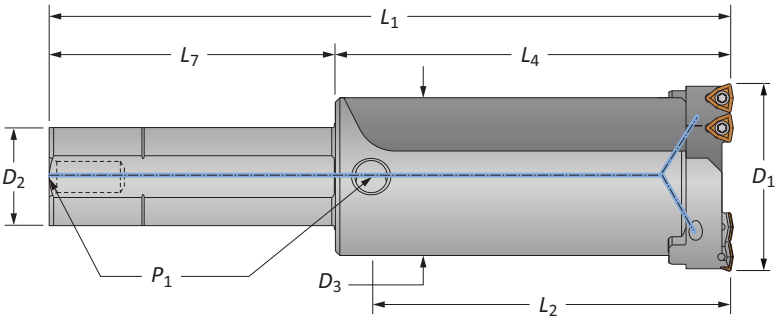
OP1	–	1S	–	SS1.5
1		2		3



1. Séries	2. Longueur	3. Queue	
OP1 = 50.80 mm - 63.50 mm (2.000" - 2.500")	**1S** = Court	**SS1.5** = 1-1/2Ø Cylindrique	**BT40** = BT40
OP2 = 63.50 mm - 76.20 mm (2.500" - 3.000")	**1L** = Long	**SS2.0** = 2 Ø Cylindrique	**BT50** = BT50
OP3 = 76.20 mm - 104.65 mm (3.000" - 4.120")		**40M** = 40 mm Cylindrique	**HSK63** = HSK 63A/C
OP4 = 104.65 mm - 142.75 mm (4.120" - 5.620")		**50M** = 50 mm Cylindrique	**HSK100** = HSK 100A/C
		CV40 = CV40	**ABS63** = ABS63
		CV50 = CV50	**DV50** = DIN50

Légende

Symbole	Attribut
D_1	Plage de diamètres de perçage
D_2	Diamètre de la queue
D_3	Diamètre du corps
L_1	Longueur totale
L_2	Profondeur de perçage maximale
L_4	Longueur du porte-outil
L_7	Longueur de la queue
P_1	Entrée taraudée

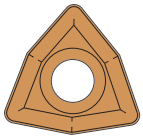


www.alliedmachine.com | +44 (0) 1384 400 900 | enquiries.eu@alliedmachine.com

Nomenclature

Plaquettes Opening Drill

OP	–	05	T3	08	–	1	H	HR
1		2	3	4		5	6	7



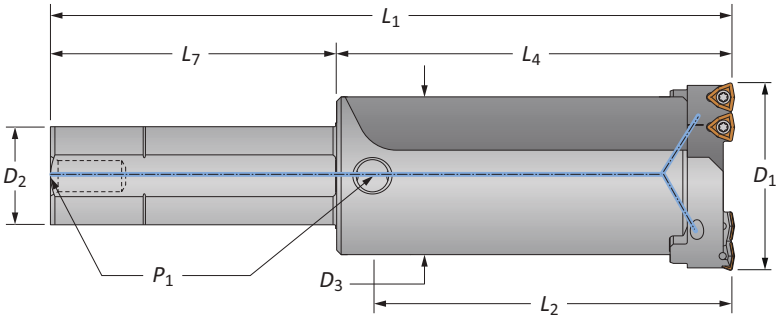
1. Compatible avec :	2. Plaquette	3. Épaisseur	4. Rayon	5. Nuance carbure
Opening Drill Revolution Drill®	**05** = 7.94 mm (5/16")	**T3** = 3.97 mm (5/32")	**08** = 0.79 mm (1/32")	**Vièrge** = P 35 (C5) **1** = K35 (C1) **2** = K25 (C2)

6. Revêtement	7. Géométrie
P = AM300® **H** = AM200® **T** = TiN **A** = TiAlN **N** = TiCN **U** = Non-revêtu	**Vièrge** = Usage général **HR** = High Rake/Coupe positive

Porte-outils Opening Drill

Queue cylindrique avec méplat | Métrique | Plage de diamètre : 50.80 mm - 142.75 mm (2.000" - 5.620")





Porte-Outils

	Longueur	Plage D_1	Porte-outil D_3	Porte-outil L_2	Porte-outil L_4	Porte-outil L_1	Queue D_2	Queue L_7	Queue P_1	Référence	Cartouche
	Court	50.80 - 63.50	46.74	83.46	104.44	174.45	40.00	70.00	–	**OP1-1S-40M**	OP1-WC05
	Long	50.80 - 63.50	46.74	140.61	161.59	231.60	40.00	70.00	–	**OP1-1L-40M**	OP1-WC05
	Court	63.50 - 76.20	56.39	118.52	141.25	211.25	40.00	70.00	–	**OP2-1S-40M**	OP2-WC05
Ⓜ	Long	63.50 - 76.20	56.39	194.72	217.45	287.45	40.00	70.00	–	**OP2-1L-40M**	OP2-WC05
	Court	76.20 - 104.65	71.27	129.90	153.95	223.95	40.00	70.00	–	**OP3-1S-40M**	OP3-WC05
	Long	76.20 - 104.65	71.27	231.50	255.55	325.55	40.00	70.00	–	**OP3-1L-40M**	OP3-WC05
	Court	104.65 - 142.65	88.90	127.43	153.95	233.96	50.00	80.00	–	**OP4-1S-50M**	OP4-WC05
	Long	104.65 - 142.65	88.90	267.13	293.65	373.66	50.00	80.00	–	**OP4-1L-50M**	OP4-WC05

*Les cartouches sont comprisent avec le porte-outil, mais les plaquettes sont vendues séparément.

Cartouche

Cartouche de remplacement	Qté de plaquettes requise	Vis de fixation	Taille de la clé	Vis de réglage	Tournevis
OP1-WC05	2	MS-13M-1	5 mm	AS-10T9-1	8T-9
OP2-WC05	2	MS-15M-1	5 mm	AS-10T9-1	8T-9
OP3-WC05	2	MS-15M-1	5 mm	AS-12T9-1	8T-9
OP4-WC05	3	MS-15M-1	5 mm	AS-14T9-1	8T-9

Plaquettes

Substrat Carbure	Géométrie	Référence AM300®	Référence AM200®	Référence TiN	Vis pour plaquettes*	Tournevis
P 35 (C5)	Standard	**OP-05T308-P**	**OP-05T308-H**	**OP-05T308-T**	IS-10-1	8T-9
K35 (C1)	Standard	**OP-05T308-1P**	**OP-05T308-1H**	**OP-05T308-1T**	IS-10-1	8T-9
K25 (C2)	Standard	**OP-05T308-2P**	**OP-05T308-2H**	–	IS-10-1	8T-9
P 35 (C5)	High Rake	**OP-05T308-PHR**	**OP-05T308-HHR**	–	IS-10-1	8T-9

*Couple de serrage admissible : 175 N-cm (15,5 in-lbs). Les couples de serrage sont calculés avec un coefficient de frottement de μ = 0,14 et développent 90% de la limite d'élasticité.

A70: 16 - 19 — Légende A70: 1

A70: 2 - 3

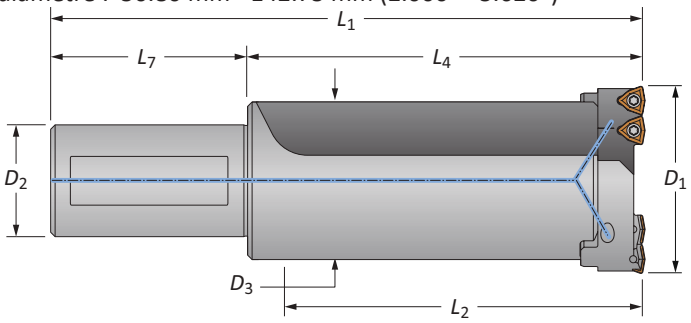
Plaquettes conditionnées par 10 | Vis pour plaquettes vendues par sachet de 10
Vis de fixation vendues par sachet de 4 | Vis de réglage vendues par sachet de 4

Ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)

Porte-outils Opening Drill

Queue cylindrique avec méplat | Impérial | Plage de diamètre : 50.80 mm - 142.75 mm (2.000" - 5.620")





Porte-Outils

	Longueur	Plage D_1	Porte-outil D_3	Porte-outil L_2	Porte-outil L_4	Porte-outil L_1	Queue D_2	Queue L_7	Queue P_1	Référence	Cartouche
	Court	2.000 - 2.500	1.840	3-9/32	4-3/64	8-3/64	1-1/2	4	1/4 NPT	**OP1-1S-SS1.5**	OP1-WC05
	Long	2.000 - 2.500	1.840	5-17/32	6-19/64	10-19/64	1-1/2	4	1/4 NPT	**OP1-1L-SS1.5**	OP1-WC05
	Court	2.500 - 3.000	2.220	4-43/64	5-1/2	9-1/2	1-1/2	4	1/4 NPT	**OP2-1S-SS1.5**	OP2-WC05
ⓘ	Long	2.500 - 3.000	2.220	7-43/64	8-1/2	12-1/2	1-1/2	4	1/4 NPT	**OP2-1L-SS1.5**	OP2-WC05
	Court	3.000 - 4.120	2.806	5-7/64	6	10	1-1/2	4	1/4 NPT	**OP3-1S-SS1.5**	OP3-WC05
	Long	3.000 - 4.120	2.806	9-7/64	10	14	1-1/2	4	1/4 NPT	**OP3-1L-SS1.5**	OP3-WC05
	Court	4.120 - 5.620	3.500	5-1/64	6	10-1/2	2	4-1/2	1/4 NPT	**OP4-1S-SS2.0**	OP4-WC05
	Long	4.120 - 5.620	3.500	10-33/64	11-1/2	16	2	4-1/2	1/4 NPT	**OP4-1L-SS2.0**	OP4-WC05

*Les cartouches sont comprisent avec le porte-outil, mais les plaquettes sont vendues séparément.

Cartouche

Cartouche de remplacement	Qté de plaquettes requise	Vis de fixation	Taille de la clé	Vis de réglage	Tournevis
OP1-WC05	2	MS-13M-1	5 mm	AS-10T9-1	8T-9
OP2-WC05	2	MS-15M-1	5 mm	AS-10T9-1	8T-9
OP3-WC05	2	MS-15M-1	5 mm	AS-12T9-1	8T-9
OP4-WC05	3	MS-15M-1	5 mm	AS-14T9-1	8T-9

Plaquettes

Substrat Carbure	Géométrie	Référence AM300®	Référence AM200®	Référence TiN	Vis pour plaquettes*	Tournevis
P 35 (C5)	Standard	**OP-05T308-P**	**OP-05T308-H**	**OP-05T308-T**	IS-10-1	8T-9
K35 (C1)	Standard	**OP-05T308-1P**	**OP-05T308-1H**	**OP-05T308-1T**	IS-10-1	8T-9
K25 (C2)	Standard	**OP-05T308-2P**	**OP-05T308-2H**	–	IS-10-1	8T-9
P 35 (C5)	High Rake	**OP-05T308-PHR**	**OP-05T308-HHR**	–	IS-10-1	8T-9

*Couple de serrage admissible : 175 N-cm (15,5 in-lbs). Les couples de serrage sont calculés avec un coefficient de frottement de μ = 0,14 et développent 90% de la limite d'élasticité.

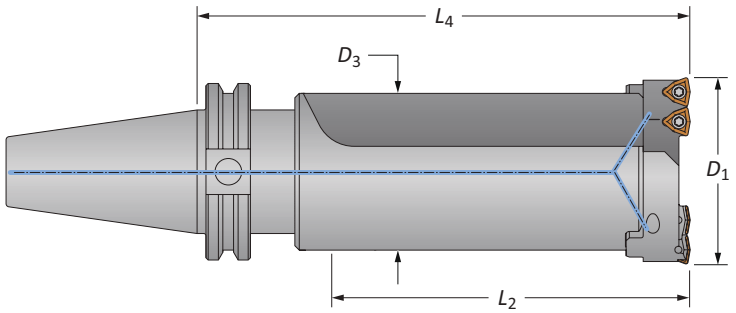
A70: 16 - 19
Légende A70: 1
A70: 2 - 3

Plaquettes conditionnées par 10 | Vis pour plaquettes vendues par sachet de 10 | Ⓜ = Métrique (mm)
Vis de fixation vendues par sachet de 4 | Vis de réglage vendues par sachet de 4 | ⓘ = Impérial (pouce)

Porte-outils Opening Drill

Queue BT40 | Plage de diamètre : 50.80 mm - 142.75 mm (2.000" - 5.620")





Porte-Outils

	Longueur	Plage D_1	Porte-outil D_3	Porte-outil L_2	Porte-outil L_4	Référence	Cartouche
	Court	50.80 - 63.50	46.74	83.46	137.85	**OP1-1S-BT40**	OP1-WC05
	Long	50.80 - 63.50	46.74	140.61	195.00	**OP1-1L-BT40**	OP1-WC05
	Court	63.50 - 76.20	56.39	118.52	174.68	**OP2-1S-BT40**	OP2-WC05
Ⓜ	Long	63.50 - 76.20	56.39	194.72	250.88	**OP2-1L-BT40**	OP2-WC05
	Court	76.20 - 104.65	71.27	129.90	187.38	**OP3-1S-BT40**	OP3-WC05
	Long	76.20 - 104.65	71.27	231.50	288.98	**OP3-1L-BT40**	OP3-WC05
	Court	104.65 - 142.75	88.90	127.43	187.38	**OP4-1S-BT40**	OP4-WC05

*Les cartouches sont comprisent avec le porte-outil, mais les plaquettes sont vendues séparément.

Cartouche

Cartouche de remplacement	Qté de plaquettes requise	Vis de fixation	Taille de la clé	Vis de réglage	Tournevis
OP1-WC05	2	MS-13M-1	5 mm	AS-10T9-1	8T-9
OP2-WC05	2	MS-15M-1	5 mm	AS-10T9-1	8T-9
OP3-WC05	2	MS-15M-1	5 mm	AS-12T9-1	8T-9
OP4-WC05	3	MS-15M-1	5 mm	AS-14T9-1	8T-9

Plaquettes

Substrat Carbure	Géométrie	Référence AM300®	Référence AM200®	Référence TiN	Vis pour plaquettes*	Tournevis
P 35 (C5)	Standard	**OP-05T308-P**	**OP-05T308-H**	**OP-05T308-T**	IS-10-1	8T-9
K35 (C1)	Standard	**OP-05T308-1P**	**OP-05T308-1H**	**OP-05T308-1T**	IS-10-1	8T-9
K25 (C2)	Standard	**OP-05T308-2P**	**OP-05T308-2H**	–	IS-10-1	8T-9
P 35 (C5)	High Rake	**OP-05T308-PHR**	**OP-05T308-HHR**	–	IS-10-1	8T-9

*Couple de serrage admissible : 175 N-cm (15,5 in-lbs). Les couples de serrage sont calculés avec un coefficient de frottement de μ = 0,14 et développent 90% de la limite d'élasticité.

A70: 16 - 19
Légende A70: 1
A70: 2 - 3

Plaquettes conditionnées par 10 | Vis pour plaquettes vendues par sachet de 10
Vis de fixation vendues par sachet de 4 | Vis de réglage vendues par sachet de 4

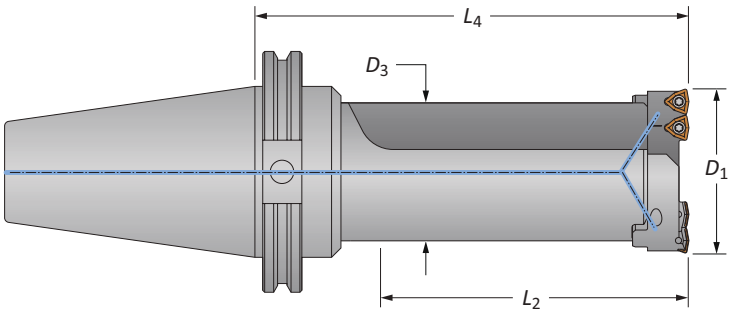
Ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)

www.alliedmachine.com | +44 (0) 1384 400 900 | enquiries.eu@alliedmachine.com

Porte-outils Opening Drill

Queue BT50 | Plage de diamètre : 50.80 mm - 142.75 mm (2.000" - 5.620")





Porte-Outils

	Longueur	Plage D_1	Porte-outil D_3	Porte-outil L_2	Porte-outil L_4	Référence	Cartouche
	Court	50.80 - 63.50	46.74	83.46	147.37	**OP1-1S-BT50**	OP1-WC05
	Long	50.80 - 63.50	46.74	140.61	204.52	**OP1-1L-BT50**	OP1-WC05
	Court	63.50 - 76.20	56.39	118.52	184.20	**OP2-1S-BT50**	OP2-WC05
Ⓜ	Long	63.50 - 76.20	56.39	194.72	260.40	**OP2-1L-BT50**	OP2-WC05
	Court	76.20 - 104.65	71.27	129.90	196.90	**OP3-1S-BT50**	OP3-WC05
	Long	76.20 - 104.65	71.27	231.50	298.50	**OP3-1L-BT50**	OP3-WC05
	Court	104.65 - 142.75	88.90	127.43	196.90	**OP4-1S-BT50**	OP4-WC05
	Long	104.65 - 142.75	88.90	267.13	336.60	**OP4-1L-BT50**	OP4-WC05

*Les cartouches sont comprisent avec le porte-outil, mais les plaquettes sont vendues séparément.

Cartouche

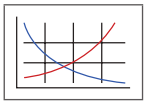
Cartouche de remplacement	Qté de plaquettes requise	Vis de fixation	Taille de la clé	Vis de réglage	Tournevis
OP1-WC05	2	MS-13M-1	5 mm	AS-10T9-1	8T-9
OP2-WC05	2	MS-15M-1	5 mm	AS-10T9-1	8T-9
OP3-WC05	2	MS-15M-1	5 mm	AS-12T9-1	8T-9
OP4-WC05	3	MS-15M-1	5 mm	AS-14T9-1	8T-9

Plaquettes

Substrat Carbure	Géométrie	Référence AM300®	Référence AM200®	Référence TiN	Vis pour plaquettes*	Tournevis
P 35 (C5)	Standard	**OP-05T308-P**	**OP-05T308-H**	**OP-05T308-T**	IS-10-1	8T-9
K35 (C1)	Standard	**OP-05T308-1P**	**OP-05T308-1H**	**OP-05T308-1T**	IS-10-1	8T-9
K25 (C2)	Standard	**OP-05T308-2P**	**OP-05T308-2H**	–	IS-10-1	8T-9
P 35 (C5)	High Rake	**OP-05T308-PHR**	**OP-05T308-HHR**	–	IS-10-1	8T-9

*Couple de serrage admissible : 175 N-cm (15,5 in-lbs). Les couples de serrage sont calculés avec un coefficient de frottement de μ = 0,14 et développent 90% de la limite d'élasticité.

A70: 16 - 19



Légende A70: 1

A70: 2 - 3



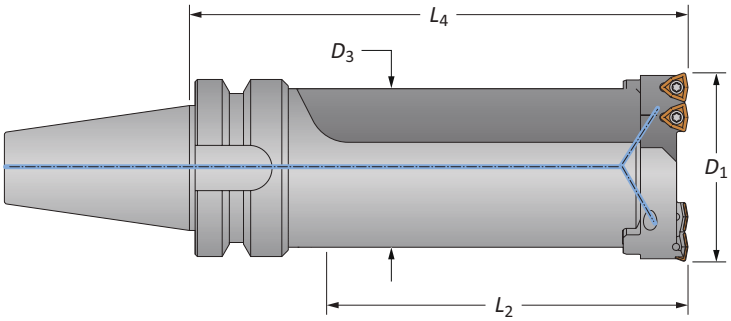
Plaquettes conditionnées par 10 | Vis pour plaquettes vendues par sachet de 10
Vis de fixation vendues par sachet de 4 | Vis de réglage vendues par sachet de 4

Ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)

Porte-outils Opening Drill

Queue CV40 | Plage de diamètre : 50.80 mm - 142.75 mm (2.000" - 5.620")





Porte-Outils

	Longueur	Plage D_1	Porte-outil D_3	Porte-outil L_2	Porte-outil L_4	Référence	Cartouche
	Court	2.000 - 2.500	1.840	3-9/32	5-27/64	**OP1-1S-CV40**	OP1-WC05
	Long	2.000 - 2.500	1.840	5-17/32	7-43/64	**OP1-1L-CV40**	OP1-WC05
	Court	2.500 - 3.000	2.220	4-43/64	6-7/8	**OP2-1S-CV40**	OP2-WC05
ⓘ	Long	2.500 - 3.000	2.220	7-43/64	9-7/8	**OP2-1L-CV40**	OP2-WC05
	Court	3.000 - 4.120	2.806	5-7/64	7-3/8	**OP3-1S-CV40**	OP3-WC05
	Long	3.000 - 4.120	2.806	9-7/64	11-3/8	**OP3-1L-CV40**	OP3-WC05
	Court	4.120 - 5.620	3.500	5-1/64	7-3/8	**OP4-1S-CV40**	OP4-WC05

*Les cartouches sont comprisent avec le porte-outil, mais les plaquettes sont vendues séparément.

Cartouche

Cartouche de remplacement	Qté de plaquettes requise	Vis de fixation	Taille de la clé	Vis de réglage	Tournevis
OP1-WC05	2	MS-13M-1	5 mm	AS-10T9-1	8T-9
OP2-WC05	2	MS-15M-1	5 mm	AS-10T9-1	8T-9
OP3-WC05	2	MS-15M-1	5 mm	AS-12T9-1	8T-9
OP4-WC05	3	MS-15M-1	5 mm	AS-14T9-1	8T-9

Plaquettes

Substrat Carbure	Géométrie	Référence AM300®	Référence AM200®	Référence TiN	Vis pour plaquettes*	Tournevis
P 35 (C5)	Standard	**OP-05T308-P**	**OP-05T308-H**	**OP-05T308-T**	IS-10-1	8T-9
K35 (C1)	Standard	**OP-05T308-1P**	**OP-05T308-1H**	**OP-05T308-1T**	IS-10-1	8T-9
K25 (C2)	Standard	**OP-05T308-2P**	**OP-05T308-2H**	–	IS-10-1	8T-9
P 35 (C5)	High Rake	**OP-05T308-PHR**	**OP-05T308-HHR**	–	IS-10-1	8T-9

*Couple de serrage admissible : 175 N-cm (15,5 in-lbs). Les couples de serrage sont calculés avec un coefficient de frottement de μ = 0,14 et développent 90% de la limite d'élasticité.

A70: 16 - 19
Légende A70: 1
A70: 2 - 3

Plaquettes conditionnées par 10 | Vis pour plaquettes vendues par sachet de 10
Vis de fixation vendues par sachet de 4 | Vis de réglage vendues par sachet de 4

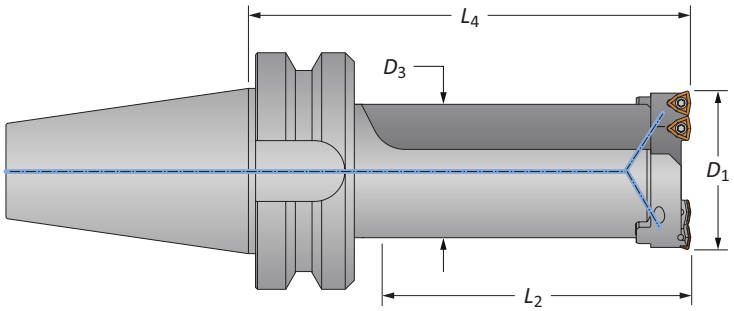
ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)

www.alliedmachine.com | +44 (0) 1384 400 900 | enquiries.eu@alliedmachine.com

Porte-outils Opening Drill

Queue CV50 | Plage de diamètre : 50.80 mm - 142.75 mm (2.000" - 5.620")





Porte-Outils

	Longueur	Plage D_1	Porte-outil D_3	Porte-outil L_2	Porte-outil L_4	Référence	Cartouche
	Court	2.000 - 2.500	1.840	3-9/32	5-27/64	**OP1-1S-CV50**	OP1-WC05
	Long	2.000 - 2.500	1.840	5-17/32	7-43/64	**OP1-1L-CV50**	OP1-WC05
	Court	2.500 - 3.000	2.220	4-43/64	6-7/8	**OP2-1S-CV50**	OP2-WC05
ⓘ	Long	2.500 - 3.000	2.220	7-43/64	9-7/8	**OP2-1L-CV50**	OP2-WC05
	Court	3.000 - 4.120	2.806	5-7/64	7-3/8	**OP3-1S-CV50**	OP3-WC05
	Long	3.000 - 4.120	2.806	9-7/64	11-3/8	**OP3-1L-CV50**	OP3-WC05
	Court	4.120 - 5.620	3.500	5-1/64	7-3/8	**OP4-1S-CV50**	OP4-WC05
	Long	4.120 - 5.620	3.500	10-33/64	12-7/8	**OP4-1L-CV50**	OP4-WC05

*Les cartouches sont comprisent avec le porte-outil, mais les plaquettes sont vendues séparément.

Cartouche

Cartouche de remplacement	Qté de plaquettes requise	Vis de fixation	Taille de la clé	Vis de réglage	Tournevis
OP1-WC05	2	MS-13M-1	5 mm	AS-10T9-1	8T-9
OP2-WC05	2	MS-15M-1	5 mm	AS-10T9-1	8T-9
OP3-WC05	2	MS-15M-1	5 mm	AS-12T9-1	8T-9
OP4-WC05	3	MS-15M-1	5 mm	AS-14T9-1	8T-9

Plaquettes

Substrat Carbure	Géométrie	Référence AM300®	Référence AM200®	Référence TiN	Vis pour plaquettes*	Tournevis
P 35 (C5)	Standard	**OP-05T308-P**	**OP-05T308-H**	**OP-05T308-T**	IS-10-1	8T-9
K35 (C1)	Standard	**OP-05T308-1P**	**OP-05T308-1H**	**OP-05T308-1T**	IS-10-1	8T-9
K25 (C2)	Standard	**OP-05T308-2P**	**OP-05T308-2H**	–	IS-10-1	8T-9
P 35 (C5)	High Rake	**OP-05T308-PHR**	**OP-05T308-HHR**	–	IS-10-1	8T-9

*Couple de serrage admissible : 175 N-cm (15,5 in-lbs). Les couples de serrage sont calculés avec un coefficient de frottement de μ = 0,14 et développent 90% de la limite d'élasticité.

A70: 16 - 19 — Légende A70: 1

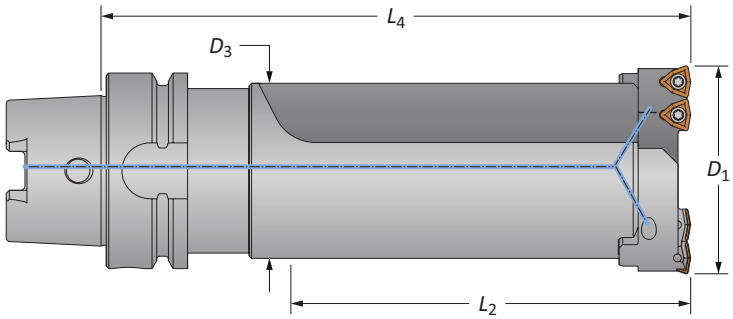
A70: 2 - 3

Plaquettes conditionnées par 10 | Vis pour plaquettes vendues par sachet de 10 | ⓜ = Métrique (mm)
Vis de fixation vendues par sachet de 4 | Vis de réglage vendues par sachet de 4 | ⓘ = Impérial (pouce)

Porte-outils Opening Drill

Queue HSK63 | Plage de diamètre : 50.80 mm - 142.75 mm (2.000" - 5.620")





Porte-Outils

	Longueur	Plage D_1	Porte-outil D_3	Porte-outil L_2	Porte-outil L_4	Référence	Cartouche
	Court	2.000 - 2.500	1.840	3-9/32	5-59/64	**OP1-1S-HSK63**	OP1-WC05
	Long	2.000 - 2.500	1.840	5-17/32	8-11/64	**OP1-1L-HSK63**	OP1-WC05
	Court	2.500 - 3.000	2.220	4-43/64	7-3/8	**OP2-1S-HSK63**	OP2-WC05
ⓘ	Long	2.500 - 3.000	2.220	7-43/64	10-3/8	**OP2-1L-HSK63**	OP2-WC05
	Court	3.000 - 4.120	2.806	5-7/64	7-7/8	**OP3-1S-HSK63**	OP3-WC05
	Long	3.000 - 4.120	2.806	9-7/64	11-7/8	**OP3-1L-HSK63**	OP3-WC05
	Court	4.120 - 5.620	3.500	5-1/64	7-7/8	**OP4-1S-HSK63**	OP4-WC05

*Les cartouches sont comprisent avec le porte-outil, mais les plaquettes sont vendues séparément.

Cartouche

 Cartouche de remplacement	Qté de plaquettes requise	 Vis de fixation	Taille de la clé	 Vis de réglage	Tournevis
OP1-WC05	2	MS-13M-1	5 mm	AS-10T9-1	8T-9
OP2-WC05	2	MS-15M-1	5 mm	AS-10T9-1	8T-9
OP3-WC05	2	MS-15M-1	5 mm	AS-12T9-1	8T-9
OP4-WC05	3	MS-15M-1	5 mm	AS-14T9-1	8T-9

Plaquettes

Substrat Carbure	Géométrie	Référence  AM300®	Référence  AM200®	Référence  TiN	 Vis pour plaquettes*	Tournevis
P 35 (C5)	Standard	**OP-05T308-P**	**OP-05T308-H**	**OP-05T308-T**	IS-10-1	8T-9
K35 (C1)	Standard	**OP-05T308-1P**	**OP-05T308-1H**	**OP-05T308-1T**	IS-10-1	8T-9
K25 (C2)	Standard	**OP-05T308-2P**	**OP-05T308-2H**	–	IS-10-1	8T-9
P 35 (C5)	High Rake	**OP-05T308-PHR**	**OP-05T308-HHR**	–	IS-10-1	8T-9

*Couple de serrage admissible : 175 N-cm (15,5 in-lbs). Les couples de serrage sont calculés avec un coefficient de frottement de μ = 0,14 et développent 90% de la limite d'élasticité.

A70: 16 - 19
Légende A70: 1
A70: 2 - 3

Plaquettes conditionnées par 10 | Vis pour plaquettes vendues par sachet de 10
Vis de fixation vendues par sachet de 4 | Vis de réglage vendues par sachet de 4

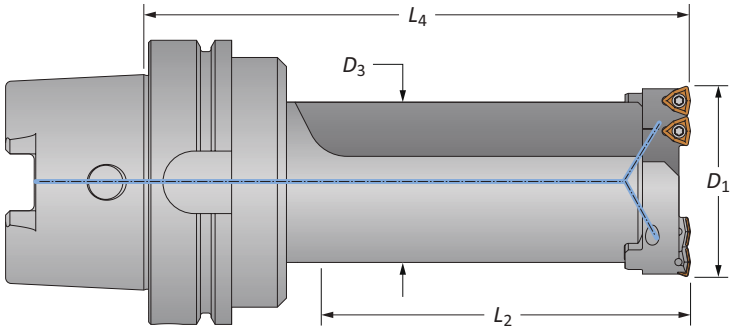
ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)

www.alliedmachine.com | +44 (0) 1384 400 900 | enquiries.eu@alliedmachine.com

Porte-outils Opening Drill

Queue HSK100 | Plage de diamètre : 50.80 mm - 142.75 mm (2.000" - 5.620")





Porte-Outils

	Longueur	Plage D_1	Porte-outil D_3	Porte-outil L_2	Porte-outil L_4	Référence	Cartouche
	Court	2.000 - 2.500	1.840	3-9/32	6-1/64	**OP1-1S-HSK100**	OP1-WC05
	Long	2.000 - 2.500	1.840	5-17/32	8-17/64	**OP1-1L-HSK100**	OP1-WC05
	Court	2.500 - 3.000	2.220	4-43/64	7-15/32	**OP2-1S-HSK100**	OP2-WC05
ⓘ	Long	2.500 - 3.000	2.220	7-43/64	10-15/32	**OP2-1L-HSK100**	OP2-WC05
	Court	3.000 - 4.120	2.806	5-7/64	7-31/32	**OP3-1S-HSK100**	OP3-WC05
	Long	3.000 - 4.120	2.806	9-7/64	11-31/32	**OP3-1L-HSK100**	OP3-WC05
	Court	4.120 - 5.620	3.500	5-1/64	7-31/32	**OP4-1S-HSK100**	OP4-WC05
	Long	4.120 - 5.620	3.500	10-33/64	13-15/32	**OP4-1L-HSK100**	OP4-WC05

*Les cartouches sont comprisent avec le porte-outil, mais les plaquettes sont vendues séparément.

Cartouche

Cartouche de remplacement	Qté de plaquettes requise	Vis de fixation	Taille de la clé	Vis de réglage	Tournevis
OP1-WC05	2	MS-13M-1	5 mm	AS-10T9-1	8T-9
OP2-WC05	2	MS-15M-1	5 mm	AS-10T9-1	8T-9
OP3-WC05	2	MS-15M-1	5 mm	AS-12T9-1	8T-9
OP4-WC05	3	MS-15M-1	5 mm	AS-14T9-1	8T-9

Plaquettes

Substrat Carbure	Géométrie	Référence AM300®	Référence AM200®	Référence TiN	Vis pour plaquettes*	Tournevis
P 35 (C5)	Standard	**OP-05T308-P**	**OP-05T308-H**	**OP-05T308-T**	IS-10-1	8T-9
K35 (C1)	Standard	**OP-05T308-1P**	**OP-05T308-1H**	**OP-05T308-1T**	IS-10-1	8T-9
K25 (C2)	Standard	**OP-05T308-2P**	**OP-05T308-2H**	–	IS-10-1	8T-9
P 35 (C5)	High Rake	**OP-05T308-PHR**	**OP-05T308-HHR**	–	IS-10-1	8T-9

*Couple de serrage admissible : 175 N-cm (15,5 in-lbs). Les couples de serrage sont calculés avec un coefficient de frottement de μ = 0,14 et développent 90% de la limite d'élasticité.

A70: 16 - 19
Légende A70: 1
A70: 2 - 3

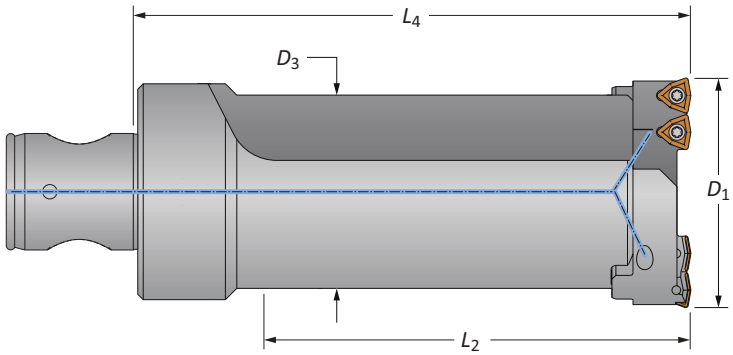
Plaquettes conditionnées par 10 | Vis pour plaquettes vendues par sachet de 10
Vis de fixation vendues par sachet de 4 | Vis de réglage vendues par sachet de 4

ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)

Porte-outils Opening Drill

Queue ABS63 | Plage de diamètre : 50.80 mm - 142.75 mm (2.000" - 5.620")





Porte-Outils

	Longueur	Plage D_1	Porte-outil D_3	Porte-outil L_2	Porte-outil L_4	Référence	Cartouche
	Court	2.000 - 2.500	1.840	3-9/32	5-1/2	**OP1-1S-ABS63**	OP1-WC05
	Long	2.000 - 2.500	1.840	5-17/32	7-3/4	**OP1-1L-ABS63**	OP1-WC05
	Court	2.500 - 3.000	2.220	4-43/64	6-1/4	**OP2-1S-ABS63**	OP2-WC05
ⓘ	Long	2.500 - 3.000	2.220	7-43/64	9-1/4	**OP2-1L-ABS63**	OP2-WC05
	Court	3.000 - 4.120	2.806	5-7/64	6-3/4	**OP3-1S-ABS63**	OP3-WC05
	Long	3.000 - 4.120	2.806	9-7/64	10-3/4	**OP3-1L-ABS63**	OP3-WC05
	Court	4.120 - 5.620	3.500	5-1/64	6-3/4	**OP4-1S-ABS63**	OP4-WC05

*Les cartouches sont comprisent avec le porte-outil, mais les plaquettes sont vendues séparément.

Cartouche

Cartouche de remplacement	Qté de plaquettes requise	Vis de fixation	Taille de la clé	Vis de réglage	Tournevis
OP1-WC05	2	MS-13M-1	5 mm	AS-10T9-1	8T-9
OP2-WC05	2	MS-15M-1	5 mm	AS-10T9-1	8T-9
OP3-WC05	2	MS-15M-1	5 mm	AS-12T9-1	8T-9
OP4-WC05	3	MS-15M-1	5 mm	AS-14T9-1	8T-9

Plaquettes

Substrat Carbure	Géométrie	Référence AM300®	Référence AM200®	Référence TiN	Vis pour plaquettes*	Tournevis
P 35 (C5)	Standard	**OP-05T308-P**	**OP-05T308-H**	**OP-05T308-T**	IS-10-1	8T-9
K35 (C1)	Standard	**OP-05T308-1P**	**OP-05T308-1H**	**OP-05T308-1T**	IS-10-1	8T-9
K25 (C2)	Standard	**OP-05T308-2P**	**OP-05T308-2H**	–	IS-10-1	8T-9
P 35 (C5)	High Rake	**OP-05T308-PHR**	**OP-05T308-HHR**	–	IS-10-1	8T-9

*Couple de serrage admissible : 175 N-cm (15,5 in-lbs). Les couples de serrage sont calculés avec un coefficient de frottement de μ = 0,14 et développent 90% de la limite d'élasticité.

A70: 16 - 19
Légende A70: 1
A70: 2 - 3

Plaquettes conditionnées par 10 | Vis pour plaquettes vendues par sachet de 10
Vis de fixation vendues par sachet de 4 | Vis de réglage vendues par sachet de 4

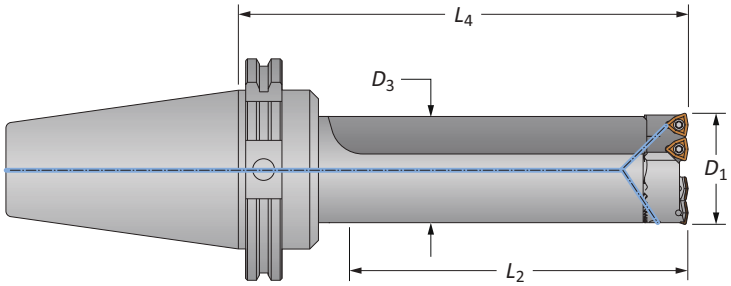
ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)

www.alliedmachine.com | +44 (0) 1384 400 900 | enquiries.eu@alliedmachine.com

Porte-outils Opening Drill

Queue DIN50 | Plage de diamètre : 50.80 mm - 142.75 mm (2.000" - 5.620")





Porte-Outils

	Longueur	Plage D_1	Porte-outil D_3	Porte-outil L_2	Porte-outil L_4	Référence	Cartouche
	Court	50.80 - 63.50	46.74	83.46	137.92	**OP1-1S-DV50**	OP1-WC05
	Long	50.80 - 63.50	46.74	140.61	195.07	**OP1-1L-DV50**	OP1-WC05
	Court	63.50 - 76.20	56.39	118.52	174.75	**OP2-1S-DV50**	OP2-WC05
Ⓜ	Long	63.50 - 76.20	56.39	194.72	250.95	**OP2-1L-DV50**	OP2-WC05
	Court	76.20 - 104.65	71.27	129.90	187.45	**OP3-1S-DV50**	OP3-WC05
	Long	76.20 - 104.65	71.27	231.50	289.05	**OP3-1L-DV50**	OP3-WC05
	Court	104.65 - 142.75	88.90	127.43	187.45	**OP4-1S-DV50**	OP4-WC05
	Long	104.65 - 142.75	88.90	267.13	327.15	**OP4-1L-DV50**	OP4-WC05

*Les cartouches sont comprisent avec le porte-outil, mais les plaquettes sont vendues séparément.

Cartouche

Cartouche de remplacement	Qté de plaquettes requise	Vis de fixation	Taille de la clé	Vis de réglage	Tournevis
OP1-WC05	2	MS-13M-1	5 mm	AS-10T9-1	8T-9
OP2-WC05	2	MS-15M-1	5 mm	AS-10T9-1	8T-9
OP3-WC05	2	MS-15M-1	5 mm	AS-12T9-1	8T-9
OP4-WC05	3	MS-15M-1	5 mm	AS-14T9-1	8T-9

Plaquettes

Substrat Carbure	Géométrie	Référence AM300®	Référence AM200®	Référence TiN	Vis pour plaquettes*	Tournevis
P 35 (C5)	Standard	**OP-05T308-P**	**OP-05T308-H**	**OP-05T308-T**	IS-10-1	8T-9
K35 (C1)	Standard	**OP-05T308-1P**	**OP-05T308-1H**	**OP-05T308-1T**	IS-10-1	8T-9
K25 (C2)	Standard	**OP-05T308-2P**	**OP-05T308-2H**	–	IS-10-1	8T-9
P 35 (C5)	High Rake	**OP-05T308-PHR**	**OP-05T308-HHR**	–	IS-10-1	8T-9

*Couple de serrage admissible : 175 N-cm (15,5 in-lbs). Les couples de serrage sont calculés avec un coefficient de frottement de μ = 0,14 et développent 90% de la limite d'élasticité.

A70: 16 - 19
Légende A70: 1
A70: 2 - 3

Plaquettes conditionnées par 10 | Vis pour plaquettes vendues par sachet de 10
Vis de fixation vendues par sachet de 4 | Vis de réglage vendues par sachet de 4

Ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)

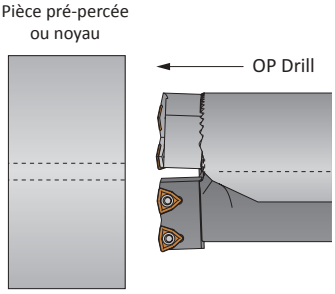
Conditions de coupe préconisées | Métrique (mm)

ISO	Matière	Dureté (BHN)	Vitesse (m/min) AM300®	Vitesse (m/min) AM200®	Vitesse (m/min) TiN	Avance (mm/tr)
P	**Acier usinabilité améliorée** 1118, 1215, 12L14, etc.	100 - 250	274 - 396	259 - 366	213 - 274	0.09 - 0.18
P	**Acier bas carbone** 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	85 - 275	259 - 381	244 - 351	198 - 259	0.08 - 0.17
P	**Acier teneur moy. Carbone** 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	125 - 325	244 - 320	229 - 290	183 - 259	0.09 - 0.17
P	**Acier allié** 4140, 5140, 8640, etc.	125 - 375	229 - 305	213 - 274	183 - 259	0.09 - 0.17
P	**Acier haute présistance** 4340, 4330V, 300M, etc.	225 - 400	183 - 259	168 - 229	122 - 198	0.08 - 0.13
P	**Acier doux (Constr. Metal.)** A36, A285, A516, etc.	100 - 350	259 - 320	244 - 290	198 - 259	0.08 - 0.17
P	**Acier d'outillage** H-13, H-21, A-4, 0-2, S-3, etc.	150 - 250	122 - 244	107 - 213	76 - 198	0.06 - 0.13
S	**Aciers Réfractaires** Hastelloy B, Inconel 600, etc.	140 - 310	76 - 137	76 - 107	46 - 91	0.06 - 0.11
M	**Aciers Inoxydables Série 400** 416, 420, etc.	185 - 350	183 - 259	168 - 229	122 - 198	0.08 - 0.15
M	**Aciers Inoxydables Série 300** 304, 316, 17-4PH, etc.	135 - 275	183 - 259	168 - 229	122 - 198	0.08 - 0.15
M	**Super Duplex - Acier inoxydable**	135 - 275	152 - 228	137 - 198	91 - 152	0.05 - 0.12
K	**Fonte SG.Nodulaire/Grise/Blanche**	120 - 320	213 - 274	198 - 244	152 - 213	0.10 - 0.20
N	**Aluminium moulé**	30 - 180	381 - 503	381 - 472	290 - 335	0.15 - 0.30
N	**Aluminium forgé**	30 - 180	381 - 503	381 - 472	290 - 335	0.15 - 0.30
N	**Laiton**	30 - 100	290 - 411	274 - 381	229 - 335	0.13 - 0.23

Diamètre de l'avant trou minimum = Diamètre final – C

Ex : pour élargir un trou existant jusqu'à un diamètre de 69.85 mm, l'outil OP2 sera utilisé et le diamètre de l'avant-trou minimum sera de : **69.85 - 47.75 = 22.10**

Séries Opening Drill	Plage de diamètre	Capacité d'ouverture
OP1	50.80 - 63.50	47.75
OP2	63.50 - 76.20	47.75
OP3	76.20 - 104.64	47.75
OP4	104.64 - 142.75	68.07



IMPORTANT : Les vitesses et les avances mentionnées ci-dessus constituent la consigne initiale générale pour toutes les applications. Une aide technique en usine est offerte par notre service technique spécialisé dans les applications. *E-mail :* **engineering.eu@alliedmachine.com**

Formules et constants | Métrique (mm)

Matière Constants

Matière	Dureté (BHN)	K_m (kPa)
Acier Usinabilité Améliorée	100 - 250	5.17
Acier Bas Carbonne	85 - 275	5.86
Acier Tenure Moy. Carbonne	125 - 325	6.21
Alloy Steel	125 - 375	6.90
Acier Haute Resistance	225 - 400	7.93
Construction Métallique	100 - 350	6.90
Acier d'Outillage	150 - 250	6.21
Aciers Réfractaires	140 - 310	9.93
Alliages de Titane	140 - 310	4.97
Alliages pour l'Aérospatial S82	185 - 350	4.48
Aciers Inoxydables Série 400	185 - 350	7.45
Aciers Inoxydables Série 300	135 - 275	6.48
Super Duplex - Acier Inoxydable	135 - 275	6.48
Hardox	400 - 600	11.04
Aciers traitées Thermiquement	300 - 500	9.66
Fonte SG.Nodulaire	120 - 320	4.48
Grise/Blanche	120 - 320	5.17
Aluminium Moulé	30 - 180	2.76
Aluminium Forgé	30 - 180	2.76
Bronze-Alu	100 - 250	3.45
Laiton	100	2.41
Cuivre	60	2.07

Formules

1. **RPM** = **(318.31 • m/min) / DIA_F**

   Où:
   RPM = tours par minute (trs/min)
   m/min = vitesse (M/mm)
   DIA_F = diamètre de perçage fini (mm)

2. **kW** = **$((DIA_F^2 - DIA_P^2) \bullet mm/rev \bullet RPM \bullet K_m) / 205{,}154$**

   Où:
   kW = puissance outil (kW)
   DIA_F = diamètre de perçage fini (mm)
   DIA_P = diamètre de l'avant trou (mm)
   mm/tr = avance (mm/tr)
   RPM = tours par minute (trs/min)
   K_m = énergie spécifique à la coupe (kPa)
   efficacité de la machine (utilisant 205,154 comme constant)

3. **Poussée** = **$148.78 \bullet mm/rev \bullet (DIA_F - DIA_P) \bullet K_m$**

   Où:
   Poussée = poussée axiale (N)
   IPR = avance (mm/tr)
   DIA_F = diamètre de perçage fini (mm)
   DIA_P = diamètre de l'avant trou (mm)
   K_m = énergie spécifique à la coupe (kPa)

4. **Couple** = **(kW • 9549.3) / RPM**

   Où:
   Couple = couple (Nm)
   kW = puissance outil (kW)
   RPM = tours par minute (trs/min)

Le tableau et les formules de cette page se trouvent dans le *Manuel de la machine*. L'autorisation de simplifier et d'imprimer les formules est accordée par l'éditeur du *Manuel de la machine*.

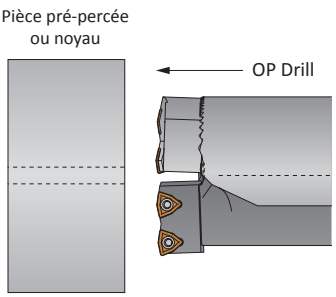
Conditions de coupe préconisées | Impérial (pouce)

ISO	Matière	Dureté (BHN)	Vitesse (SFM) AM300®	Vitesse (SFM) AM200®	Vitesse (SFM) TiN	Avance (IPR)
P	**Acier usinabilité améliorée** 1118, 1215, 12L14, etc.	100 - 250	900 - 1300	850 - 1200	700 - 900	.0035 -0.007
P	**Acier bas carbone** 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	85 - 275	850 - 1250	800 - 1150	650 - 850	.003 -0.0065
P	**Acier teneur moy. Carbone** 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	125 - 325	800 - 1050	750 - 950	600 - 850	.0035 -0.0065
P	**Acier allié** 4140, 5140, 8640, etc.	125 - 375	750 - 1000	700 - 900	600 - 850	.0035 -0.0065
P	**Acier haute présistance** 4340, 4330V, 300M, etc.	225 - 400	600 - 850	550 - 750	400 - 650	.003 -0.005
P	**Acier doux (Constr. Metal.)** A36, A285, A516, etc.	100 - 350	850 - 1050	800 - 950	650 - 850	.003 -0.0065
P	**Acier d'outillage** H-13, H-21, A-4, 0-2, S-3, etc.	150 - 250	400 - 800	350 - 700	250 - 650	.0025 -0.005
S	**Aciers Réfractaires** Hastelloy B, Inconel 600, etc.	140 - 310	250 - 450	250 - 350	150 - 300	.0025 -0.005
M	**Aciers Inoxydables Série 400** 416, 420, etc.	185 - 350	600 - 850	550 - 750	400 - 650	.003 -0.006
M	**Aciers Inoxydables Série 300** 304, 316, 17-4PH, etc.	135 - 275	600 - 850	550 - 750	400 - 650	.003 -0.006
M	**Super Duplex - Acier inoxydable**	135 - 275	500 - 750	450 - 650	300 - 550	.002 -0.005
K	**Fonte SG.Nodulaire/Grise/Blanche**	120 - 320	700 - 900	650 - 800	500 - 700	.004 -0.008
N	**Aluminium moulé**	30 - 180	1250 - 1650	1200 - 1550	950 - 1100	.006 -0.012
N	**Aluminium forgé**	30 - 180	1250 - 1650	1200 - 1550	950 - 1100	.006 -0.012
N	**Laiton**	30 - 100	950 - 1350	900 - 1250	750 - 1100	.005 -0.009

Diamètre de l'avant trou minimum = Diamètre final – C

Ex: pour élargir un trou existant jusqu'à un diamètre de 2.75", l'outil OP2 sera utilisé et le diamètre de l'avant-trou minimum sera de : **2.750 - 1.880 = 0.870"**

Séries Opening Drill	Plage de diamètre	Capacité d'ouverture
OP1	2.00 - 2.50	1.880
OP2	2.50 - 3.00	1.880
OP3	3.00 - 4.12	1.880
OP4	4.12 - 5.62	2.680



IMPORTANT : Les vitesses et les avances mentionnées ci-dessus constituent la consigne initiale générale pour toutes les applications. Une aide technique en usine est offerte par notre service technique spécialisé dans les applications. *E-mail :* **engineering.eu@alliedmachine.com**

Formules et constants | Impérial (pouce)

Matière Constants

Matière	Dureté (BHN)	K_m (lbs/in²)
Acier Usinabilité Améliorée	100 - 250	0.75
Acier Bas Carbonne	85 - 275	0.85
Acier Tenure Moy. Carbonne	125 - 325	0.90
Alloy Steel	125 - 375	1.00
Acier Haute Resistance	225 - 400	1.15
Construction Métallique	100 - 350	1.00
Acier d'Outillage	150 - 250	0.90
Aciers Réfractaires	140 - 310	1.44
Alliages de Titane	140 - 310	0.72
Alliages pour l'Aérospatial S82	185 - 350	0.70
Aciers Inoxydables Série 400	185 - 350	1.08
Aciers Inoxydables Série 300	135 - 275	0.94
Super Duplex - Acier Inoxydable	135 - 275	0.94
Hardox	400 - 600	1.60
Aciers traitées Thermiquement	300 - 500	1.40
Fonte SG.Nodulaire	120 - 320	0.65
Grise/Blanche	120 - 320	0.75
Aluminium Moulé	30 - 180	0.40
Aluminium Forgé	30 - 180	0.40
Bronze-Alu	100 - 250	0.50
Laiton	100	0.35
Cuivre	60	0.30

Formules

1. **RPM** = $(3.82 \bullet SFM) / DIA_F$

Où:

RPM	= tours par minute (trs/min)
SFM	= vitesse (ft/min)
DIA_F	= finish diameter of drill (inch)

2. **HP** = $(0.5891 \bullet (DIA_F^2 - DIA_P^2) \bullet IPR \bullet RPM \bullet K_m) / 0.80$

Où:

Puissance outil	= puissance outil (HP)
DIA_F	= diamètre de perçage fini (inch)
DIA_P	= diamètre de l'avant trou (inch)
IPR	= avance (in/trs)
RPM	= tours par minute (trs/min)
K_m	= énergie spécifique à la coupe (lbs/in²)
	efficacité de la machine (utilise 0.80 comme constant)

3. **Poussée** = $148{,}500 \bullet IPR \bullet (DIA_F - DIA_P) \bullet K_m$

Où:

Poussée	= poussée axiale (lbs)
IPR	= avance (in/trs)
DIA_F	= diamètre de perçage fini (inch)
DIA_P	= diamètre de l'avant trou (inch)
K_m	= énergie spécifique à la coupe (lbs/in²)

4. **Torque** = $(HP \bullet 5252) / RPM$

Où:

Torque	= torque (ft-lbs)
HP	= puissance outil (HP)
RPM	= tours par minute (trs/min)

Le tableau et les formules de cette page se trouvent dans le *Manuel de la machine*. L'autorisation de simplifier et d'imprimer les formules est accordée par l'éditeur du *Manuel de la machine*.

SECTION

A92

AccuPort 432®

AccuPort 432®

Outil de coupe de forme | J1926 | ISO6149 | AS5202 | JDS-G173.1



Foret étagé haute performance

Durable et précis l'AccuPort 432® crée une base solide et rigide pour le perçage des ports hydrauliques. La rectification précise du logement des plaquettes sur le porte-outil assure une répétitivité totale, ainsi que le changement facile des plaquettes amovibles.

Avec la technologie AccuPort 432®, vous serez en mesure de percer et de finir les ports hydrauliques en ***UNE SEULE*** opération. Économisez temps et argent avec AccuPort 432®.

Système de coupe de forme pour entrées de blocs hydrauliques en une opération	Pas d'avant-trou nécessaire	Plaquettes remplaçbles, éliminant l'affûtage et le réglage

Industries Applicables

Aérospatiale | Agriculture | Automobile | Marine / Construction navale

Votre sécurité et la sécurité des autres est très importante. Ce catalogue contient des messages de sécurité importants. Toujours lire et suivre toutes les précautions de sécurité.

Ce triangle est un symbole de danger pour la sécurité. Il vous informe des risques potentiels pour la sécurité qui peuvent provoquer une défaillance de l'outil et des blessures graves.

Lorsque vous voyez ce symbole dans le catalogue, recherchez le message de sécurité correspondant qui peut être près de ce triangle ou mentionné dans le texte à proximité.

Il y a également des mots d'avertissement utilisés dans le catalogue. Les messages de sécurité suivent ces mots.

⚠ AVERTISSEMENT

AVERTISSEMENT (indiqué ci-dessus) signifie que le non-respect des précautions dans ce message pourrait entraîner une défaillance de l'outil et des blessures graves.

NOTIFICATION signifie que le fait de ne pas suivre les précautions prises dans ce message pourrait endommager l'outil ou la machine mais ne causerait pas de blessures.

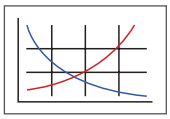
NOTE et IMPORTANT sont également utilisés. Il est important que vous lisez et suivez ceux-ci mais ne sont pas liés à la sécurité.

Visitez www.alliedmachine.com pour avoir les informations et les procédures les plus récentes.

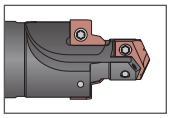
Références des icônes
Les icônes suivantes apparaîtront tout au long du catalogue pour vous aider à naviguer entre les produits.



Installation / Information de montage
Instructions détaillées et informations concernant la (les) pièce(s) correspondante(s)



Conditions de coupe préconisées
Vitesses et avances préconisées pour un perçage optimal et sûr



Porte-outils Accuport 432®
Se réfère aux détails complets des porte-outils inclus dans chaque kit



Kits pour ports hydrauliques et filetage
Liste des kits disponibles avec l'outil AccuPort et les fraises à fileter en carbure monobloc AccuThread®



Option d'arrosage par l'outil
Indique que l'outil utilise l'arrosage par l'outil

Sommaire AccuPort 432®

Introduction information

Présentation du produit . . . . . 2 - 3
Lames remplaçables 4
Nomenclature 5

Normes hydrauliques

SAE J-1926 / ISO 11926-1 / MS-16142 . . . . . 6 - 11
ISO 6149-1:2006 / SAE J-2244/1 . . . . . 12 - 13
SAE AS5202 / AND10050 . . . . . 14 - 15
JDS-G173.1 . . . . . 16 - 17

Normes et filets des Kits de Finitions

SAE J-1926 / ISO 11926-1 / MS-16142 . . . . . 18 - 21
ISO 6149-1:2006 / SAE J-2244/1 . . . . . 22 - 25
SAE AS5202 / AND10050 . . . . . 26 - 27
JDS-G173.1 28

Conditions de coupe préconisées

Métrique (mm)
- HSS . . . . . 30 - 31
- Carbure . . . . . 32 - 33

Impérial (pouce)
- HSS . . . . . 34 - 35
- Carbure . . . . . 36 - 37

Présentation du produit

UN OUTIL | **QUATRE** OPERATIONS



4 EN 1

Solutions évolutives, résultats remarquables

Alors que les concepteurs et les ingénieurs poussent les limites de la technologie dans le domaine de la fabrication afin d'améliorer le rendement et la performance, Allied Machine a continué d'innover et de développer de nouvelles solutions, y compris le système unique d'outil de coupe de forme AccuPort 432 pour entrées de blocs hydrauliques. Chaque produit du système AccuPort est conçu avec l'objectif de donner un rendement maximum dans une gamme étendue d'applications de coupe de forme, et ceci dans des environnements les plus exigeants.

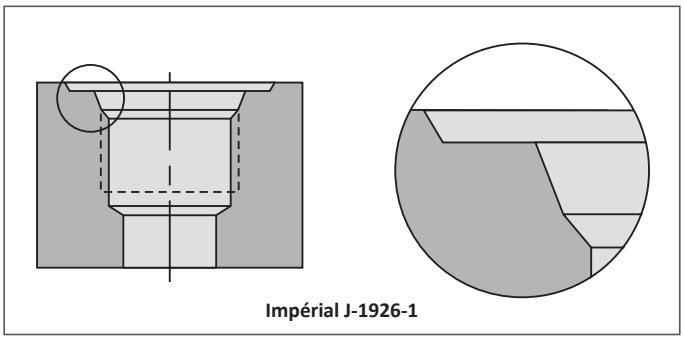
Avec l'utilisation de plaquettes amovibles pour les opérations de perçage, ainsi que de coupe contour, AccuPort élimine le besoin d'affûtage et permet une répétitivité absolue, un excellent état de surface et une diminution du coût par trou. L'AccuPort perce, forme le contour et finit avec précision les entrées de blocs hydrauliques en **une seule** passe et avec un seul outil. Il remplace ainsi jusqu'à trois opérations différentes tout en apportant des améliorations remarquables en matière de rendement, de précision et de répétabilité.

Les systèmes hydrauliques sont présents dans des industries incroyablement diverses. Chaque fois qu'un bloc hydraulique est nécessaire, l'AccuPort constitue une solution économique et à haute performance en une fraction du temps requis par les méthodes conventionnelles utilisant une multitude de forets, outils de forme et de lamage.

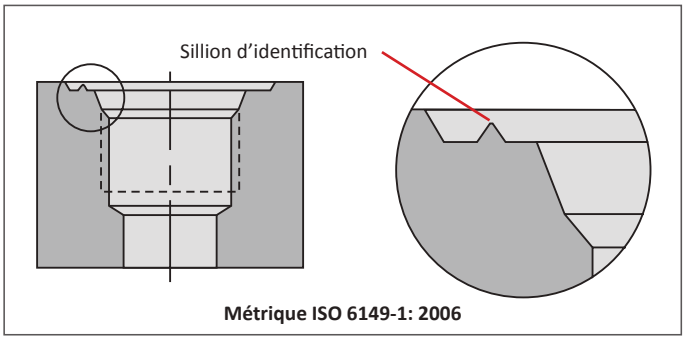
Normes Hydrauliques		Remarques	
Impérial SAE J-1926 ISO 11926-1 MS-16142		Option de longueur de diamètre mineur étendue également disponible	
Métrique ISO 6149-1:2006 SAE J-2244/1		Porte-outil fabriqué avec angle de joint Utilise les plaquettes avec ou sans sillion d'identification avec sillion d'identification Sans sillion d'identification	
Militaire SAE AS5202		Conforme également à la spécification AND10050 en utilisant une taille de perçage alternative pour un filetage UN	
John Deere® JDS-G173.1		Adhère aux normes hydrauliques John Deere	

Choisir le bon système

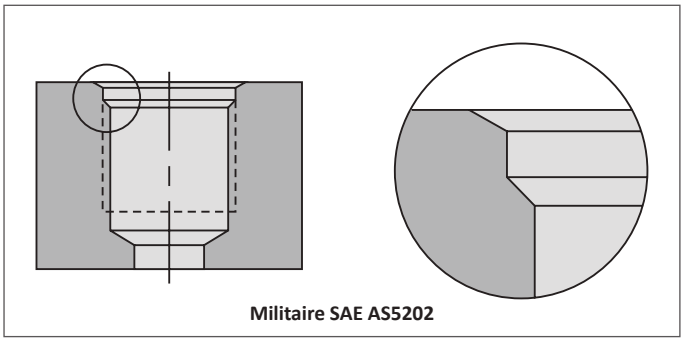
Chaque produit de la gamme AccuPort 432® est conçu avec l'objectif de donner un rendement maximum dans une gamme étendue d'applications de coupe de forme, et ceci dans les environnements les plus exigeants. La forme innovante livre les meilleurs avantages possibles en termes de rendement, de coût par trou et de durée de vie de l'outil.



Impérial J-1926-1



Métrique ISO 6149-1: 2006



Militaire SAE AS5202

Secteurs et composants communs de l'industrie

Aérospatiale
Pompes
Train d'atterrissage
Cylindres de frein
Collecteurs

Agriculture
Pompes
Collecteurs
Cylindres et Béliers
Pompes à engrenages

Automobile
Vannes motorisées
Soupapes de sûreté
Cylindres de frein
Pompes pour direction assistée

Marine / Construction navale
Pompes
Cylindres et Béliers
Moteurs
Collecteurs

La gamme complète

Réaliser des ports hydrauliques filetés entièrement finis n'a jamais été aussi facile. Notre kit de finition des ports et filetages comprend le coupe contour AccuPort 432® avec la fraise à fileter en carbure monobloc AccuThread® dédiée dans un seul kit. Également comprises dans le kit les lames T-A® et les plaquettes de coupe contour nécessaires pour finir le travail.

Nos kits de coupe contour pour blocs hydrauliques comprennent les fraises à fileter en carbure monobloc AccuThread pour une plus grande souplesse de fabrication des ports hydrauliques en seulement deux opérations. En outre, lorsqu'un profil unique est requis, Allied Machine fournit une solution d'outillage spécialement dédiée et appuyée sur notre vaste expérience en conception d'outils et en fabrication pour répondre à vos spécifications précises.



Présentation des lames et plaquettes remplaçables

Substrats des lames T-A®			
HSS Super Cobalt (T-A® / GEN2 T-A®) Convient aux applications avec bonne rigidité, utilisé pour le perçage des matières exotiques et fortement alliées, ou plus généralement quand les vitesses de coupe doivent être augmentées dans le cas des matériaux d'une dureté jusqu'à 350 Bhn 121 kg.	**Carbure P40 (C5)** (T-A® uniquement) Excellent choix pour les aciers de décolletage, à teneur faible ou moyenne en carbone, alliages, aciers alliés, aciers haute résistance et aciers trempés.	**Carbure K35 (C1)** (GEN2 T-A® uniquement) Excellent choix pour les aciers de décolletage, à teneur faible ou moyenne en carbone, alliages, aciers alliés, acier haute résistance et aciers trempés.	**Carbure K10 (C3)** (T-A® uniquement) Conçu pour percer les fontes grises/ blanches. Sa géométrie spéciale permet d'importantes avances grâce à une arête de coupe renforcée et une longue durée de vie de l'outil

Plaquette de forme		Lames GEN2 T-A		Lames T-A
				
AM200®	TiAlN	AM300®	AM200®	TiN

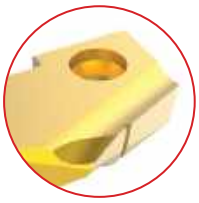
Géométrie standard GEN2 T-A

- Convient particulièrement aux travaux d'usinage rigide, principalement le perçage des matériaux exotiques et matériaux fortement alliés.
- Idéal pour les usages polyvalents quand on doit augmenter la vitesse de coupe.



Géométrie standard T-A

- Premier choix pour l'usinage de l'aluminium.
- Une géométrie de pointe améliore la formation des copeaux et la qualité du trou.
- Le revêtement TiN améliore la résistance thermique et prolonge la durée de vie de l'outi.

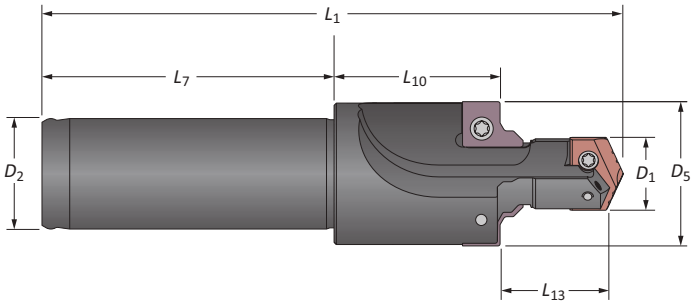




Spécification des outils sur mesure

Scannez et envoyez une copie électronique du tableau ci-dessous au service des ingénieurs d'applications Allied pour obtenir le prix d'un coupe-contour AccuPort 432 fabriqué sur mesure.

Envoyer un mail à engineering.eu@alliedmachine.com



No. Port	Specification	Filetage	D_1	L_{13}	D_5	L_{10}	L_1	D_2	L_7
	☐ J1926 ☐ ISO 6149 ☐ ISO 6149 (sans sillion) ☐ JDS-G173.1 ☐ AS5202								

Nom de la société

Nom contact client

Téléphone

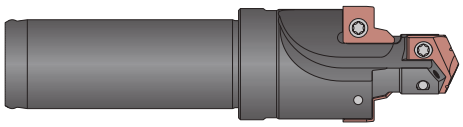
Distributeur

Fax

Nomenclature

AccuPort 432 Porte-outils

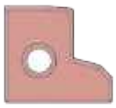
I6149	–	04	Y	–	16FM
1		2	3		4



1. Normes hydrauliques	2. No. Port		3. Séries lames T-A®	4. Configuration queue	
				Métrique	**Impérial**
I6149 = Métrique (ISO) - 6149-1	**04**	**14**	**Y** = Série Y	**16FM** = 16 mm à collerette	**063F** = 5/8" à collerette
J1926 = Impérial - J1926-1	**05**	**16**	**Z** = Série Z	**20FM** = 20 mm à collerette	**075F** = 3/4" à collerette
X1926 = Impérial - J1926-1 (diamètre de perçage étendu)	**06**	**18**	**0** = Série 0	**25FM** = 25 mm à collerette	**100F** = 1" à collerette
G1731 = John Deere® - G173.1	**08**	**20**	**1** = Série 1	**32FM** = 32 mm à collerette	**125F** = 1-1/4" à collerette
AS5202 = Militaire - AS5202	**10**	**24**	**2** = Série 2		**150F** = 1-1/2" à collerette
	12	**32**	**3** = Série 3		
			4 = Série 4		

Plaquettes de forme AccuPort 432

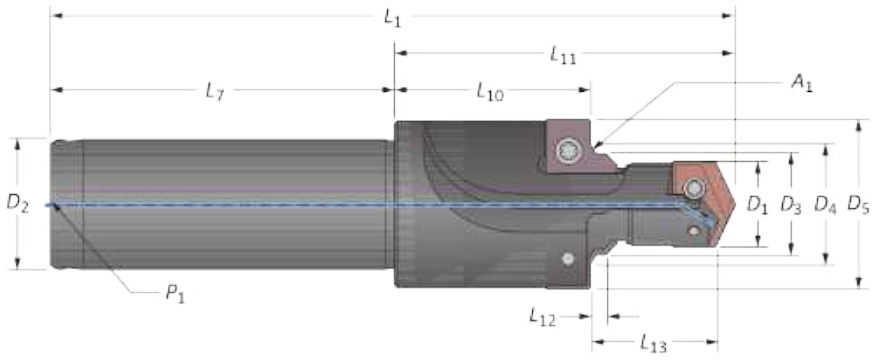
J1926	–	02	R	–	C5	A
1		2	3		4	5



1. Normes hydrauliques	2. Taille des plaquettes		3. Normes hydrauliques	4. Substrate	5. Coating
I6149 = Métrique (ISO)	**02**	**10**	**Vièrge** = sans sillion	**C5** = Carbure P40	**A** = TiAlN
J1926 = Impérial	**03**	**11**	**R** = avec sillion	**C3** = Carbure K10	**H** = AM200®
G1731 = John Deere	**04**	**12**			
AS5202 = Militaire	**05**	**14**			
	06	**16**			
	07	**20**			
	08	**24**			
	09	**32**			

Légende

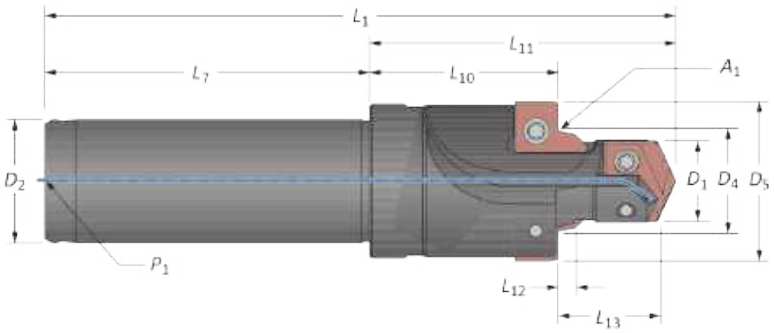
Symbole	Attribut
A_1	Angle de joint
D_1	Diamètre minimal
D_2	Diamètre de queue
D_3	Diamètre du chanfrein
D_4	Diamètre de l'angle de joint
D_5	Diamètre de lamage
L_1	Longueur totale
L_7	Longueur de queue
L_{10}	Longueur du chanfrein à la collerette
L_{11}	Longueur de corps totale
L_{12}	Longueur de l'angle de joint
L_{13}	Minor diameter length
P_1	Entrée taraudé



SAE J-1926 / ISO 11926-1 / MS-16142

Porte-outils à queue Métrique





	No. Port	Perçage D_1	Perçage L_{13}	Perçage D_5	Angle de joint A_1	Angle de joint D_4	Angle de joint L_{12}	Porte-outil L_{11}	Porte-outil L_{10}	Porte-outil L_1	Queue L_7	Queue D_2	Queue P_1	Filetage	Référence
	-4	9.80	14.00	21.30	12°	12.50	2.70	38.80	22.80	80.70	41.90	16.00	1/16 BSPT	7/16-20 UNF-2B	**J1926-04Y-16FM**
	-5	11.50	14.00	23.50	12°	14.10	2.70	38.80	22.50	80.70	41.90	16.00	1/16 BSPT	1/2-20 UNF-2B	**J1926-05Z-16FM**
	-6	13.00	15.50	25.10	12°	15.70	2.70	47.20	29.00	89.10	41.90	20.00	1/8 BSPT	9/16-18 UNF-2B	**J1926-060-20FM**
	-8	17.50	17.50	30.60	15°	20.70	2.70	50.30	29.20	92.20	41.90	20.00	1/8 BSPT	3/4-16 UNF-2B	**J1926-080-20FM**
	-10	20.50	20.00	34.10	15°	24.00	2.70	54.40	30.10	107.50	53.10	25.00	1/8 BSPT	7/8-14 UNF-2B	**J1926-101-25FM**
ⓜ	-12	25.00	23.00	42.00	15°	29.20	3.50	67.10	38.90	125.00	57.90	32.00	1/4 BSPT	1 1/16-12 UN-2B	**J1926-122-32FM**
	-14	28.00	23.00	45.20	15°	32.40	3.50	67.10	38.20	125.00	57.90	32.00	1/4 BSPT	1 3/16-12 UN-2B	**J1926-142-32FM**
	-16	31.20	23.00	49.10	15°	35.60	3.50	67.10	37.50	125.00	57.90	32.00	1/4 BSPT	1 5/16-12 UN-2B	**J1926-162-32FM**
	-20	39.00	23.00	58.50	15°	43.60	3.50	77.80	46.60	143.30	65.50	32.00	1/4 BSPT	1 5/8-12 UN-2B	**J1926-203-32FM***
	-24	45.50	23.00	65.10	15°	49.90	3.50	77.80	45.20	143.30	65.50	32.00	1/4 BSPT	1 7/8-12 UN-2B	**J1926-243-32FM***
	-32	61.50	23.00	88.10	15°	65.80	3.50	96.80	60.80	162.30	65.50	32.00	1/4 BSPT	2 1/2-12 UN-2B	**J1926-324-32FM***
	-4	0.386	0.551	0.840	12°	0.490	0.106	1.527	0.896	3.177	1.650	0.630	1/16 BSPT	7/16-20 UNF-2B	**J1926-04Y-16FM**
	-5	0.453	0.551	0.926	12°	0.553	0.106	1.527	0.885	3.177	1.650	0.630	1/16 BSPT	1/2-20 UNF-2B	**J1926-05Z-16FM**
	-6	0.512	0.610	0.989	12°	0.618	0.106	1.857	1.144	3.508	1.650	0.787	1/8 BSPT	9/16-18 UNF-2B	**J1926-060-20FM**
	-8	0.689	0.689	1.206	15°	0.813	0.106	1.982	1.150	3.630	1.650	0.787	1/8 BSPT	3/4-16 UNF-2B	**J1926-080-20FM**
	-10	0.807	0.787	1.344	15°	0.945	0.106	2.140	1.185	4.232	2.091	0.984	1/8 BSPT	7/8-14 UNF-2B	**J1926-101-25FM**
ⓘ	-12	0.984	0.906	1.655	15°	1.150	0.138	2.640	1.530	4.921	2.280	1.260	1/4 BSPT	1 1/16-12 UN-2B	**J1926-122-32FM**
	-14	1.102	0.906	1.781	15°	1.276	0.138	2.640	1.504	4.921	2.280	1.260	1/4 BSPT	1 3/16-12 UN-2B	**J1926-142-32FM**
	-16	1.231	0.906	1.934	15°	1.400	0.138	2.640	1.477	4.921	2.280	1.260	1/4 BSPT	1 5/16-12 UN-2B	**J1926-162-32FM**
	-20	1.535	0.906	2.306	15°	1.715	0.138	3.062	1.835	5.642	2.580	1.260	1/4 BSPT	1 5/8-12 UN-2B	**J1926-203-32FM***
	-24	1.791	0.906	2.564	15°	1.965	0.138	3.062	1.778	5.642	2.580	1.260	1/4 BSPT	1 7/8-12 UN-2B	**J1926-243-32FM***
	-32	2.421	0.906	3.470	15°	2.589	0.138	3.812	2.393	6.390	2.580	1.260	1/4 BSPT	2 1/2-12 UN-2B	**J1926-324-32FM***

***REMARQUE :** En raison des forces de perçage générées par cet outil, un mandrin mécanique est requis. Veuillez contacter nos ingénieurs d'application pour toute question.

A92: 30 - 37
A92: 2 - 4
A92: 18 - 21
Légende A92: 1

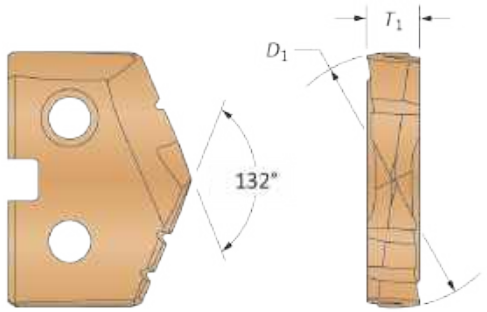
ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)

www.alliedmachine.com | +44 (0) 1384 400 900 | enquiries.eu@alliedmachine.com

SAE J-1926 / ISO 11926-1 / MS-16142

Lames





Se référer à la section A30 pour le détail complet des lames T-A.

Lames T-A® / GEN2 T-A®

No. Port	Référence AccuPort	Série lame T-A®	Référence Super Cobalt (AM200®)	Référence Carbure (AM300®)	Vis	Tournevis	Couple de serrage admissible**
-4	J1926-04Y-16FM	Y	**45YH-.386**	**4C1YP-.386**	724-IP7-1	8IP-7	84 N-cm (7.4 in/lbs)
-5	J1926-05Z-16FM	Z	**45ZH-11.5**	**4C1ZP-11.5**	7247-IP7-1	8IP-7	84 N-cm (7.4 in/lbs)
-6	J1926-060-20FM	0	**450H-13**	**4C10P-13**	72556-IP8-1	8IP-8	175 N-cm (15.5 in/lbs)
-8	J1926-080-20FM	0	**450H-0022**	**4C10P-0022**	72567-IP8-1	8IP-8	175 N-cm (15.5 in/lbs)
-10	J1926-101-25FM	1	**451H-20.5**	**4C11P-20.5**	7375-IP9-1	8IP-9	305 N-cm (27.0 in/lbs)
-12	J1926-122-32FM	2	**452H-25**	**4C12P-25**	7495-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in/lbs)
-14	J1926-142-32FM	2	**452H-28**	**4C12P-28**	7495-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in/lbs)
-16	J1926-162-32FM	2	**452H-1.231**	**4C12P-1.231**	7495-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in/lbs)
-20	J1926-203-32FM*	3	**453H-39**	**1C53A-39**	7514-IP20-1	8IP-20	1370 N-cm (121.3 in/lbs)
-24	J1926-243-32FM*	3	**453H-45.5**	**1C53A-45.5**	7514-IP20-1	8IP-20	1370 N-cm (121.3 in/lbs)
-32	J1926-324-32FM*	4	**454H-61.5**	–	7514-IP20-1	8IP-20	1370 N-cm (121.3 in/lbs)

***REMARQUE :** En raison des forces de perçage générées par cet outil, un mandrin mécanique est requis. Veuillez contacter nos ingénieurs d'application pour toute question.
**Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.

Plaquettes de forme

No. Port	Référence AccuPort	Référence Carbure C3 (AM200®)	Référence Carbure C5 (TiAlN)	Vis	Tournevis	Couple de serrage admissible**
-4	J1926-04Y-16FM	**J1926-02-C3H**	**J1926-02-C5A**	72556-IP8-1	8IP-8	175 N-cm (15.5 in/lbs)
-5	J1926-05Z-16FM	**J1926-03-C3H**	**J1926-03-C5A**	72556-IP8-1	8IP-8	175 N-cm (15.5 in/lbs)
-6	J1926-060-20FM	**J1926-03-C3H**	**J1926-03-C5A**	72556-IP8-1	8IP-8	175 N-cm (15.5 in/lbs)
-8	J1926-080-20FM	**J1926-07-C3H**	**J1926-07-C5A**	72556-IP8-1	8IP-8	175 N-cm (15.5 in/lbs)
-10	J1926-101-25FM	**J1926-04-C3H**	**J1926-04-C5A**	72556-IP8-1	8IP-8	175 N-cm (15.5 in/lbs)
-12	J1926-122-32FM	**J1926-08-C3H**	**J1926-08-C5A**	7375-IP9-1	8IP-9	175 N-cm (15.5 in/lbs)
-14	J1926-142-32FM	**J1926-08-C3H**	**J1926-08-C5A**	7375-IP9-1	8IP-9	175 N-cm (15.5 in/lbs)
-16	J1926-162-32FM	**J1926-09-C3H**	**J1926-09-C5A**	7375-IP9-1	8IP-9	305 N-cm (27.0 in/lbs)
-20	J1926-203-32FM*	**J1926-10-C3H**	**J1926-10-C5A**	7375-IP9-1	8IP-9	305 N-cm (27.0 in/lbs)
-24	J1926-243-32FM*	**J1926-11-C3H**	**J1926-11-C5A**	7375-IP9-1	8IP-9	305 N-cm (27.0 in/lbs)
-32	J1926-324-32FM*	**J1926-12-C3H**	**J1926-12-C5A**	7375-IP9-1	8IP-9	305 N-cm (27.0 in/lbs)

***REMARQUE :** En raison des forces de perçage générées par cet outil, un mandrin mécanique est requis. Veuillez contacter nos ingénieurs d'application pour toute question.
**Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.

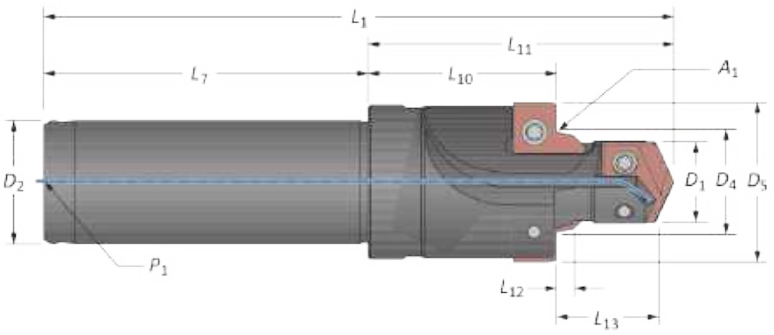
A92: 30 - 37
Légende A92: 1
A92: 2 - 4
A92: 18 - 21

Lames T-A de séries Y - 2 sont conditionnées par 2.
Lames T-A de séries 3 - 4 sont conditionnées à la pièce.
Les plaquettes de forme sont conditionnées par 2.
Les vis sont vendues par sachet de 10.

SAE J-1926 / ISO 11926-1 / MS-16142

Porte-outils à queue Impérial





	No. Port	Perçage D_1	Perçage L_{13}*	Perçage D_5	Angle de joint A_1	Angle de joint D_4	Angle de joint L_{12}	Porte-outil L_{11}	Porte-outil L_{10}	Porte-outil L_1	Queue L_7	Queue D_2	Queue P_1	Filetage	Référence
	-4	9.80	14.00	21.30	12°	12.50	2.70	38.80	22.80	86.40	47.60	15.90	1/16 NPT	7/16-20 UNF-2B	**J1926-04Y-063F**
	-5	11.50	14.00	23.50	12°	14.10	2.70	38.80	22.50	86.40	47.60	15.90	1/16 NPT	1/2-20 UNF-2B	**J1926-05Z-063F**
	-6	13.00	15.50	25.10	12°	15.70	2.70	47.20	29.00	97.20	50.00	19.10	1/8 NPT	9/16-18 UNF-2B	**J1926-060-075F**
	-8	17.50	17.50	30.60	15°	20.70	2.70	50.30	29.20	100.40	50.00	19.10	1/8 NPT	3/4-16 UNF-2B	**J1926-080-075F**
	-10	20.50	20.00	34.10	15°	24.00	2.70	54.40	30.10	112.30	57.90	25.40	1/8 NPT	7/8-14 UNF-2B	**J1926-101-100F**
ⓜ	-12	25.00	23.00	42.00	15°	29.20	3.50	67.10	38.90	125.00	57.90	31.80	1/4 NPT	1 1/16-12 UN-2B	**J1926-122-125F**
	-14	28.00	23.00	45.20	15°	32.40	3.50	67.10	38.20	125.00	57.90	31.80	1/4 NPT	1 3/16-12 UN-2B	**J1926-142-125F**
	-16	31.20	23.00	49.10	15°	35.60	3.50	67.10	37.50	125.00	57.90	31.80	1/4 NPT	1 5/16-12 UN-2B	**J1926-162-125F**
	-20	39.00	23.00	58.50	15°	43.60	3.50	77.80	46.60	146.00	68.30	38.10	1/4 NPT	1 5/8-12 UN-2B	**J1926-203-150F**
	-24	45.50	23.00	65.10	15°	49.90	3.50	77.80	45.20	146.00	68.30	38.10	1/4 NPT	1 7/8-12 UN-2B	**J1926-243-150F**
	-32	61.50	23.00	88.10	15°	65.80	3.50	96.80	60.80	165.10	68.30	38.10	1/4 NPT	2 1/2-12 UN-2B	**J1926-324-150F**
	-4	0.386	0.551	0.840	12°	0.490	0.106	1.527	0.896	3.402	1.875	0.625	1/16 NPT	7/16-20 UNF-2B	**J1926-04Y-063F**
	-5	0.453	0.551	0.926	12°	0.553	0.106	1.527	0.885	3.402	1.875	0.625	1/16 NPT	1/2-20 UNF-2B	**J1926-05Z-063F**
	-6	0.512	0.610	0.989	12°	0.618	0.106	1.857	1.144	3.826	1.969	0.750	1/8 NPT	9/16-18 UNF-2B	**J1926-060-075F**
	-8	0.689	0.689	1.206	15°	0.813	0.106	1.982	1.150	3.951	1.969	0.750	1/8 NPT	3/4-16 UNF-2B	**J1926-080-075F**
	-10	0.807	0.787	1.344	15°	0.945	0.106	2.140	1.185	4.421	2.281	1.000	1/8 NPT	7/8-14 UNF-2B	**J1926-101-100F**
ⓘ	-12	0.984	0.906	1.655	15°	1.150	0.138	2.640	1.530	4.921	2.281	1.250	1/4 NPT	1 1/16-12 UN-2B	**J1926-122-125F**
	-14	1.102	0.906	1.781	15°	1.276	0.138	2.640	1.504	4.921	2.281	1.250	1/4 NPT	1 3/16-12 UN-2B	**J1926-142-125F**
	-16	1.231	0.906	1.934	15°	1.400	0.138	2.640	1.477	4.921	2.281	1.250	1/4 NPT	1 5/16-12 UN-2B	**J1926-162-125F**
	-20	1.535	0.906	2.306	15°	1.715	0.138	3.062	1.835	5.750	2.688	1.500	1/4 NPT	1 5/8-12 UN-2B	**J1926-203-150F**
	-24	1.791	0.906	2.564	15°	1.965	0.138	3.062	1.778	5.750	2.688	1.500	1/4 NPT	1 7/8-12 UN-2B	**J1926-243-150F**
	-32	2.421	0.906	3.470	15°	2.589	0.138	3.812	2.393	6.500	2.688	1.500	1/4 NPT	2 1/2-12 UN-2B	**J1926-324-150F**

*Les forets de coupe de contour sont disponibles avec une longueur de pilote rallongée (***L_{13}**). Voir l'outil pages A92: 10-11.

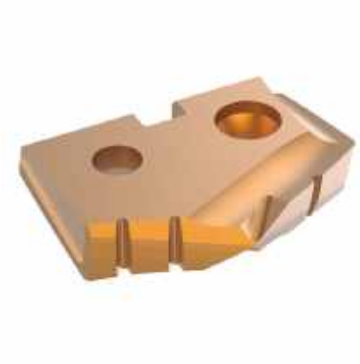
A92: 30 - 37
Légende A92: 1
A92: 2 - 4
A92: 18 - 21

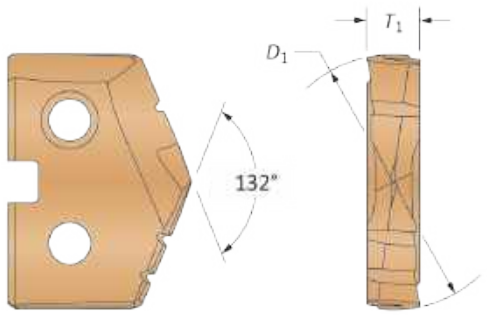
ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)

www.alliedmachine.com | +44 (0) 1384 400 900 | enquiries.eu@alliedmachine.com

SAE J-1926 / ISO 11926-1 / MS-16142

Lames





Se référer à la section A30 pour le détail complet des lames T-A.

Lames T-A® / GEN2 T-A®

No. Port	Référence AccuPort	Série lame T-A®	Référence Super Cobalt (AM200®)	Référence Carbure (AM300®)	Vis	Tournevis	Couple de serrage admissible*
-4	J1926-04Y-063F	Y	**45YH-.386**	**4C1YP-.386**	724-IP7-1	8IP-7	84 N-cm (7.4 in/lbs)
-5	J1926-05Z-063F	Z	**45ZH-11.5**	**4C1ZP-11.5**	7247-IP7-1	8IP-7	84 N-cm (7.4 in/lbs)
-6	J1926-060-075F	0	**450H-13**	**4C10P-13**	72556-IP8-1	8IP-8	175 N-cm (15.5 in/lbs)
-8	J1926-080-075F	0	**450H-0022**	**4C10P-0022**	72567-IP8-1	8IP-8	175 N-cm (15.5 in/lbs)
-10	J1926-101-100F	1	**451H-20.5**	**4C11P-20.5**	7375-IP9-1	8IP-9	305 N-cm (27.0 in/lbs)
-12	J1926-122-125F	2	**452H-25**	**4C12P-25**	7495-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in/lbs)
-14	J1926-142-125F	2	**452H-28**	**4C12P-28**	7495-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in/lbs)
-16	J1926-162-125F	2	**452H-1.231**	**4C12P-1.231**	7495-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in/lbs)
-20	J1926-203-150F	3	**453H-39**	**1C53A-39**	7514-IP20-1	8IP-20	1370 N-cm (121.3 in/lbs)
-24	J1926-243-150F	3	**453H-45.5**	**1C53A-45.5**	7514-IP20-1	8IP-20	1370 N-cm (121.3 in/lbs)
-32	J1926-324-150F	4	**454H-61.5**	–	7514-IP20-1	8IP-20	1370 N-cm (121.3 in/lbs)

*Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.

Plaquettes de forme

No. Port	Référence AccuPort	Référence Carbure C3 (AM200®)	Référence Carbure C5 (TiAlN)	Vis	Tournevis	Couple de serrage admissible*
-4	J1926-04Y-063F	**J1926-02-C3H**	**J1926-02-C5A**	72556-IP8-1	8IP-8	175 N-cm (15.5 in/lbs)
-5	J1926-05Z-063F	**J1926-03-C3H**	**J1926-03-C5A**	72556-IP8-1	8IP-8	175 N-cm (15.5 in/lbs)
-6	J1926-060-075F	**J1926-03-C3H**	**J1926-03-C5A**	72556-IP8-1	8IP-8	175 N-cm (15.5 in/lbs)
-8	J1926-080-075F	**J1926-07-C3H**	**J1926-07-C5A**	72556-IP8-1	8IP-8	175 N-cm (15.5 in/lbs)
-10	J1926-101-100F	**J1926-04-C3H**	**J1926-04-C5A**	72556-IP8-1	8IP-8	175 N-cm (15.5 in/lbs)
-12	J1926-122-125F	**J1926-08-C3H**	**J1926-08-C5A**	7375-IP9-1	8IP-9	175 N-cm (15.5 in/lbs)
-14	J1926-142-125F	**J1926-08-C3H**	**J1926-08-C5A**	7375-IP9-1	8IP-9	175 N-cm (15.5 in/lbs)
-16	J1926-162-125F	**J1926-09-C3H**	**J1926-09-C5A**	7375-IP9-1	8IP-9	305 N-cm (27.0 in/lbs)
-20	J1926-203-150F	**J1926-10-C3H**	**J1926-10-C5A**	7375-IP9-1	8IP-9	305 N-cm (27.0 in/lbs)
-24	J1926-243-150F	**J1926-11-C3H**	**J1926-11-C5A**	7375-IP9-1	8IP-9	305 N-cm (27.0 in/lbs)
-32	J1926-324-150F	**J1926-12-C3H**	**J1926-12-C5A**	7375-IP9-1	8IP-9	305 N-cm (27.0 in/lbs)

*Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.

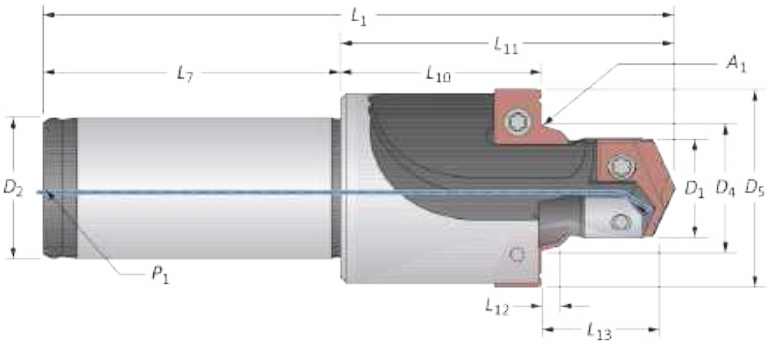
A92: 30 - 37
A92: 2 - 4
A92: 18 - 21
Légende A92: 1

Lames T-A de séries Y - 2 sont conditionnées par 2.
Lames T-A de séries 3 - 4 sont conditionnées à la pièce.
Les plaquettes de forme sont conditionnées par 2.
Les vis sont vendues par sachet de 10.

ISO 6149-1:2006 / SAE J-2244/1

Porte-outils à queue Métrique





	No. Port	Perçage D_1	Perçage L_{13}	Perçage D_5	Angle de joint A_1	Angle de joint D_4	Angle de joint L_{12}	Porte-outil L_{11}	Porte-outil L_{10}	Porte-outil L_1	Queue L_7	Queue D_2	Queue P_1	Filetage	Référence
	-4	10.50	14.10	24.00	15°	13.81	2.60	38.80	22.20	80.70	41.90	16.00	1/16 BSPT	M12 X 1.5	**I6149-04RY-16FM**
	-5	12.50	14.10	26.00	15°	15.80	2.60	38.80	21.80	80.70	41.90	16.00	1/16 BSPT	M14 X 1.5	**I6149-05RZ-16FM**
	-6	14.50	15.60	28.00	15°	17.80	2.60	47.20	28.30	89.10	41.90	20.00	1/8 BSPT	M16 X 1.5	**I6149-06R0-20FM**
	-8	16.50	17.10	30.00	15°	19.80	2.60	50.30	29.60	92.20	41.90	20.00	1/8 BSPT	M18 X 1.5	**I6149-08R0-20FM**
	-10	20.50	18.20	34.00	15°	23.80	2.60	54.40	31.60	107.50	53.10	25.00	1/8 BSPT	M22 X 1.5	**I6149-10R1-25FM**
ⓜ	-12	25.00	22.20	40.00	15°	29.40	3.30	67.10	39.40	125.00	57.90	32.00	1/4 BSPT	M27 X 2	**I6149-12R2-32FM**
	-14	28.00	22.20	44.00	15°	32.40	3.30	67.10	38.80	125.00	57.90	32.00	1/4 BSPT	M30 X 2	**I6149-14R2-32FM**
	-16	31.00	22.20	49.00	15°	35.40	3.30	67.10	38.10	125.00	57.90	32.00	1/4 BSPT	M33 X 2	**I6149-16R2-32FM**
	-20	40.00	22.70	60.00	15°	44.40	3.30	77.80	46.40	135.70	57.90	32.00	1/4 BSPT	M42 X 2	**I6149-20R3-32FM***
	-24	46.00	25.20	66.10	15°	50.40	3.30	77.80	42.60	135.70	57.90	32.00	1/4 BSPT	M48 X 2	**I6149-24R3-32FM***
	-32	58.00	27.70	76.00	15°	62.40	3.30	96.80	56.60	154.70	57.90	32.00	1/4 BSPT	M60 X 2	**I6149-32R4-32FM***
	-4	0.413	0.556	0.945	15°	0.544	0.102	1.527	0.876	3.177	1.650	0.630	1/16 BSPT	M12 X 1.5	**I6149-04RY-16FM**
	-5	0.492	0.556	1.024	15°	0.623	0.102	1.527	0.858	3.177	1.650	0.630	1/16 BSPT	M14 X 1.5	**I6149-05RZ-16FM**
	-6	0.571	0.615	1.102	15°	0.702	0.102	1.857	1.116	3.508	1.650	0.787	1/8 BSPT	M16 X 1.5	**I6149-06R0-20FM**
	-8	0.650	0.674	1.181	15°	0.781	0.102	1.982	1.164	3.630	1.650	0.787	1/8 BSPT	M18 X 1.5	**I6149-08R0-20FM**
	-10	0.807	0.717	1.339	15°	0.938	0.102	2.140	1.246	4.232	2.091	0.984	1/8 BSPT	M22 X 1.5	**I6149-10R1-25FM**
ⓘ	-12	0.984	0.874	1.575	15°	1.159	0.130	2.640	1.552	4.921	2.280	1.260	1/4 BSPT	M27 X 2	**I6149-12R2-32FM**
	-14	1.102	0.874	1.733	15°	1.277	0.130	2.640	1.526	4.921	2.280	1.260	1/4 BSPT	M30 X 2	**I6149-14R2-32FM**
	-16	1.220	0.874	1.929	15°	1.395	0.130	2.640	1.499	4.921	2.280	1.260	1/4 BSPT	M33 X 2	**I6149-16R2-32FM**
	-20	1.575	0.895	2.362	15°	1.749	0.130	3.062	1.828	5.343	2.280	1.260	1/4 BSPT	M42 X 2	**I6149-20R3-32FM***
	-24	1.811	0.993	2.602	15°	1.985	0.130	3.062	1.676	5.343	2.280	1.260	1/4 BSPT	M48 X 2	**I6149-24R3-32FM***
	-32	2.283	1.092	2.992	15°	2.458	0.130	3.812	2.228	6.091	2.280	1.260	1/4 BSPT	M60 X 2	**I6149-32R4-32FM***

***REMARQUE :** En raison des forces de perçage générées par cet outil, un mandrin mécanique est requis. Veuillez contacter nos ingénieurs d'application pour toute question.

A92: 30 - 37
Légende A92: 1
A92: 2 - 4
A92: 22 - 25

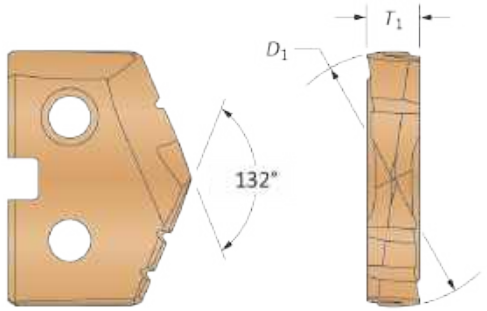
ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)

www.alliedmachine.com | +44 (0) 1384 400 900 | enquiries.eu@alliedmachine.com

ISO 6149-1:2006 / SAE J-2244/1

Lames





Se référer à la section A30 pour le détail complet des lames T-A

Lames T-A® / GEN2 T-A®

No. Port	Référence AccuPort	Série lame T-A®	Référence Super Cobalt (AM200®)	Référence Carbure (AM300®)	Vis	Tournevis	Couple de serrage admissible**
-4	I6149-04RY-16FM	Y	**45YH-.386**	**4C1YP-.386**	724-IP7-1	8IP-7	84 N-cm (7.4 in/lbs)
-5	I6149-05RZ-16FM	Z	**45ZH-11.5**	**4C1ZP-11.5**	7247-IP7-1	8IP-7	84 N-cm (7.4 in/lbs)
-6	I6149-06R0-20FM	0	**450H-13**	**4C10P-13**	72556-IP8-1	8IP-8	175 N-cm (15.5 in/lbs)
-8	I6149-08R0-20FM	0	**450H-0022**	**4C10P-0022**	72567-IP8-1	8IP-8	175 N-cm (15.5 in/lbs)
-10	I6149-10R1-25FM	1	**451H-20.5**	**4C11P-20.5**	7375-IP9-1	8IP-9	305 N-cm (27.0 in/lbs)
-12	I6149-12R2-32FM	2	**452H-25**	**4C12P-25**	7495-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in/lbs)
-14	I6149-14R2-32FM	2	**452H-28**	**4C12P-28**	7495-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in/lbs)
-16	I6149-16R2-32FM	2	**452H-1.231**	**4C12P-1.231**	7495-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in/lbs)
-20	I6149-20R3-32FM*	3	**453H-39**	**1C53A-39**	7514-IP20-1	8IP-20	1370 N-cm (121.3 in/lbs)
-24	I6149-24R3-32FM*	3	**453H-45.5**	**1C53A-45.5**	7514-IP20-1	8IP-20	1370 N-cm (121.3 in/lbs)
-32	I6149-32R4-32FM*	4	**454H-61.5**	–	7514-IP20-1	8IP-20	1370 N-cm (121.3 in/lbs)

***REMARQUE :** En raison des forces de perçage générées par cet outil, un mandrin mécanique est requis. Veuillez contacter nos ingénieurs d'application pour toute question.

**Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.

Plaquettes de forme

No. Port	Référence AccuPort	Référence - Carbure C3 (AM200®) Avec sillion d'identification	Référence - Carbure C3 (AM200®) Sans sillion d'identification	Référence - Carbure C5 (TiAlN) Avec sillion d'identification	Référence - Carbure C5 (TiAlN) Sans sillion d'identification	Vis	Tournevis	Couple de serrage admissible**
-4	I6149-04RY-16FM	**I6149-04R-C3H**	**I6149-04-C3H**	**I6149-04R-C5A**	**I6149-04-C5A**	72556-IP8-1	8IP-8	175 N-cm (15.5 in/lbs)
-5	I6149-05RZ-16FM	**I6149-04R-C3H**	**I6149-04-C3H**	**I6149-04R-C5A**	**I6149-04-C5A**	72556-IP8-1	8IP-8	175 N-cm (15.5 in/lbs)
-6	I6149-06R0-20FM	**I6149-06R-C3H**	**I6149-06-C3H**	**I6149-06R-C5A**	**I6149-06-C5A**	72556-IP8-1	8IP-8	175 N-cm (15.5 in/lbs)
-8	I6149-08R0-20FM	**I6149-06R-C3H**	**I6149-06-C3H**	**I6149-06R-C5A**	**I6149-06-C5A**	72556-IP8-1	8IP-8	175 N-cm (15.5 in/lbs)
-10	I6149-10R1-25FM	**I6149-04R-C3H**	**I6149-04-C3H**	**I6149-04R-C5A**	**I6149-04-C5A**	72556-IP8-1	8IP-8	175 N-cm (15.5 in/lbs)
-12	I6149-12R2-32FM	**I6149-12R-C3H**	**I6149-12-C3H**	**I6149-12R-C5A**	**I6149-12-C5A**	72556-IP8-1	8IP-8	175 N-cm (15.5 in/lbs)
-14	I6149-14R2-32FM	**I6149-14R-C3H**	**I6149-14-C3H**	**I6149-14R-C5A**	**I6149-14-C5A**	72556-IP8-1	8IP-8	175 N-cm (15.5 in/lbs)
-16	I6149-16R2-32FM	**I6149-16R-C3H**	**I6149-16-C3H**	**I6149-16R-C5A**	**I6149-16-C5A**	7375-IP9-1	8IP-9	305 N-cm (27.0 in/lbs)
-20	I6149-20R3-32FM*	**I6149-20R-C3H**	**I6149-20-C3H**	**I6149-20R-C5A**	**I6149-20-C5A**	7375-IP9-1	8IP-9	305 N-cm (27.0 in/lbs)
-24	I6149-24R3-32FM*	**I6149-24R-C3H**	**I6149-24-C3H**	**I6149-24R-C5A**	**I6149-24-C5A**	7375-IP9-1	8IP-9	305 N-cm (27.0 in/lbs)
-32	I6149-32R4-32FM*	**I6149-32R-C3H**	**I6149-32-C3H**	**I6149-32R-C5A**	**I6149-32-C5A**	7375-IP9-1	8IP-9	305 N-cm (27.0 in/lbs)

***REMARQUE :** En raison des forces de perçage générées par cet outil, un mandrin mécanique est requis. Veuillez contacter nos ingénieurs d'application pour toute question.

**Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.

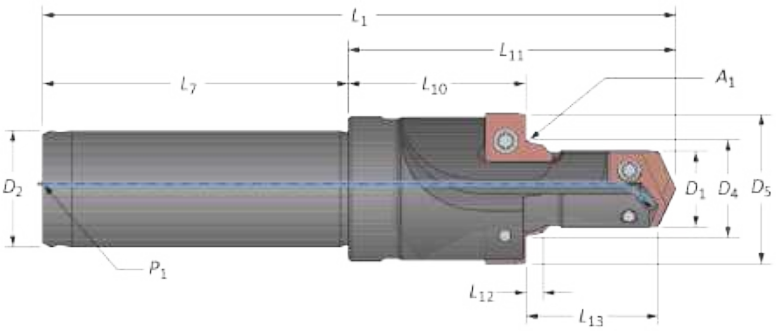
A92: 30 - 37
Légende A92: 1
A92: 2 - 4
A92: 22 - 25

Lames T-A de séries Y - 2 sont conditionnées par 2.
Lames T-A de séries 3 - 4 sont conditionnées à la pièce.
Les plaquettes de forme sont conditionnées par 2.
Les vis sont vendues par sachet de 10.

SAE J-1926 / ISO 11926-1 / MS-16142

Porte-outils à queue Impérial | Longueur prolongée (L_{13})





	No. Port	Perçage D_1	Perçage L_{13}	Perçage D_5	Angle de joint A_1	Angle de joint D_4	Angle de joint L_{12}	Porte-outil L_{11}	Porte-outil L_{10}	Porte-outil L_1	Queue L_7	Queue D_2	Queue P_1	Filetage	Référence
	-4	9.80	20.30	21.30	12°	12.50	2.70	45.10	22.80	92.70	47.60	15.90	1/16 NPT	7/16-20 UNF-2B	**X1926-04Y-063F**
	-5	11.50	20.30	23.50	12°	14.10	2.70	45.10	22.50	92.70	47.60	15.90	1/16 NPT	1/2-20 UNF-2B	**X1926-05Z-063F**
	-6	13.00	21.80	25.10	12°	15.70	2.70	53.50	29.00	103.50	50.00	19.10	1/8 NPT	9/16-18 UNF-2B	**X1926-060-075F**
	-8	17.50	23.80	30.60	15°	20.70	2.70	56.70	29.20	106.70	50.00	19.10	1/8 NPT	3/4-16 UNF-2B	**X1926-080-075F**
	-10	20.50	26.30	34.10	15°	24.00	2.70	60.70	30.10	118.60	57.90	25.40	1/8 NPT	7/8-14 UNF-2B	**X1926-101-100F**
ⓜ	-12	25.00	29.30	42.00	15°	29.20	3.50	73.40	38.90	131.30	57.90	31.80	1/4 NPT	1 1/16-12 UN-2B	**X1926-122-125F**
	-14	28.00	29.30	45.20	15°	32.40	3.50	73.40	38.20	131.30	57.90	31.80	1/4 NPT	1 3/16-12 UN-2B	**X1926-142-125F**
	-16	31.20	29.30	49.10	15°	35.60	3.50	73.40	37.50	131.30	57.90	31.80	1/4 NPT	1 5/16-12 UN-2B	**X1926-162-125F**
	-20	39.00	29.30	58.50	15°	43.60	3.50	84.10	46.60	152.40	68.30	38.10	1/4 NPT	1 5/8-12 UN-2B	**X1926-203-150F**
	-24	45.50	29.30	65.10	15°	49.90	3.50	84.10	45.20	152.40	68.30	38.10	1/4 NPT	1 7/8-12 UN-2B	**X1926-243-150F**
	-32	61.50	29.30	88.10	15°	65.80	3.50	103.20	60.80	171.50	68.30	38.10	1/4 NPT	2 1/2-12 UN-2B	**X1926-324-150F**
	-4	0.386	0.801	0.840	12°	0.490	0.106	1.777	0.896	3.650	1.875	0.625	1/16 NPT	7/16-20 UNF-2B	**X1926-04Y-063F**
	-5	0.453	0.801	0.926	12°	0.553	0.106	1.777	0.885	3.650	1.875	0.625	1/16 NPT	1/2-20 UNF-2B	**X1926-05Z-063F**
	-6	0.512	0.860	0.989	12°	0.618	0.106	2.107	1.144	4.075	1.969	0.750	1/8 NPT	9/16-18 UNF-2B	**X1926-060-075F**
	-8	0.689	0.939	1.206	15°	0.813	0.106	2.232	1.150	4.201	1.969	0.750	1/8 NPT	3/4-16 UNF-2B	**X1926-080-075F**
	-10	0.807	1.037	1.344	15°	0.945	0.106	2.390	1.185	4.669	2.281	1.000	1/8 NPT	7/8-14 UNF-2B	**X1926-101-100F**
ⓘ	-12	0.984	1.156	1.655	15°	1.150	0.138	2.890	1.530	5.169	2.281	1.250	1/4 NPT	1 1/16-12 UN-2B	**X1926-122-125F**
	-14	1.102	1.156	1.781	15°	1.276	0.138	2.890	1.504	5.169	2.281	1.250	1/4 NPT	1 3/16-12 UN-2B	**X1926-142-125F**
	-16	1.231	1.156	1.934	15°	1.400	0.138	2.890	1.477	5.169	2.281	1.250	1/4 NPT	1 5/16-12 UN-2B	**X1926-162-125F**
	-20	1.535	1.156	2.306	15°	1.715	0.138	3.312	1.835	6.000	2.688	1.500	1/4 NPT	1 5/8-12 UN-2B	**X1926-203-150F**
	-24	1.791	1.156	2.564	15°	1.965	0.138	3.312	1.778	6.000	2.688	1.500	1/4 NPT	1 7/8-12 UN-2B	**X1926-243-150F**
	-32	2.421	1.156	3.470	15°	2.589	0.138	4.062	2.393	6.752	2.688	1.500	1/4 NPT	2 1/2-12 UN-2B	**X1926-324-150F**

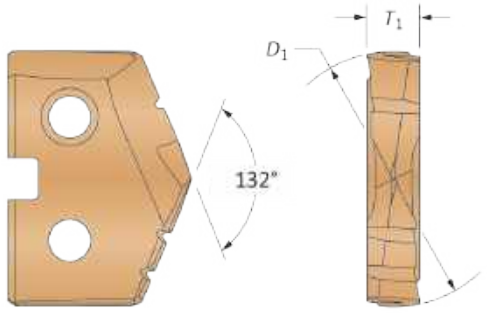
A92: 30 - 37
Légende A92: 1
A92: 2 - 4
A92: 18 - 21

ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)

SAE J-1926 / ISO 11926-1 / MS-16142

Lames





Se référer à la section A30 pour le détail complet des lames T-A.

Lames T-A® / GEN2 T-A®

No. Port	Référence AccuPort	Série lame T-A®	Référence Super Cobalt (AM200®)	Référence Carbure (AM300®)	Vis	Tournevis	Couple de serrage admissible*
-4	X1926-04Y-063F	Y	**45YH-10.5**	**4C1YP-10.5**	724-IP7-1	8IP-7	84 N-cm (7.4 in/lbs)
-5	X1926-05Z-063F	Z	**45ZH-12.5**	**4C1ZP-12.5**	7247-IP7-1	8IP-7	84 N-cm (7.4 in/lbs)
-6	X1926-060-075F	0	**450H-14.5**	**4C10P-14.5**	72556-IP8-1	8IP-8	175 N-cm (15.5 in/lbs)
-8	X1926-080-075F	0	**450H-16.5**	**4C10P-16.5**	72567-IP8-1	8IP-8	175 N-cm (15.5 in/lbs)
-10	X1926-101-100F	1	**451H-20.5**	**4C11P-20.5**	7375-IP9-1	8IP-9	305 N-cm (27.0 in/lbs)
-12	X1926-122-125F	2	**452H-25**	**4C12P-25**	7495-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in/lbs)
-14	X1926-142-125F	2	**452H-28**	**4C12P-28**	7495-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in/lbs)
-16	X1926-162-125F	2	**452H-31**	**4C12P-31**	7495-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in/lbs)
-20	X1926-203-150F	3	**453H-40**	**1C53A-40**	7514-IP20-1	8IP-20	1370 N-cm (121.3 in/lbs)
-24	X1926-243-150F	3	**453H-46**	**1C53A-46**	7514-IP20-1	8IP-20	1370 N-cm (121.3 in/lbs)
-32	X1926-324-150F	4	**454H-58**	–	7514-IP20-1	8IP-20	1370 N-cm (121.3 in/lbs)

*Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.

Plaquettes de forme

No. Port	Référence AccuPort	Référence Carbure C3 (AM200®)	Référence Carbure C5 (TiAlN)	Vis	Tournevis	Couple de serrage admissible*
-4	X1926-04Y-063F	**J1926-02-C3H**	**J1926-02-C5A**	72556-IP8-1	8IP-8	175 N-cm (15.5 in/lbs)
-5	X1926-05Z-063F	**J1926-03-C3H**	**J1926-03-C5A**	72556-IP8-1	8IP-8	175 N-cm (15.5 in/lbs)
-6	X1926-060-075F	**J1926-03-C3H**	**J1926-03-C5A**	72556-IP8-1	8IP-8	175 N-cm (15.5 in/lbs)
-8	X1926-080-075F	**J1926-07-C3H**	**J1926-07-C5A**	72556-IP8-1	8IP-8	175 N-cm (15.5 in/lbs)
-10	X1926-101-100F	**J1926-04-C3H**	**J1926-04-C5A**	72556-IP8-1	8IP-8	175 N-cm (15.5 in/lbs)
-12	X1926-122-125F	**J1926-08-C3H**	**J1926-08-C5A**	7375-IP9-1	8IP-9	175 N-cm (15.5 in/lbs)
-14	X1926-142-125F	**J1926-08-C3H**	**J1926-08-C5A**	7375-IP9-1	8IP-9	175 N-cm (15.5 in/lbs)
-16	X1926-162-125F	**J1926-09-C3H**	**J1926-09-C5A**	7375-IP9-1	8IP-9	305 N-cm (27.0 in/lbs)
-20	X1926-203-150F	**J1926-10-C3H**	**J1926-10-C5A**	7375-IP9-1	8IP-9	305 N-cm (27.0 in/lbs)
-24	X1926-243-150F	**J1926-11-C3H**	**J1926-11-C5A**	7375-IP9-1	8IP-9	305 N-cm (27.0 in/lbs)
-32	X1926-324-150F	**J1926-12-C3H**	**J1926-12-C5A**	7375-IP9-1	8IP-9	305 N-cm (27.0 in/lbs)

*Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.

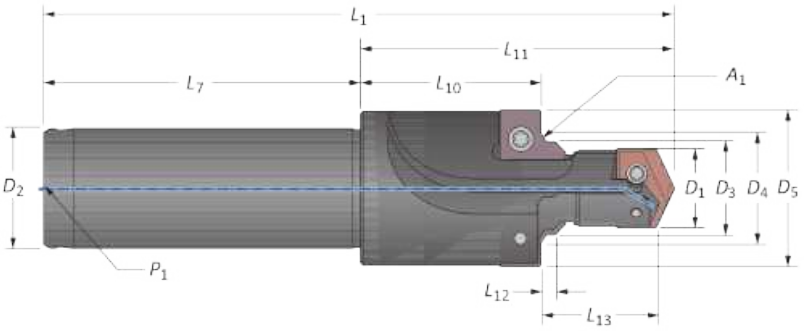
A92: 30 - 37
Légende A92: 1
A92: 2 - 4
A92: 18 - 21

Lames T-A de séries Y - 2 sont conditionnées par 2.
Lames T-A de séries 3 - 4 sont conditionnées à la pièce.
Les plaquettes de forme sont conditionnées par 2.
Les vis sont vendues par sachet de 10.

SAE AS5202 / AND10050

Porte-outils à queue Impérial





	No. Port	Perçage D_1	Perçage D_1*	Perçage L_{13}	Perçage D_5	Angle de joint A_1	Angle de joint D_4	Angle de joint L_{12}	Porte-outil D_3	Porte-outil L_{11}	Porte-outil L_{10}	Porte-outil L_1	Queue L_7	Queue D_2	Queue P_1	Filetage	Filetage*	Référence
	-4	9.91	9.80	16.79	22.23	60°	14.34	2.11	11.57	41.83	22.76	89.46	47.63	15.87	1/16 NPT	7/16-20 UNJF-3B	7/16-20 UNF-3B	AS5202-04Y-063F
	-5	11.50	11.46	16.79	23.27	60°	15.94	2.11	13.17	41.83	22.40	89.46	47.63	15.87	1/16 NPT	1/2-20 UNJF-3B	1/2-20 UNF-3B	AS5202-05Z-063F
	-6	12.95	12.85	18.14	24.87	60°	17.56	2.31	14.78	49.53	28.42	99.54	50.01	19.05	1/8 NPT	9/16-18 UNJF-3B	9/16-18 UNF-3B	AS5202-06Z-075F
	-8	17.50	17.48	21.31	30.43	60°	22.29	2.59	19.57	53.77	28.58	103.78	50.01	19.05	1/8 NPT	3/4-16 UNJF-3B	3/4-16 UNF-3B	AS5202-080-075F
	-10	20.50	20.35	23.80	34.39	60°	25.48	2.92	22.80	58.50	30.20	116.43	57.94	25.40	1/8 NPT	7/8-14 UNJF-3B	7/8-14 UNF-3B	AS5202-101-100F
ⓜ	-12	25.00	24.79	27.20	41.53	60°	31.51	3.38	27.63	70.59	37.95	128.52	57.94	31.74	1/4 NPT	1 1/16-12 UNJ-3B	1 1/16-12 UN-3B	AS5202-122-125F
	-14	28.17	27.99	27.20	45.09	60°	34.68	3.38	30.79	70.56	37.21	128.50	57.94	31.74	1/4 NPT	1 3/16-12 UNJ-3B	1 3/16-12 UN-3B	AS5202-142-125F
	-16	31.34	31.14	27.20	48.77	60°	37.85	3.38	33.96	70.56	36.50	128.50	57.94	31.74	1/4 NPT	1 5/16-12 UNJ-3B	1 5/16-12 UN-3B	AS5202-162-125F
	-20	39.29	38.99	28.54	57.91	60°	45.79	3.38	41.91	81.33	44.32	149.61	68.28	38.09	1/4 NPT	1 5/8-12 UNJ-3B	1 5/8-12 UN-3B	AS5202-203-150F
	-24	45.64	45.49	28.82	65.28	60°	52.13	3.38	48.25	81.28	42.57	149.56	68.28	38.09	1/4 NPT	1 7/8-12 UNJ-3B	1 7/8-12 UN-3B	AS5202-243-150F
	-32	61.49	61.29	34.95	88.65	60°	68.03	3.38	64.15	94.01	45.77	162.28	68.28	38.09	1/4 NPT	2 1/2-12 UNJ-3B	2 1/2-12 UN-3B	AS5202-324-150F
	-4	0.390	0.386	0.661	0.875	60°	0.565	0.083	0.456	1.647	0.896	3.522	1.875	0.625	1/16 NPT	7/16-20 UNJF-3B	7/16-20 UNF-3B	AS5202-04Y-063F
	-5	0.453	0.451	0.661	0.916	60°	0.628	0.083	0.519	1.647	0.882	3.522	1.875	0.625	1/16 NPT	1/2-20 UNJF-3B	1/2-20 UNF-3B	AS5202-05Z-063F
	-6	0.510	0.506	0.714	0.979	60°	0.691	0.091	0.582	1.950	1.119	3.919	1.969	0.750	1/8 NPT	9/16-18 UNJF-3B	9/16-18 UNF-3B	AS5202-06Z-075F
	-8	0.689	0.688	0.839	1.198	60°	0.878	0.102	0.771	2.117	1.125	4.086	1.969	0.750	1/8 NPT	3/4-16 UNJF-3B	3/4-16 UNF-3B	AS5202-080-075F
	-10	0.807	0.801	0.937	1.354	60°	1.003	0.115	0.898	2.303	1.189	4.584	2.281	1.000	1/8 NPT	7/8-14 UNJF-3B	7/8-14 UNF-3B	AS5202-101-100F
ⓘ	-12	0.984	0.976	1.071	1.635	60°	1.241	0.133	1.088	2.779	1.494	5.060	2.281	1.250	1/4 NPT	1 1/16-12 UNJ-3B	1 1/16-12 UN-3B	AS5202-122-125F
	-14	1.109	1.102	1.071	1.775	60°	1.365	0.133	1.212	2.778	1.465	5.059	2.281	1.250	1/4 NPT	1 3/16-12 UNJ-3B	1 3/16-12 UN-3B	AS5202-142-125F
	-16	1.234	1.226	1.071	1.920	60°	1.490	0.133	1.337	2.778	1.437	5.059	2.281	1.250	1/4 NPT	1 5/16-12 UNJ-3B	1 5/16-12 UN-3B	AS5202-162-125F
	-20	1.547	1.535	1.124	2.280	60°	1.803	0.133	1.650	3.202	1.745	5.890	2.688	1.500	1/4 NPT	1 5/8-12 UNJ-3B	1 5/8-12 UN-3B	AS5202-203-150F
	-24	1.797	1.791	1.135	2.570	60°	2.053	0.133	1.900	3.200	1.676	5.888	2.688	1.500	1/4 NPT	1 7/8-12 UNJ-3B	1 7/8-12 UN-3B	AS5202-243-150F
	-32	2.421	2.413	1.376	3.490	60°	2.679	0.133	2.526	3.701	1.802	6.389	2.688	1.500	1/4 NPT	2 1/2-12 UNJ-3B	2 1/2-12 UN-3B	AS5202-324-150F

* Les valeurs ci-dessus représentent les dimensions assemblées. Les dimensions usinées résultantes sont conformes aux spécifications SAE AS5202 ou AND10050.
*Spécifications AND10050 indiquées en rouge.

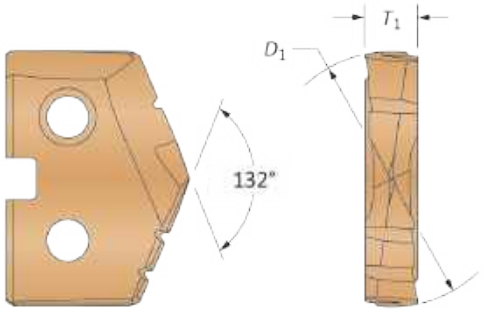
A92: 30 - 37
Légende A92: 1
A92: 2 - 4
A92: 26 - 27

ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)

SAE AS5202 / AND10050

Lames





Se référer à la section A30 pour le détail complet des lames T-A.

Lames T-A® / GEN2 T-A®

No. Port	Référence AccuPort	Série lame T-A®	Référence Super Cobalt (AM200®)		Référence Carbure (AM300®)		Vis	Tournevis	Couple de serrage admissible*
-4	AS5202-04Y-063F	Y	**45YH-.390**	**45YH-.386**	**4C1YP-.390**	**4C1YP-.386**	724-IP7-1	8IP-7	84 N-cm (7.4 in/lbs)
-5	AS5202-05Z-063F	Z	**45ZH-11.5**	**45ZH-.451**	**4C1ZP-11.5**	**4C1ZP-.451**	7247-IP7-1	8IP-7	84 N-cm (7.4 in/lbs)
-6	AS5202-06Z-075F	Z	**45ZH-.510**	**45ZH-.506**	**4C1ZP-.510**	**4C1ZP-.506**	7247-IP7-1	8IP-7	84 N-cm (7.4 in/lbs)
-8	AS5202-080-075F	0	**450H-17.5**	**450H-0022**	**4C10P-17.5**	**4C10P-0022**	72567-IP8-1	8IP-8	175 N-cm (15.5 in/lbs)
-10	AS5202-101-100F	1	**451H-20.5**	**451H-.801**	**4C11P-20.5**	**4C11P-.801**	7375-IP9-1	8IP-9	305 N-cm (27.0 in/lbs)
-12	AS5202-122-125F	2	**452H-25**	**452H-.976**	**4C12P-25**	**4C12P-.976**	7495-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in/lbs)
-14	AS5202-142-125F	2	**452H-1.109**	**452H-28**	**4C12P-1.109**	**4C12P-28**	7495-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in/lbs)
-16	AS5202-162-125F	2	**452H-1.234**	**452H-1.226**	**4C12P-1.234**	**4C12P-1.226**	7495-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in/lbs)
-20	AS5202-203-150F	3	**453H-1.547**	**453H-39**	**1C53A-1.547**	**1C53A-39**	7514-IP20-1	8IP-20	1370 N-cm (121.3 in/lbs)
-24	AS5202-243-150F	3	**453H-1.797**	**453H-45.5**	**1C53A-1.797**	**1C53A-45.5**	7514-IP20-1	8IP-20	1370 N-cm (121.3 in/lbs)
-32	AS5202-324-150F	4	**454H-2.421**	**454H-2.413**	–	–	7514-IP20-1	8IP-20	1370 N-cm (121.3 in/lbs)

*Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.
NOTE: Spécifications AND10050 indiquées en rouge.

Plaquettes de forme

No. Port	Référence AccuPort	Référence Carbure C5 (TiAlN)	Vis	Tournevis	Couple de serrage admissible*
-4	AS5202-04Y-063F	**AS5202-04-C5A**	72556-IP8-1	8IP-8	175 N-cm (15.5 in/lbs)
-5	AS5202-05Z-063F	**AS5202-05-C5A**	72556-IP8-1	8IP-8	175 N-cm (15.5 in/lbs)
-6	AS5202-06Z-075F	**AS5202-06-C5A**	72556-IP8-1	8IP-8	175 N-cm (15.5 in/lbs)
-8	AS5202-080-075F	**AS5202-08-C5A**	72556-IP8-1	8IP-8	175 N-cm (15.5 in/lbs)
-10	AS5202-101-100F	**AS5202-10-C5A**	7495-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in/lbs)
-12	AS5202-122-125F	**AS5202-12-C5A**	7495-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in/lbs)
-14	AS5202-142-125F	**AS5202-14-C5A**	7495-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in/lbs)
-16	AS5202-162-125F	**AS5202-16-C5A**	7495-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in/lbs)
-20	AS5202-203-150F	**AS5202-20-C5A**	7495-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in/lbs)
-24	AS5202-243-150F	**AS5202-24-C5A**	7495-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in/lbs)
-32	AS5202-324-150F	**AS5202-32-C5A**	7495-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in/lbs)

*Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.

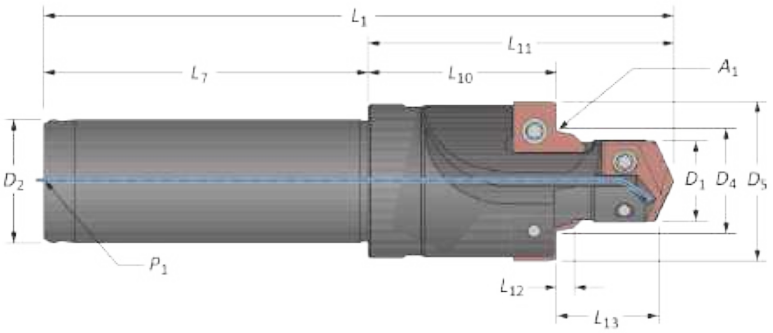
A92: 30 - 37
Légende A92: 1
A92: 2 - 4
A92: 26 - 27

Lames T-A de séries Y - 2 sont conditionnées par 2.
Lames T-A de séries 3 - 4 sont conditionnées à la pièce.
Les plaquettes de forme sont conditionnées par 2.
Les vis sont vendues par sachet de 10.

JDS-G173.1

Porte-outils à queue Métrique





No. Port		Perçage D_1	Perçage L_{13}	Perçage D_5	Angle de joint A_1	Angle de joint D_4	Angle de joint L_{12}	Porte-outil L_{11}	Porte-outil L_{10}	Porte-outil L_1	Queue L_7	Queue D_2	Queue P_1	Filetage	Référence
	-4	10.50	18.00	24.00	15°	13.90	2.65	42.42	22.20	84.32	41.90	16.00	1/16 BSPT	M12 X 1.5	**G1731-04Y-16FM**
	-5	12.50	18.00	26.00	15°	15.90	2.65	42.42	21.80	84.32	41.90	16.00	1/16 BSPT	M14 X 1.5	**G1731-05Z-16FM**
	-6	14.50	19.00	29.00	15°	17.90	2.65	50.22	28.40	92.12	41.90	20.00	1/8 BSPT	M16 X 1.5	**G1731-060-20FM**
	-8	16.50	21.00	31.00	15°	19.90	2.65	54.03	29.50	95.93	41.90	20.00	1/8 BSPT	M18 X 1.5	**G1731-080-20FM**
	-10	20.50	22.00	35.00	15°	23.90	2.65	57.91	31.60	111.01	53.10	25.00	1/8 BSPT	M22 X 1.5	**G1731-101-25FM**
	-12	25.00	27.00	41.00	15°	29.50	3.35	71.63	39.40	129.53	57.90	32.00	1/4 BSPT	M27 X 2	**G1731-122-32FM**
ⓜ	-14	28.00	27.00	44.00	15°	32.50	3.35	71.63	39.70	129.53	57.90	32.00	1/4 BSPT	M30 X 2	**G1731-142-32FM**
	-16	31.00	27.00	50.00	15°	35.50	3.35	71.63	38.10	129.53	57.90	32.00	1/4 BSPT	M33 X 2	**G1731-162-32FM**
	-18	36.00	27.00	55.00	15°	40.50	3.35	81.46	46.80	146.96	65.50	32.00	1/4 BSPT	M38 X 2	**G1731-183-32FM***
	-20	40.00	27.00	61.00	15°	44.50	3.35	81.46	45.90	146.96	65.50	32.00	1/4 BSPT	M42 X 2	**G1731-203-32FM***
	-24	46.00	29.00	67.00	15°	50.50	3.35	81.46	42.80	146.96	65.50	32.00	1/4 BSPT	M48 X 2	**G1731-243-32FM***
	-32	58.00	32.00	77.00	15°	62.50	3.35	100.76	58.40	166.26	65.50	32.00	1/4 BSPT	M60 X 2	**G1731-324-32FM***
	C**	18.50	20.00	33.00	15°	21.90	2.65	54.36	32.50	107.46	53.10	25.00	1/8 BSPT	M20 X 1.5	**G1731-CV1-25FM**
	-4	0.413	0.709	0.945	15°	0.547	0.104	1.670	0.875	3.320	1.650	0.630	1/16 BSPT	M12 X 1.5	**G1731-04Y-16FM**
	-5	0.492	0.709	1.024	15°	0.626	0.104	1.670	0.858	3.320	1.650	0.630	1/16 BSPT	M14 X 1.5	**G1731-05Z-16FM**
	-6	0.571	0.748	1.142	15°	0.705	0.104	1.977	1.117	3.627	1.650	0.787	1/8 BSPT	M16 X 1.5	**G1731-060-20FM**
	-8	0.650	0.827	1.220	15°	0.783	0.104	2.127	1.161	3.777	1.650	0.787	1/8 BSPT	M18 X 1.5	**G1731-080-20FM**
	-10	0.807	0.866	1.378	15°	0.941	0.104	2.280	1.246	4.370	2.090	0.984	1/8 BSPT	M22 X 1.5	**G1731-101-25FM**
	-12	0.984	1.063	1.614	15°	1.161	0.132	2.820	1.553	5.100	2.280	1.260	1/4 BSPT	M27 X 2	**G1731-122-32FM**
ⓘ	-14	1.102	1.063	1.732	15°	1.280	0.132	2.820	1.526	5.100	2.280	1.260	1/4 BSPT	M30 X 2	**G1731-142-32FM**
	-16	1.221	1.063	1.969	15°	1.398	0.132	2.820	1.500	5.100	2.280	1.260	1/4 BSPT	M33 X 2	**G1731-162-32FM**
	-18	1.417	1.063	2.165	15°	1.594	0.132	3.207	1.844	5.786	2.580	1.260	1/4 BSPT	M38 X 2	**G1731-183-32FM***
	-20	1.575	1.063	2.402	15°	1.752	0.132	3.207	1.809	5.786	2.580	1.260	1/4 BSPT	M42 X 2	**G1731-203-32FM***
	-24	1.811	1.142	2.638	15°	1.988	0.132	3.207	1.687	5.786	2.580	1.260	1/4 BSPT	M48 X 2	**G1731-243-32FM***
	-32	2.284	1.260	3.031	15°	2.461	0.132	3.967	2.300	6.546	2.580	1.260	1/4 BSPT	M60 X 2	**G1731-324-32FM***
	C**	0.728	0.787	1.299	15°	0.862	0.104	2.140	1.281	4.231	2.090	0.984	1/8 BSPT	M20 X 1.5	**G1731-CV1-25FM**

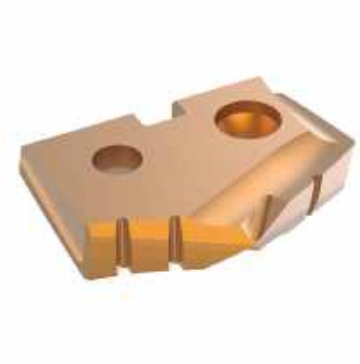
***REMARQUE :** En raison des forces de perçage générées par cet outil, un mandrin mécanique est requis. Veuillez contacter nos ingénieurs d'application pour toute question.
**Cavité cartouche.

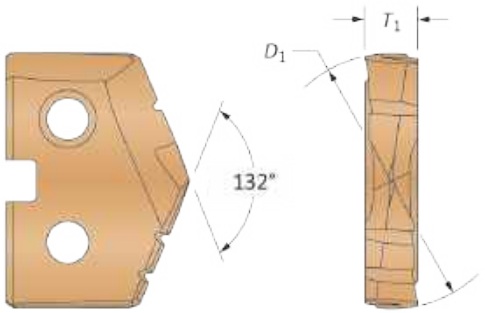
A92: 30 - 37
Légende A92: 1
A92: 2 - 4
A92: 28

ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)

JDS-G173.1

Lames





Se référer à la section A30 pour le détail complet des lames T-A.

Lames GEN2 T-A®

No. Port	Référence AccuPort	Série lame T-A®	Référence Super Cobalt (AM200®)	Référence Carbure (AM300®)	Vis	Tournevis	Couple de serrage admissible**
-4	G1731-04Y-16FM	Y	**45YH-10.5**	**4C2YP-10.5**	724-IP7-1	8IP-7	84 N-cm (7.4 in/lbs)
-5	G1731-05Z-16FM	Z	**45ZH-12.5**	**4C2ZP-12.5**	7247-IP7-1	8IP-7	84 N-cm (7.4 in/lbs)
-6	G1731-060-20FM	0	**450H-14.5**	**4C20P-14.5**	72567-IP8-1	8IP-8	175 N-cm (15.5 in/lbs)
-8	G1731-080-20FM	0	**450H-16.5**	**4C20P-16.5**	72567-IP8-1	8IP-8	175 N-cm (15.5 in/lbs)
-10	G1731-101-25FM	1	**451H-20.5**	**4C21P-20.5**	739-IP9-1	8IP-9	305 N-cm (27.0 in/lbs)
-12	G1731-122-32FM	2	**452H-25**	**4C22P-25**	7495-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in/lbs)
-14	G1731-142-32FM	2	**452H-28**	**4C22P-28**	7495-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in/lbs)
-16	G1731-162-32FM	2	**452H-31**	**4C22P-31**	7495-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in/lbs)
-18	G1731-183-32FM*	3	**453H-36**	–	7514-IP20-1	8IP-20	1370 N-cm (121.3 in/lbs)
-20	G1731-203-32FM*	3	**453H-40**	–	7514-IP20-1	8IP-20	1370 N-cm (121.3 in/lbs)
-24	G1731-243-32FM*	3	**453H-46**	–	7514-IP20-1	8IP-20	1370 N-cm (121.3 in/lbs)
-32	G1731-324-32FM*	4	**454H-58**	–	7514-IP20-1	8IP-20	1370 N-cm (121.3 in/lbs)
C***	G1731-CV1-25FM	1	**451H-18.5**	**4C21P-18.5**	739-IP9-1	8IP-9	305 N-cm (27.0 in/lbs)

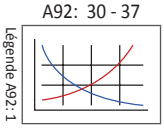
***REMARQUE :** En raison des forces de perçage générées par cet outil, un mandrin mécanique est requis. Veuillez contacter nos ingénieurs d'application pour toute question.
**Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.
***Cavité cartouche.

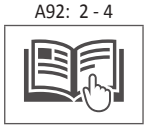
Plaquettes de forme

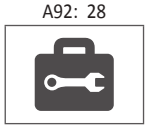
No. Port	Référence AccuPort	Référence Carbure C3 (AM200®)	Vis	Tournevis	Couple de serrage admissible**
-4	G1731-04Y-16FM	**G1731-01-C3H**	72556-IP8-1	8IP-8	175 N-cm (15.5 in/lbs)
-5	G1731-05Z-16FM	**G1731-01-C3H**	72556-IP8-1	8IP-8	175 N-cm (15.5 in/lbs)
-6	G1731-060-20FM	**G1731-02-C3H**	72556-IP8-1	8IP-8	175 N-cm (15.5 in/lbs)
-8	G1731-080-20FM	**G1731-02-C3H**	72556-IP8-1	8IP-8	175 N-cm (15.5 in/lbs)
-10	G1731-101-25FM	**G1731-02-C3H**	72556-IP8-1	8IP-8	175 N-cm (15.5 in/lbs)
-12	G1731-122-32FM	**G1731-03-C3H**	72556-IP8-1	8IP-8	175 N-cm (15.5 in/lbs)
-14	G1731-142-32FM	**G1731-03-C3H**	72556-IP8-1	8IP-8	175 N-cm (15.5 in/lbs)
-16	G1731-162-32FM	**G1731-04-C3H**	7375-IP9-1	8IP-9	305 N-cm (27.0 in/lbs)
-18	G1731-183-32FM*	**G1731-04-C3H**	7375-IP9-1	8IP-9	305 N-cm (27.0 in/lbs)
-20	G1731-203-32FM*	**G1731-05-C3H**	7375-IP9-1	8IP-9	305 N-cm (27.0 in/lbs)
-24	G1731-243-32FM*	**G1731-05-C3H**	7375-IP9-1	8IP-9	305 N-cm (27.0 in/lbs)
-32	G1731-324-32FM*	**G1731-06-C3H**	7375-IP9-1	8IP-9	305 N-cm (27.0 in/lbs)
C***	G1731-CV1-25FM	**G1731-02-C3H**	72556-IP8-1	8IP-8	175 N-cm (15.5 in/lbs)

***REMARQUE :** En raison des forces de perçage générées par cet outil, un mandrin mécanique est requis. Veuillez contacter nos ingénieurs d'application pour toute question.
**Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.
***Cavité cartouche.

Légende A92: 1



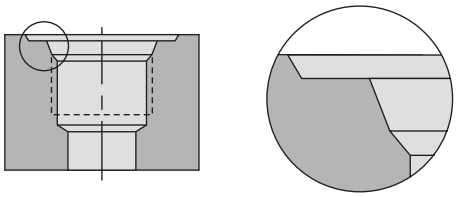




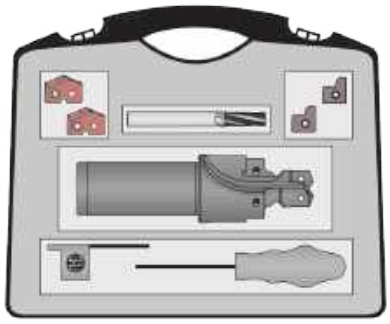
Lames T-A de séries Y - 2 sont conditionnées par 2.
Lames T-A de séries 3 - 4 sont conditionnées à la pièce.
Les plaquettes de forme sont conditionnées par 2.
Les vis sont vendues par sachet de 10.

Kits pour ports hydrauliques et filetage

SAE J-1926 | Métrique | Matériaux ferreux



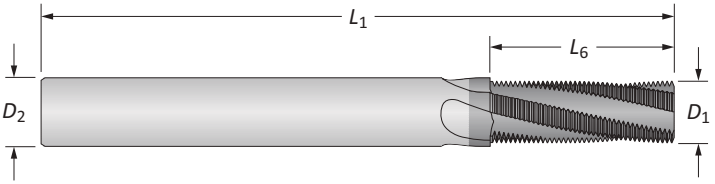
SAE J-1926-1 / ISO 11926-1



Kits pour ports hydrauliques et filetage

No. port	AccuPort 432 Référence	Filetage	Qté	Lame GEN2 T-A® Super Cobalt (AM200®)	Qté	Plaquettes de forme Carbure C5 (TiAlN)	Qté	Fraise à fileter AccuThread® Référence (AM210®)	Qté	Kit Référence
-4	J1926-04Y-16FM	7/16-20 UNF-2B	1	45YH-.386	2	J1926-02-C5A	2	TMAK0438-20M	1	**ATKK04-1926M**
-5	J1926-05Z-16FM	1/2-20 UNF-2B	1	45ZH-11.5	2	J1926-03-C5A	2	TMAK0438-20M	1	**ATKK05-1926M**
-6	J1926-060-20FM	9/16-18 UNF-2B	1	450H-13	2	J1926-03-C5A	2	TMAK0563-18M	1	**ATKK06-1926M**
-8	J1926-080-20FM	3/4-16 UNF-2B	1	450H-0022	2	J1926-07-C5A	2	TMAK0750-16M	1	**ATKK08-1926M**
-10	J1926-101-25FM	7/8-14 UNF-2B	1	451H-20.5	2	J1926-04-C5A	2	TMAK0875-14M	1	**ATKK10-1926M**
-12	J1926-122-32FM	1-1/16-12 UN-2B	1	452H-25	2	J1926-08-C5A	2	TMAK1063-12M	1	**ATKK12-1926M**
-14	J1926-142-32FM	1-3/16-12 UN-2B	1	452H-28	2	J1926-08-C5A	2	TMAK1063-12M	1	**ATKK14-1926M**
-16	J1926-162-32FM	1-5/16-12 UN-2B	1	452H-1.231	2	J1926-09-C5A	2	TMAK1063-12M	1	**ATKK16-1926M**
-20	J1926-203-32FM	1-5/8-12 UN-2B	1	453H-39	1	J1926-10-C5A	2	TMAK1063-12M	1	**ATKK20-1926M**
-24	J1926-243-32FM	1-7/8-12 UN-2B	1	453H-45.5	1	J1926-11-C5A	2	TMAK1063-12M	1	**ATKK24-1926M**
-32	J1926-324-32FM	2-1/2-12 UN-2B	1	454H-61.5	1	J1926-12-C5A	2	TMAK1063-12M	1	**ATKK32-1926M**





Fraise à fileter en carbure monobloc AccuThread® pour ports hydrauliques

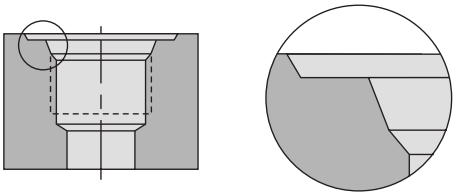
Port No.	Pas	Fraise à fileter D_1	L_6	D_2	L_1	Goujures	Référence
-4 to -5	20	8.51	15.24	10.00	73.00	4	**TMAK0438-20M**
-6	18	9.40	16.92	10.00	73.00	4	**TMAK0563-18M**
-8	16	11.94	19.05	12.00	84.00	4	**TMAK0750-16M**
-10	14	11.94	21.77	12.00	84.00	4	**TMAK0875-14M**
-12 to -32	12	11.94	23.29	12.00	84.00	4	**TMAK1063-12M**

Fraise à fileter spécifique à l'AccuPort 432 - forme internationale (UN) fabriqué spécifiquement pour être utilisé avec les ports hydrauliques AccuPort 432.
La longueur de coupe permet le filetage complet en un passage. Conforme aux normes hydrauliques J1926 et SAE AS5202.

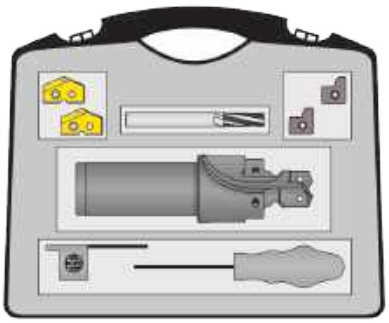
A92: 30 - 37
A92: 2 - 4
A92: 8 - 9
Légende A92: 1

Kits pour ports hydrauliques et filetage

SAE J-1926 | Métrique | Matériaux non-ferreux



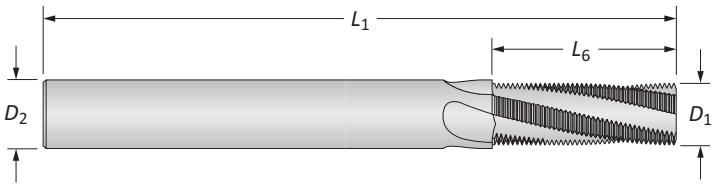
SAE J-1926-1 / ISO 11926-1



Kits pour ports hydrauliques et filetage

No. port	AccuPort 432 Référence	Filetage	Qté	Lame T-A® Super Cobalt (TiN)	Qté	Plaquettes de forme Carbure C5 (TiAlN)	Qté	Fraise à fileter AccuThread® Référence (non revêtu)	Qté	Kit Référence
-4	J1926-04Y-16FM	7/16-20 UNF-2B	1	15YT-.386	2	J1926-02-C5A	2	TMAU0438-20M	1	**ATKU04-1926M**
-5	J1926-05Z-16FM	1/2-20 UNF-2B	1	15ZT-11.5	2	J1926-03-C5A	2	TMAU0438-20M	1	**ATKU05-1926M**
-6	J1926-060-20FM	9/16-18 UNF-2B	1	150T-13	2	J1926-03-C5A	2	TMAU0563-18M	1	**ATKU06-1926M**
-8	J1926-080-20FM	3/4-16 UNF-2B	1	150T-0022	2	J1926-07-C5A	2	TMAU0750-16M	1	**ATKU08-1926M**
-10	J1926-101-25FM	7/8-14 UNF-2B	1	151T-20.5	2	J1926-04-C5A	2	TMAU0875-14M	1	**ATKU10-1926M**
-12	J1926-122-32FM	1-1/16-12 UN-2B	1	152T-25	2	J1926-08-C5A	2	TMAU1063-12M	1	**ATKU12-1926M**
-14	J1926-142-32FM	1-3/16-12 UN-2B	1	152T-28	2	J1926-08-C5A	2	TMAU1063-12M	1	**ATKU14-1926M**
-16	J1926-162-32FM	1-5/16-12 UN-2B	1	152T-1.231	2	J1926-09-C5A	2	TMAU1063-12M	1	**ATKU16-1926M**
-20	J1926-203-32FM	1-5/8-12 UN-2B	1	453T-39	1	J1926-10-C5A	2	TMAU1063-12M	1	**ATKU20-1926M**
-24	J1926-243-32FM	1-7/8-12 UN-2B	1	453T-45.5	1	J1926-11-C5A	2	TMAU1063-12M	1	**ATKU24-1926M**
-32	J1926-324-32FM	2-1/2-12 UN-2B	1	454T-61.5	1	J1926-12-C5A	2	TMAU1063-12M	1	**ATKU32-1926M**





Fraise à fileter en carbure monobloc AccuThread® pour ports hydrauliques

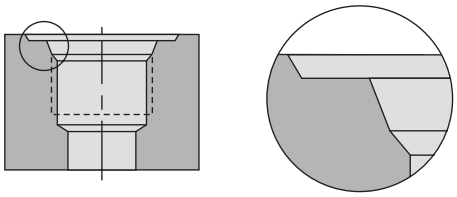
Port No.	Pas	Fraise à fileter D_1	L_6	D_2	L_1	Goujures	Référence
-4 to -5	20	8.51	15.24	10.00	73.00	4	**TMAU0438-20M**
-6	18	9.40	16.92	10.00	73.00	4	**TMAU0563-18M**
-8	16	11.94	19.05	12.00	84.00	4	**TMAU0750-16M**
-10	14	11.94	21.77	12.00	84.00	4	**TMAU0875-14M**
-12 to -32	12	11.94	23.29	12.00	84.00	4	**TMAU1063-12M**

Fraise à fileter spécifique à l'AccuPort 432 - forme internationale (UN) fabriqué spécifiquement pour être utilisé avec les ports hydrauliques AccuPort 432.
La longueur de coupe permet le filetage complet en un passage. Conforme aux normes hydrauliques J1926 et SAE AS5202.

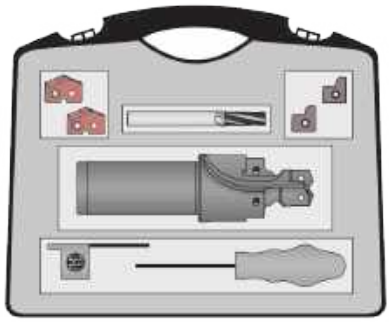
A92: 30 - 37
Légende A92: 1
A92: 2 - 4
A92: 8 - 9

Kits pour ports hydrauliques et filetage

SAE J-1926 | Impérial | Matériaux ferreux



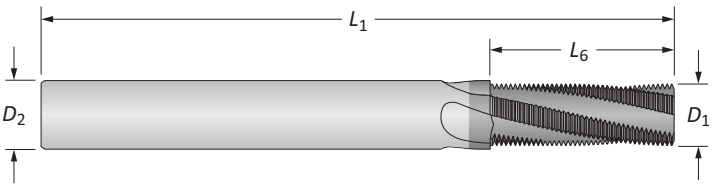
SAE J-1926-1 / ISO 11926-1



Kits pour ports hydrauliques et filetage

No. port	AccuPort 432 Référence	Filetage	Qté	Lame GEN2 T-A® Super Cobalt (AM200®)	Qté	Plaquettes de forme Carbure C5 (TiAlN)	Qté	Fraise à fileter AccuThread® Référence (AM210®)	Qté	Kit Référence
-4	J1926-04Y-063F	7/16-20 UNF-2B	1	45YH-.386	2	J1926-02-C5A	2	TMAK0438-20	1	**ATKK04-1926**
-5	J1926-05Z-063F	1/2-20 UNF-2B	1	45ZH-11.5	2	J1926-03-C5A	2	TMAK0438-20	1	**ATKK05-1926**
-6	J1926-060-075F	9/16-18 UNF-2B	1	450H-13	2	J1926-03-C5A	2	TMAK0563-18	1	**ATKK06-1926**
-8	J1926-080-075F	3/4-16 UNF-2B	1	450H-0022	2	J1926-07-C5A	2	TMAK0750-16	1	**ATKK08-1926**
-10	J1926-101-100F	7/8-14 UNF-2B	1	451H-20.5	2	J1926-04-C5A	2	TMAK0875-14	1	**ATKK10-1926**
-12	J1926-122-125F	1-1/16-12 UN-2B	1	452H-25	2	J1926-08-C5A	2	TMAK1063-12	1	**ATKK12-1926**
-14	J1926-142-125F	1-3/16-12 UN-2B	1	452H-28	2	J1926-08-C5A	2	TMAK1063-12	1	**ATKK14-1926**
-16	J1926-162-125F	1-5/16-12 UN-2B	1	452H-1.231	2	J1926-09-C5A	2	TMAK1063-12	1	**ATKK16-1926**
-20	J1926-203-150F	1-5/8-12 UN-2B	1	453H-39	1	J1926-10-C5A	2	TMAK1063-12	1	**ATKK20-1926**
-24	J1926-243-150F	1-7/8-12 UN-2B	1	453H-45.5	1	J1926-11-C5A	2	TMAK1063-12	1	**ATKK24-1926**
-32	J1926-324-150F	2-1/2-12 UN-2B	1	454H-61.5	1	J1926-12-C5A	2	TMAK1063-12	1	**ATKK32-1926**





Fraise à fileter en carbure monobloc AccuThread® pour ports hydrauliques

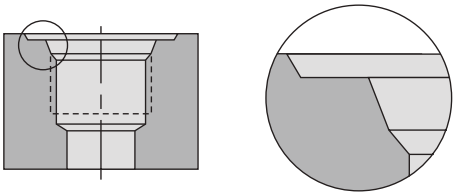
Port No.	Pas	Fraise à fileter D_1	L_6	D_2	L_1	Goujures	Référence
-4 to -5	20	0.335	0.600	0.375	3.5	4	**TMAK0438-20**
-6	18	0.370	0.666	0.375	3.5	4	**TMAK0563-18**
-8	16	0.495	0.750	0.500	3.5	4	**TMAK0750-16**
-10	14	0.495	0.857	0.500	3.5	4	**TMAK0875-14**
-12 to -32	12	0.495	0.917	0.500	3.5	4	**TMAK1063-12**

Fraise à fileter spécifique à l'AccuPort 432 - forme internationale (UN) fabriqué spécifiquement pour être utilisé avec les ports hydrauliques AccuPort 432.
La longueur de coupe permet le filetage complet en un passage. Conforme aux normes hydrauliques J1926 et SAE AS5202.

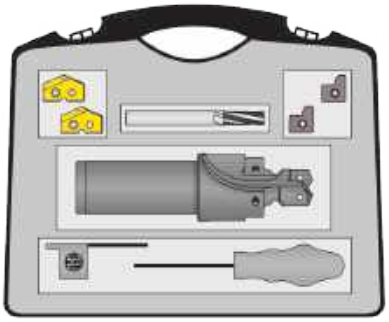
A92: 30 - 37
A92: 2 - 4
A92: 6 - 7
Légende A92: 1

Kits pour ports hydrauliques et filetage

SAE J-1926 | Impérial | Matériaux non-ferreux



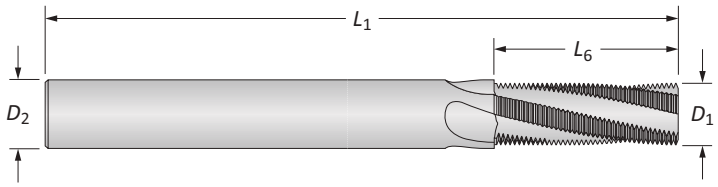
SAE J-1926-1 / ISO 11926-1



Kits pour ports hydrauliques et filetage

No. port	AccuPort 432 Référence	Filetage	Qté	Lame T-A® Super Cobalt (TiN)	Qté	Plaquettes de forme Carbure C5 (TiAlN)	Qté	Fraise à fileter AccuThread® Référence (non revêtu)	Qté	Kit Référence
-4	J1926-04Y-063F	7/16-20 UNF-2B	1	15YT-.386	2	J1926-02-C5A	2	TMAU0438-20	1	**ATKU04-1926**
-5	J1926-05Z-063F	1/2-20 UNF-2B	1	15ZT-11.5	2	J1926-03-C5A	2	TMAU0438-20	1	**ATKU05-1926**
-6	J1926-060-075F	9/16-18 UNF-2B	1	150T-13	2	J1926-03-C5A	2	TMAU0563-18	1	**ATKU06-1926**
-8	J1926-080-075F	3/4-16 UNF-2B	1	150T-0022	2	J1926-07-C5A	2	TMAU0750-16	1	**ATKU08-1926**
-10	J1926-101-100F	7/8-14 UNF-2B	1	151T-20.5	2	J1926-04-C5A	2	TMAU0875-14	1	**ATKU10-1926**
-12	J1926-122-125F	1-1/16-12 UN-2B	1	152T-25	2	J1926-08-C5A	2	TMAU1063-12	1	**ATKU12-1926**
-14	J1926-142-125F	1-3/16-12 UN-2B	1	152T-28	2	J1926-08-C5A	2	TMAU1063-12	1	**ATKU14-1926**
-16	J1926-162-125F	1-5/16-12 UN-2B	1	152T-1.231	2	J1926-09-C5A	2	TMAU1063-12	1	**ATKU16-1926**
-20	J1926-203-150F	1-5/8-12 UN-2B	1	453T-39	1	J1926-10-C5A	2	TMAU1063-12	1	**ATKU20-1926**
-24	J1926-243-150F	1-7/8-12 UN-2B	1	453T-45.5	1	J1926-11-C5A	2	TMAU1063-12	1	**ATKU24-1926**
-32	J1926-324-150F	2-1/2-12 UN-2B	1	454T-61.5	1	J1926-12-C5A	2	TMAU1063-12	1	**ATKU32-1926**





Fraise à fileter en carbure monobloc AccuThread® pour ports hydrauliques

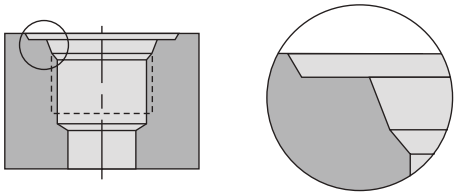
Port No.	Pas	Fraise à fileter D_1	L_6	D_2	L_1	Goujures	Référence
-4 to -5	20	0.335	0.600	0.375	3.5	4	**TMAU0438-20**
-6	18	0.370	0.666	0.375	3.5	4	**TMAU0563-18**
-8	16	0.495	0.750	0.500	3.5	4	**TMAU0750-16**
-10	14	0.495	0.857	0.500	3.5	4	**TMAU0875-14**
-12 to -32	12	0.495	0.917	0.500	3.5	4	**TMAU1063-12**

Fraise à fileter spécifique à l'AccuPort 432 - forme internationale (UN) fabriqué spécifiquement pour être utilisé avec les ports hydrauliques AccuPort 432.
La longueur de coupe permet le filetage complet en un passage. Conforme aux normes hydrauliques J1926 et SAE AS5202.

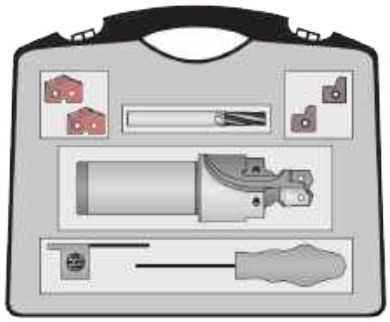
A92: 30 - 37
Légende A92: 1
A92: 2 - 4
A92: 6 - 7

Kits pour ports hydrauliques et filetage

ISO 6149 | Sans sillion d'identification | Matériaux ferreux



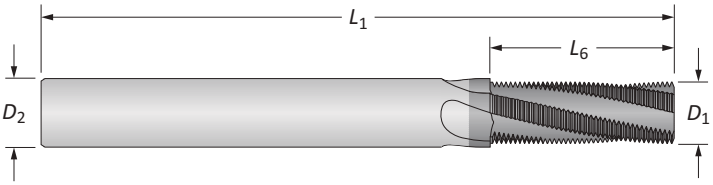
ISO 6149-1:2006 / SAE J-2244/1



Kits pour ports hydrauliques et filetage

	AccuPort 432			Lame GEN2 T-A®		Plaquettes de forme		Fraise à fileter AccuThread®		
No. port	Référence	Filetage	Qté	Super Cobalt (AM200®)	Qté	Carbure C5 (TiAlN)	Qté	Référence (AM210®)	Qté	Kit Référence
-4	I6149-04RY-16FM	M12 X 1.5	1	45YH-10.5	2	I6149-04-C5A	2	TMMK1000-150M	1	**ATKK04-6149**
-5	I6149-05RZ-16FM	M14 X 1.5	1	45ZH-12.5	2	I6149-04-C5A	2	TMMK1400-150M	1	**ATKK05-6149**
-6	I6149-06R0-20FM	M16 X 1.5	1	450H-14.5	2	I6149-06-C5A	2	TMMK1400-150M	1	**ATKK06-6149**
-8	I6149-08R0-20FM	M18 X 1.5	1	450H-16.5	2	I6149-06-C5A	2	TMMK1800-150M	1	**ATKK08-6149**
-10	I6149-10R1-25FM	M22 X 1.5	1	451H-20.5	2	I6149-04-C5A	2	TMMK1800-150M	1	**ATKK10-6149**
-12	I6149-12R2-32FM	M27 X 2	1	452H-25	2	I6149-12-C5A	2	TMMK2000-200M	1	**ATKK12-6149**
-14	I6149-14R2-32FM	M30 X 2	1	452H-28	2	I6149-14-C5A	2	TMMK2000-200M	1	**ATKK14-6149**
-16	I6149-16R2-32FM	M33 X 2	1	452H-31	2	I6149-16-C5A	2	TMMK2000-200M	1	**ATKK16-6149**
-20	I6149-20R3-32FM	M42 X 2	1	453H-40	1	I6149-20-C5A	2	TMMK2000-200M	1	**ATKK20-6149**
-24	I6149-24R3-32FM	M48 X 2	1	453H-46	1	I6149-24-C5A	2	TMMK2000-200M	1	**ATKK24-6149**
-32	I6149-32R4-32FM	M60 X 2	1	454H-58	1	I6149-32-C5A	2	TMMK2000-200M	1	**ATKK32-6149**





Fraise à fileter en carbure monobloc AccuThread® pour ports hydrauliques

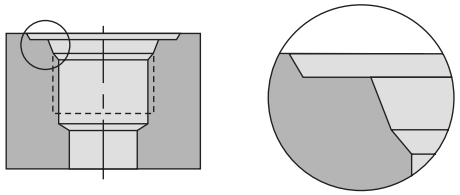
		Fraise à fileter					
Port No.	Pas	D_1	L_6	D_2	L_1	Goujures	Référence
-4	1.50	7.40	19.50	8.00	64.00	4	**TMMK1000-150M**
-5 to -6	1.50	10.90	27.00	12.00	84.00	4	**TMMK1400-150M**
-8 to -10	1.50	11.90	31.50	12.00	84.00	4	**TMMK1800-150M**
-12 to -32	2.00	11.95	30.00	12.00	84.00	4	**TMMK2000-200M**

Fraise à fileter spécifique à l'AccuPort 432 - forme internationale (UN) fabriqué spécifiquement pour être utilisé avec les ports hydrauliques AccuPort 432.
La longueur de coupe permet le filetage complet en un passage. Conforme aux normes hydrauliques J1926 et SAE AS5202.

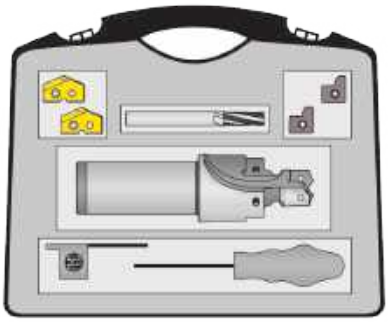
A92: 30 - 37
Légende A92: 1
A92: 2 - 4
A92: 12 - 13

Kits pour ports hydrauliques et filetage

ISO 6149 | Sans sillion d'identification | Matériaux non-ferreux



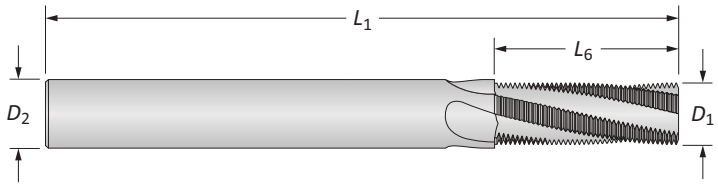
ISO 6149-1:2006 / SAE J-2244/1



Kits pour ports hydrauliques et filetage

	AccuPort 432			Lame T-A®		Plaquettes de forme		Fraise à fileter AccuThread®		
No. port	Référence	Filetage	Qté	Super Cobalt (TiN)	Qté	Carbure C5 (TiAlN)	Qté	Référence (non revêtu)	Qté	Kit Référence
-4	I6149-04RY-16FM	M12 X 1.5	1	15YT-10.5	2	I6149-04-C5A	2	TMMU1000-150M	1	**ATKU04-6149**
-5	I6149-05RZ-16FM	M14 X 1.5	1	15ZT-12.5	2	I6149-04-C5A	2	TMMU1400-150M	1	**ATKU05-6149**
-6	I6149-06R0-20FM	M16 X 1.5	1	150T-14.5	2	I6149-06-C5A	2	TMMU1400-150M	1	**ATKU06-6149**
-8	I6149-08R0-20FM	M18 X 1.5	1	150T-16.5	2	I6149-06-C5A	2	TMMU1800-150M	1	**ATKU08-6149**
-10	I6149-10R1-25FM	M22 X 1.5	1	151T-20.5	2	I6149-04-C5A	2	TMMU1800-150M	1	**ATKU10-6149**
-12	I6149-12R2-32FM	M27 X 2	1	152T-25	2	I6149-12-C5A	2	TMMU2000-200M	1	**ATKU12-6149**
-14	I6149-14R2-32FM	M30 X 2	1	152T-28	2	I6149-14-C5A	2	TMMU2000-200M	1	**ATKU14-6149**
-16	I6149-16R2-32FM	M33 X 2	1	152T-31	2	I6149-16-C5A	2	TMMU2000-200M	1	**ATKU16-6149**
-20	I6149-20R3-32FM	M42 X 2	1	453T-40	1	I6149-20-C5A	2	TMMU2000-200M	1	**ATKU20-6149**
-24	I6149-24R3-32FM	M48 X 2	1	453T-46	1	I6149-24-C5A	2	TMMU2000-200M	1	**ATKU24-6149**
-32	I6149-32R4-32FM	M60 X 2	1	454T-58	1	I6149-32-C5A	2	TMMU2000-200M	1	**ATKU32-6149**





Fraise à fileter en carbure monobloc AccuThread® pour ports hydrauliques

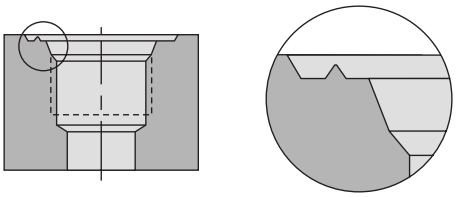
		Fraise à fileter					
Port No.	Pas	D_1	L_6	D_2	L_1	Goujures	Référence
-4	1.50	7.40	19.50	8.00	64.00	4	**TMMU1000-150M**
-5 to -6	1.50	10.90	27.00	12.00	84.00	4	**TMMU1400-150M**
-8 to -10	1.50	11.90	31.50	12.00	84.00	4	**TMMU1800-150M**
-12 to -32	2.00	11.95	30.00	12.00	84.00	4	**TMMU2000-200M**

Fraise à fileter spécifique à l'AccuPort 432 - forme internationale (UN) fabriqué spécifiquement pour être utilisé avec les ports hydrauliques AccuPort 432.
La longueur de coupe permet le filetage complet en un passage. Conforme aux normes hydrauliques J1926 et SAE AS5202.

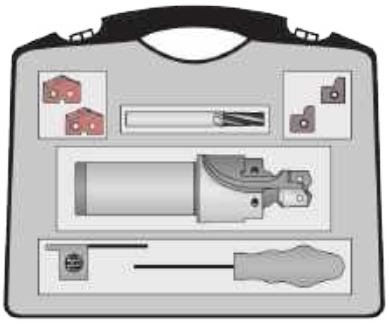
A92: 30 - 37 A92: 2 - 4 A92: 12 - 13
Légende A92: 1

Kits pour ports hydrauliques et filetage

ISO 6149 | Avec sillion d'identification | Matériaux ferreux



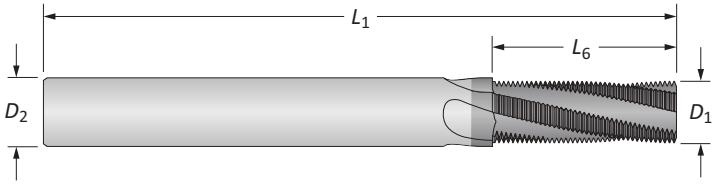
ISO 6149-1:2006 / SAE J-2244/1



Kits pour ports hydrauliques et filetage

No. port	AccuPort 432 Référence	Filetage	Qté	Lame GEN2 T-A® Super Cobalt (AM200®)	Qté	Plaquettes de forme Carbure C5 (TiAlN)	Qté	Fraise à fileter AccuThread® Référence (AM210®)	Qté	Kit Référence
-4	I6149-04RY-16FM	M12 X 1.5	1	45YH-10.5	2	I6149-04R-C5A	2	TMMK1000-150M	1	**ATKK04R-6149**
-5	I6149-05RZ-16FM	M14 X 1.5	1	45ZH-12.5	2	I6149-04R-C5A	2	TMMK1400-150M	1	**ATKK05R-6149**
-6	I6149-06R0-20FM	M16 X 1.5	1	450H-14.5	2	I6149-06R-C5A	2	TMMK1400-150M	1	**ATKK06R-6149**
-8	I6149-08R0-20FM	M18 X 1.5	1	450H-16.5	2	I6149-06R-C5A	2	TMMK1800-150M	1	**ATKK08R-6149**
-10	I6149-10R1-25FM	M22 X 1.5	1	451H-20.5	2	I6149-04R-C5A	2	TMMK1800-150M	1	**ATKK10R-6149**
-12	I6149-12R2-32FM	M27 X 2	1	452H-25	2	I6149-12R-C5A	2	TMMK2000-200M	1	**ATKK12R-6149**
-14	I6149-14R2-32FM	M30 X 2	1	452H-28	2	I6149-14R-C5A	2	TMMK2000-200M	1	**ATKK14R-6149**
-16	I6149-16R2-32FM	M33 X 2	1	452H-31	2	I6149-16R-C5A	2	TMMK2000-200M	1	**ATKK16R-6149**
-20	I6149-20R3-32FM	M42 X 2	1	453H-40	1	I6149-20R-C5A	2	TMMK2000-200M	1	**ATKK20R-6149**
-24	I6149-24R3-32FM	M48 X 2	1	453H-46	1	I6149-24R-C5A	2	TMMK2000-200M	1	**ATKK24R-6149**
-32	I6149-32R4-32FM	M60 X 2	1	454H-58	1	I6149-32R-C5A	2	TMMK2000-200M	1	**ATKK32R-6149**





Fraise à fileter en carbure monobloc AccuThread® pour ports hydrauliques

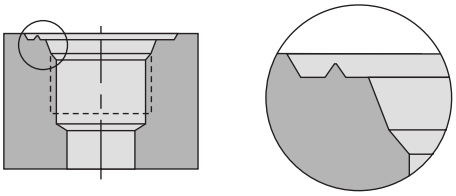
Port No.	Pas	Fraise à fileter D_1	L_6	D_2	L_1	Goujures	Référence
-4	1.50	7.40	19.50	8.00	64.00	4	**TMMK1000-150M**
-5 to -6	1.50	10.90	27.00	12.00	84.00	4	**TMMK1400-150M**
-8 to -10	1.50	11.90	31.50	12.00	84.00	4	**TMMK1800-150M**
-12 to -32	2.00	11.95	30.00	12.00	84.00	4	**TMMK2000-200M**

Fraise à fileter spécifique à l'AccuPort 432 - forme internationale (UN) fabriqué spécifiquement pour être utilisé avec les ports hydrauliques AccuPort 432.
La longueur de coupe permet le filetage complet en un passage. Conforme aux normes hydrauliques J1926 et SAE AS5202.

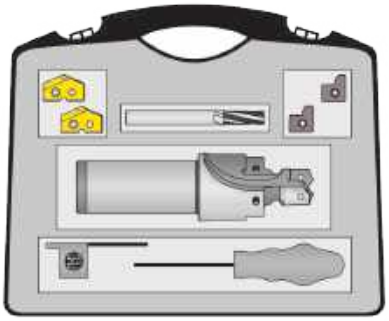
A92: 30 - 37
Légende A92: 1
A92: 2 - 4
A92: 12 - 13

Kits pour ports hydrauliques et filetage

ISO 6149 | Avec sillion d'identification | Matériaux non-ferreux



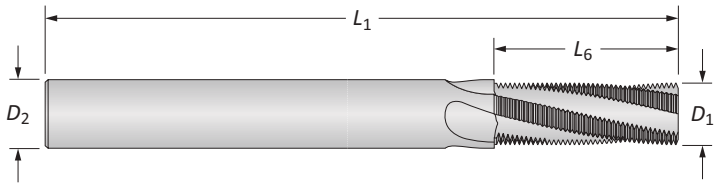
ISO 6149-1:2006 / SAE J-2244/1



Kits pour ports hydrauliques et filetage

	AccuPort 432			Lame T-A®		Plaquettes de forme		Fraise à fileter AccuThread®		
No. port	Référence	Filetage	Qté	Super Cobalt (TiN)	Qté	Carbure C5 (TiAlN)	Qté	Référence (non revêtu)	Qté	Kit Référence
-4	I6149-04RY-16FM	M12 X 1.5	1	15YT-10.5	2	I6149-04R-C5A	2	TMMU1000-150M	1	**ATKU04R-6149**
-5	I6149-05RZ-16FM	M14 X 1.5	1	15ZT-12.5	2	I6149-04R-C5A	2	TMMU1400-150M	1	**ATKU05R-6149**
-6	I6149-06R0-20FM	M16 X 1.5	1	150T-14.5	2	I6149-06R-C5A	2	TMMU1400-150M	1	**ATKU06R-6149**
-8	I6149-08R0-20FM	M18 X 1.5	1	150T-16.5	2	I6149-06R-C5A	2	TMMU1800-150M	1	**ATKU08R-6149**
-10	I6149-10R1-25FM	M22 X 1.5	1	151T-20.5	2	I6149-04R-C5A	2	TMMU1800-150M	1	**ATKU10R-6149**
-12	I6149-12R2-32FM	M27 X 2	1	152T-25	2	I6149-12R-C5A	2	TMMU2000-200M	1	**ATKU12R-6149**
-14	I6149-14R2-32FM	M30 X 2	1	152T-28	2	I6149-14R-C5A	2	TMMU2000-200M	1	**ATKU14R-6149**
-16	I6149-16R2-32FM	M33 X 2	1	152T-31	2	I6149-16R-C5A	2	TMMU2000-200M	1	**ATKU16R-6149**
-20	I6149-20R3-32FM	M42 X 2	1	453T-40	1	I6149-20R-C5A	2	TMMU2000-200M	1	**ATKU20R-6149**
-24	I6149-24R3-32FM	M48 X 2	1	453T-46	1	I6149-24R-C5A	2	TMMU2000-200M	1	**ATKU24R-6149**
-32	I6149-32R4-32FM	M60 X 2	1	454T-58	1	I6149-32R-C5A	2	TMMU2000-200M	1	**ATKU32R-6149**





Fraise à fileter en carbure monobloc AccuThread® pour ports hydrauliques

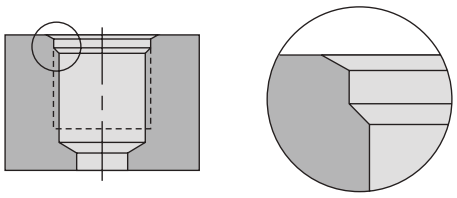
		Fraise à fileter					
Port No.	Pas	D_1	L_6	D_2	L_1	Goujures	Référence
-4	1.50	7.40	19.50	8.00	64.00	4	**TMMU1000-150M**
-5 to -6	1.50	10.90	27.00	12.00	84.00	4	**TMMU1400-150M**
-8 to -10	1.50	11.90	31.50	12.00	84.00	4	**TMMU1800-150M**
-12 to -32	2.00	11.95	30.00	12.00	84.00	4	**TMMU2000-200M**

Fraise à fileter spécifique à l'AccuPort 432 - forme internationale (UN) fabriqué spécifiquement pour être utilisé avec les ports hydrauliques AccuPort 432.
La longueur de coupe permet le filetage complet en un passage. Conforme aux normes hydrauliques J1926 et SAE AS5202.

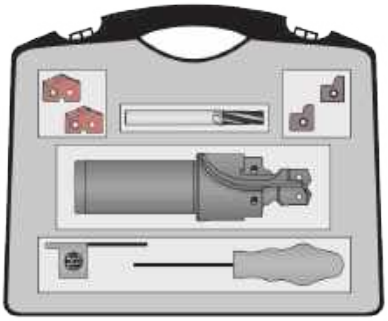
A92: 30 - 37
A92: 2 - 4
A92: 12 - 13
Légende A92: 1

Kits queue impérial pour ports hydrauliques et filetage

SAE AS5202 | Matériaux ferreux



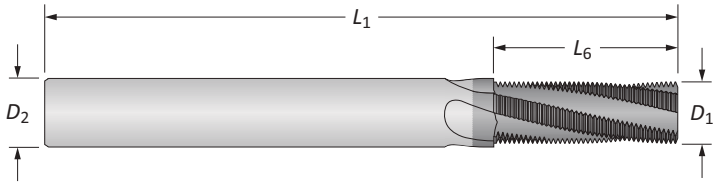
SAE AS5202



Kits pour ports hydrauliques et filetage

No. port	AccuPort 432 Référence	Filetage	Qté	Lame GEN2 T-A® Super Cobalt (AM200®)	Qté	Plaquettes de forme Carbure C5 (TiAlN)	Qté	Fraise à fileter AccuThread® Référence (AM210®)	Qté	Kit Référence
-4	AS5202-04Y-063F	7/16-20 UNJF-3B	1	45YH-.390	2	AS5202-04-C5A	2	TMAK0438-20	1	**ATKK04-5202**
-5	AS5202-05Z-063F	1/2-20 UNJF-3B	1	45ZH-11.5	2	AS5202-05-C5A	2	TMAK0438-20	1	**ATKK05-5202**
-6	AS5202-06Z-075F	9/16-18 UNJF-3B	1	45ZH-.510	2	AS5202-06-C5A	2	TMAK0563-18	1	**ATKK06-5202**
-8	AS5202-080-075F	3/4-16 UNJF-3B	1	450H-17.5	2	AS5202-08-C5A	2	TMAK0750-16	1	**ATKK08-5202**
-10	AS5202-101-100F	7/8-14 UNJF-3B	1	451H-20.5	2	AS5202-10-C5A	2	TMAK0875-14	1	**ATKK10-5202**
-12	AS5202-122-125F	1-1/16-12 UNJ-3B	1	452H-25	2	AS5202-12-C5A	2	TMAK1063-12	1	**ATKK12-5202**
-14	AS5202-142-125F	1-3/16-12 UNJ-3B	1	452H-1.109	2	AS5202-14-C5A	2	TMAK1063-12	1	**ATKK14-5202**
-16	AS5202-162-125F	1-5/16-12 UNJ-3B	1	452H-1.234	2	AS5202-16-C5A	2	TMAK1063-12	1	**ATKK16-5202**
-20	AS5202-203-150F	1-5/8-12 UNJ-3B	1	453H-1.547	1	AS5202-20-C5A	2	TMAK1063-12	1	**ATKK20-5202**
-24	AS5202-243-150F	1-7/8-12 UNJ-3B	1	453H-1.797	1	AS5202-24-C5A	2	TMAK1063-12	1	**ATKK24-5202**
-32	AS5202-324-150F	2-1/2-12 UNJ-3B	1	454H-61.5	1	AS5202-32-C5A	2	TMAK1063-12	1	**ATKK32-5202**





Fraise à fileter en carbure monobloc AccuThread® pour ports hydrauliques

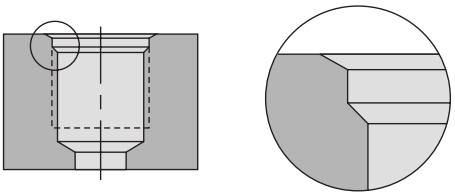
Port No.	Pas	Fraise à fileter D_1	L_6	D_2	L_1	Goujures	Référence
-4 to -5	20	0.335	0.600	0.375	3.5	4	**TMAK0438-20**
-6	18	0.370	0.666	0.375	3.5	4	**TMAK0563-18**
-8	16	0.495	0.750	0.500	3.5	4	**TMAK0750-16**
-10	14	0.495	0.857	0.500	3.5	4	**TMAK0875-14**
-12 to -32	12	0.495	0.917	0.500	3.5	4	**TMAK1063-12**

Fraise à fileter spécifique à l'AccuPort 432 - forme internationale (UN) fabriqué spécifiquement pour être utilisé avec les ports hydrauliques AccuPort 432.
La longueur de coupe permet le filetage complet en un passage. Conforme aux normes hydrauliques J1926 et SAE AS5202.

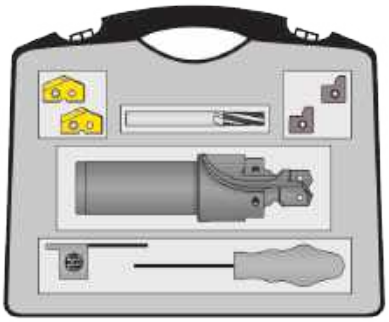
A92: 30 - 37
Légende A92: 1
A92: 2 - 4
A92: 14 - 15

Kits queue impérial pour ports hydrauliques et filetage

SAE AS5202 | Matériaux non-ferreux



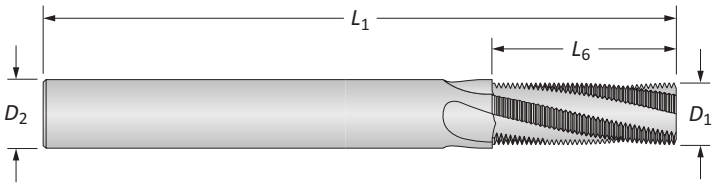
SAE AS5202



Kits pour ports hydrauliques et filetage

No. port	AccuPort 432 Référence	Filetage	Qté	Lame T-A® Super Cobalt (TiN)	Qté	Plaquettes de forme Carbure C5 (TiAlN)	Qté	Fraise à fileter AccuThread® Référence (non revêtu)	Qté	Kit Référence
-4	AS5202-04Y-063F	7/16-20 UNJF-3B	1	15YT-.390	2	AS5202-04-C5A	2	TMAU0438-20	1	**ATKU04-5202**
-5	AS5202-05Z-063F	1/2-20 UNJF-3B	1	15ZT-11.5	2	AS5202-05-C5A	2	TMAU0438-20	1	**ATKU05-5202**
-6	AS5202-06Z-075F	9/16-18 UNJF-3B	1	15ZT-.510	2	AS5202-06-C5A	2	TMAU0563-18	1	**ATKU06-5202**
-8	AS5202-080-075F	3/4-16 UNJF-3B	1	150T-17.5	2	AS5202-08-C5A	2	TMAU0750-16	1	**ATKU08-5202**
-10	AS5202-101-100F	7/8-14 UNJF-3B	1	151T-20.5	2	AS5202-10-C5A	2	TMAU0875-14	1	**ATKU10-5202**
-12	AS5202-122-125F	1-1/16-12 UNJ-3B	1	152T-25	2	AS5202-12-C5A	2	TMAU1063-12	1	**ATKU12-5202**
-14	AS5202-142-125F	1-3/16-12 UNJ-3B	1	152T-1.109	2	AS5202-14-C5A	2	TMAU1063-12	1	**ATKU14-5202**
-16	AS5202-162-125F	1-5/16-12 UNJ-3B	1	152T-1.234	2	AS5202-16-C5A	2	TMAU1063-12	1	**ATKU16-5202**
-20	AS5202-203-150F	1-5/8-12 UNJ-3B	1	453T-1.547	1	AS5202-20-C5A	2	TMAU1063-12	1	**ATKU20-5202**
-24	AS5202-243-150F	1-7/8-12 UNJ-3B	1	453T-1.797	1	AS5202-24-C5A	2	TMAU1063-12	1	**ATKU24-5202**
-32	AS5202-324-150F	2-1/2-12 UNJ-3B	1	454T-61.5	1	AS5202-32-C5A	2	TMAU1063-12	1	**ATKU32-5202**





Fraise à fileter en carbure monobloc AccuThread® pour ports hydrauliques

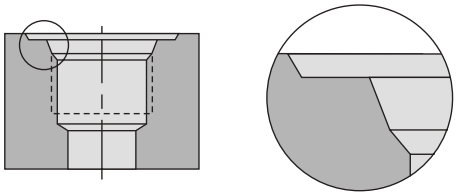
Port No.	Pas	Fraise à fileter D_1	L_6	D_2	L_1	Goujures	Référence
-4 to -5	20	0.335	0.600	0.375	3.5	4	**TMAU0438-20**
-6	18	0.370	0.666	0.375	3.5	4	**TMAU0563-18**
-8	16	0.495	0.750	0.500	3.5	4	**TMAU0750-16**
-10	14	0.495	0.857	0.500	3.5	4	**TMAU0875-14**
-12 to -32	12	0.495	0.917	0.500	3.5	4	**TMAU1063-12**

Fraise à fileter spécifique à l'AccuPort 432 - forme internationale (UN) fabriqué spécifiquement pour être utilisé avec les ports hydrauliques AccuPort 432.
La longueur de coupe permet le filetage complet en un passage. Conforme aux normes hydrauliques J1926 et SAE AS5202.

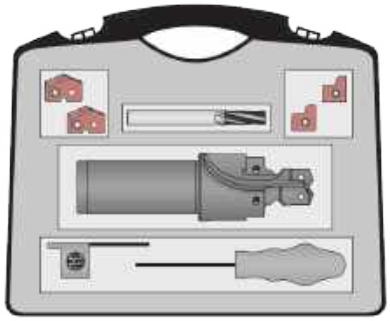
A92: 30 - 37
Légende A92: 1
A92: 2 - 4
A92: 14 - 15

Kits pour ports hydrauliques et filetage

JDS-G1731 | Matériaux ferreux



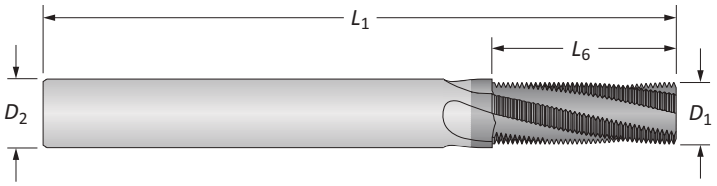
JDS-G173.1



Kits pour ports hydrauliques et filetage

	AccuPort 432			Lame GEN2 T-A®		Plaquettes de forme		Fraise à fileter AccuThread®		
No. port	Référence	Filetage	Qté	Super Cobalt (AM200®)	Qté	Carbure C3 (AM200®)	Qté	Référence (AM210®)	Qté	Kit Référence
-4	G1731-04Y-16FM	M12 X 1.5	1	45YH-10.5	2	G1731-01-C3H	2	TMMK1000-150M	1	**ATKK04-G1731**
-5	G1731-05Z-16FM	M14 X 1.5	1	45ZH-12.5	2	G1731-01-C3H	2	TMMK1400-150M	1	**ATKK05-G1731**
-6	G1731-060-20FM	M16 X 1.5	1	450H-14.5	2	G1731-02-C3H	2	TMMK1400-150M	1	**ATKK06-G1731**
-8	G1731-080-20FM	M18 X 1.5	1	450H-16.5	2	G1731-02-C3H	2	TMMK1800-150M	1	**ATKK08-G1731**
-10	G1731-101-25FM	M22 X 1.5	1	451H-20.5	2	G1731-02-C3H	2	TMMK1800-150M	1	**ATKK10-G1731**
-12	G1731-122-32FM	M27 X 2	1	452H-25	2	G1731-03-C3H	2	TMMK2000-200M	1	**ATKK12-G1731**
-14	G1731-142-32FM	M30 X 2	1	452H-28	2	G1731-03-C3H	2	TMMK2000-200M	1	**ATKK14-G1731**
-16	G1731-162-32FM	M33 X 2	1	452H-31	2	G1731-04-C3H	2	TMMK2000-200M	1	**ATKK16-G1731**
-18	G1731-183-32FM	M38 X 2	1	453H-36	1	G1731-04-C3H	2	TMMK2000-200M	1	**ATKK18-G1731**
-20	G1731-203-32FM	M42 X 2	1	453H-40	1	G1731-05-C3H	2	TMMK2000-200M	1	**ATKK20-G1731**
-24	G1731-243-32FM	M48 X 2	1	453H-46	1	G1731-05-C3H	2	TMMK2000-200M	1	**ATKK24-G1731**
-32	G1731-324-32FM	M60 X 2	1	454H-58	1	G1731-06-C3H	2	TMMK2000-200M	1	**ATKK32-G1731**





Fraise à fileter en carbure monobloc AccuThread® pour ports hydrauliques

		Fraise à fileter					
Port No.	Pas	D_1	L_6	D_2	L_1	Goujures	Référence
-4	1.50	7.40	19.50	8.00	64.00	4	**TMMK1000-150M**
-5 to -6	1.50	10.90	27.00	12.00	84.00	4	**TMMK1400-150M**
-8 to -10	1.50	11.90	31.50	12.00	84.00	4	**TMMK1800-150M**
-12 to -32	2.00	11.95	30.00	12.00	84.00	4	**TMMK2000-200M**

Fraise à fileter spécifique à l'AccuPort 432 - forme internationale (UN) fabriqué spécifiquement pour être utilisé avec les ports hydrauliques AccuPort 432.
La longueur de coupe permet le filetage complet en un passage. Conforme aux normes hydrauliques J1926 et SAE AS5202.

A92: 30 - 37
Légende A92: 1
A92: 2 - 4
A92: 16 - 17

Notes

Conditions de Coupe Préconisées | Métrique (mm)

HSS

ISO	Matière	Dureté (BHN)	Substrat	Vitesse (m/min)				Avance (mm/tr) par taille du tube et lames T-A®					
				TiN	TiAlN	TiCN	AM200®	Port No. 4 - 5 Séries T-A Y - Z	Port No. 6 - 8 Série T-A 0	Port No. 10 Série T-A 1	Port No. 12 - 16 Série T-A 2	Port No. 20 - 24 Série T-A 3	Port No. 32 Série T-A 4
P	**Acier usinabilité améliorée** 1118, 1215, 12L14, etc.	100 - 150	HSS	61	85	79	92	0.18	0.25	0.33	0.41	0.51	0.58
		150 - 200	HSS	55	79	72	87	0.18	0.25	0.33	0.41	0.51	0.58
		200 - 250	HSS	49	73	64	81	0.15	0.25	0.33	0.41	0.51	0.58
	Acier bas carbone 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	85 - 125	HSS	52	76	67	84	0.15 ❖	0.23	0.30	0.38	0.48	0.58
		125 - 175	HSS	49	73	64	81	0.15 ❖	0.23	0.30	0.38	0.48	0.58
		175 - 225	HSS	46	69	59	76	0.13 ❖	0.20	0.25	0.36	0.46	0.53
		225 - 275	HSS	43	64	55	70	0.13 ❖	0.20	0.25	0.36	0.46	0.53
	Acier teneur moy. Carbone 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	125 - 175	HSS	49	73	64	79	0.15	0.23	0.30	0.38	0.48	0.58
		175 - 225	HSS	46	69	59	75	0.13	0.20	0.25	0.36	0.46	0.53
		225 - 275	HSS	43	64	55	70	0.13	0.20	0.25	0.36	0.46	0.53
		275 - 325	SC	40	59	52	66	0.10	0.18	0.23	0.30	0.41	0.48
	Acier allié 4140, 5140, 8640, etc.	125 - 175	HSS	46	64	59	69	0.15	0.20	0.25	0.36	0.43	0.48
		175 - 225	HSS	43	59	55	66	0.13	0.20	0.25	0.36	0.43	0.48
		225 - 275	HSS	40	55	52	60	0.13	0.18	0.25	0.36	0.43	0.48
		275 - 325	SC	37	52	47	56	0.10	0.15	0.23	0.30	0.38	0.43
		325 - 375	SC	34	47	44	55	0.08	0.15	0.23	0.30	0.38	0.43
	Acier haute présistance 4340, 4330V, 300M, etc.	225 - 300	SC	24	34	30	37	0.13 ❖	0.18	0.23	0.25	0.36	0.43
		300 - 350	SC	18	26	24	27	0.10 ❖	0.18	0.23	0.25	0.36	0.43
		350 - 400	SC	15	21	20	23	0.08 ❖	0.15	0.20	0.23	0.30	0.38
	Construction Métallique A36, A285, A516, etc.	100 - 150	HSS	43	61	55	67	0.15 ❖	0.25	0.30	0.36	0.46	0.53
		150 - 250	HSS	37	52	47	56	0.13 ❖	0.23	0.25	0.30	0.41	0.48
		250 - 350	SC	30	43	40	47	0.10 ❖	0.20	0.23	0.25	0.36	0.43
	Acier d'outillage H-13, H-21, A-4, 0-2, S-3, etc.	150 - 200	SC	24	34	32	37	0.10	0.15	0.20	0.25	0.30	0.38
		200 - 250	SC	18	27	26	31	0.10	0.15	0.20	0.25	0.30	0.38
S	**Acier réfractaire** Hastelloy B, Inconel 600, etc.	140 - 220	SC	30	40	35	45	0.08 ❖	0.18	0.20	0.25	0.30	0.38
		220 - 310	SC	25	35	30	40	0.08 ❖	0.15	0.18	0.20	0.25	0.30
M	**Aciers Inoxydables Série 400** 416, 420, etc.	185 - 275	SC	23	32	29	33	0.15 ❖	0.20	0.23	0.28	0.36	0.41
		275 - 350	SC	18	27	24	29	0.13 ❖	0.18	0.20	0.25	0.30	0.36
K	**Fonte ductile, Nodulaire, grise**	120 - 150	HSS	52	76	67	82	0.18	0.30	0.41	0.51	0.61	0.69
		150 - 200	HSS	46	69	59	75	0.15	0.28	0.36	0.46	0.56	0.64
		200 - 220	HSS	40	59	52	66	0.15	0.23	0.30	0.41	0.46	0.53
		220 - 260	SC	34	50	44	55	0.13	0.18	0.23	0.30	0.36	0.43
		260 - 320	SC	27	41	37	44	0.10	0.15	0.18	0.23	0.30	0.36
N	**Aluminium**	30	HSS	183	259	229	–	0.20	0.33	0.41	0.51	0.56	0.64
		180	HSS	91	137	122	–	0.20	0.33	0.41	0.46	0.56	0.64

Formules

1.	**RPM**	**= (318.47 • m/min) / DIA**	2.	**m/min**	**= RPM • 0.003 • DIA**	3.	**IPM**	**= RPM • mm/trs**
	où:			*où:*			*où:*	
	RPM	= tours par minute (trs/min)		m/min	= vitesse (m/min)		IPM	= avance
	m/min	= vitesse (m/min)		RPM	= tours par minute (trs/min)		RPM	= tours par minute (trs/min)
	DIA	= diamètre du trou fini (mm)		DIA	= diamètre de perçage (mm)		mm/trs	= avance (mm/trs)

Le tableau et les équations de cette page se trouvent dans le *Manuel de la machine*. L'autorisation de simplifier et d'imprimer les équations est accordée par l'éditeur du *Manuel de la machine*.

IMPORTANT : Les vitesses et les avances citées ci-dessus sont à considérer comme un point général de départ pour toutes les applications. Consultez les tableaux relatifs à l'arrosage pour les vitesses et les avances préconisées. Une aide technique en usine est offerte par notre service technique spécialisé dans les applications. E-mail : **engineering.eu@alliedmachine.com**
En raison de problèmes potentiels de formation de copeaux, contactez notre équipe d'ingénieur d'application pour une assistance à l'usinage des matières marquées d'un ❖.

Arrosage préconisé | Métrique (mm)

HSS

ISO	Matière	Pression / Débits	Port No. 4 - 5 Série T-A Y - Z	Port No. 6 - 8 Série T-A 0	Port No. 10 Série T-A 1	Port No. 12 - 16 Série T-A 2	Port No. 20 - 24 Série T-A 3	Port No. 32 Série T-A 4
P	**Acier usinabilité améliorée**	BAR	12 - 13	7 - 8	7 - 10	6 - 8	6 - 7	3 - 4
	1118, 1215, 12L14, etc.	LPM	9.5 - 9.8	10.6 - 11.4	16.7 - 19.7	26.5 - 30.3	45.4 - 53.0	114 - 125
	Acier bas carbone	BAR	11 - 12	5 - 6	5 - 7	4 - 6	4 - 5	2 - 3
	1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	LPM	9.1 - 9.5	9.1 - 9.8	14.0 - 15.9	22.7 - 26.5	41.6 - 45.4	98 - 114
	Acier teneur moy. Carbone	BAR	11	5 - 6	5 - 6	4 - 5	3 - 5	2 - 3
	1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	LPM	8.7 - 9.1	8.7 - 9.8	13.6 - 15.5	18.9 - 22.7	37.9 - 45.4	98 - 114
	Acier allié	BAR	11	5 - 6	5	3 - 5	3 - 4	2
	4140, 5140, 8640, etc.	LPM	8.7 - 9.1	13.2 - 14.8	8.3 - 9.1	18.9 - 22.7	34.1 - 37.9	87 - 98
	Acier haute présistance	BAR	10 - 11	4 - 5	3 - 4	2	2	2
	4340, 4330V, 300M, etc.	LPM	8.7 - 9.1	7.9 - 8.3	11.0 - 11.7	15.1 - 18.9	26.5 - 30.3	79 - 87
	Construction Métallique	BAR	11	5 - 6	5 - 6	3 - 4	3	2
	A36, A285, A516, etc.	LPM	8.7 - 9.1	9.1 - 9.8	13.2 - 14.8	18.9 - 22.7	34.1 - 37.9	87 - 98
	Acier d'outillage	BAR	4	10 - 11	3	2	2	1 - 2
	H-13, H-21, A-4, 0-2, S-3, etc.	LPM	7.9 - 8.3	8.7 - 9.1	11.0 - 11.7	15.1 - 18.9	26.5 - 30.3	79 - 87
S	**Acier réfractaire**	BAR	10 - 11	4 - 5	3 - 4	2	2	2
	Hastelloy B, Inconel 600, etc.	LPM	8.7 - 9.1	8.3 - 8.7	11.7 - 12.1	15.1 - 18.9	26.5 - 30.3	87 - 98
M	**Aciers Inoxydables Série 400**	BAR	11.4 - 11.7	4.8 - 5.8	4.5 - 5.2	2.7 - 3.8	2.7 - 3.4	1.7 - 2
	416, 420, etc.	LPM	9.1 - 9.5	8.7 - 9.8	13.2 - 14	18.9 - 22.7	34.1 - 37.9	87 - 98
K	**Fonte ductile, Nodulaire, grise**	BAR	10.7 - 11.0	4.1 - 4.5	3.4 - 4.1	2 - 2.7	2 - 2.4	1.7 - 2
		LPM	8.7 - 9.1	8.3 - 8.7	11.7 - 12.5	15.1 - 18.9	30.3 - 34.1	87 - 98
N	**Aluminium**	BAR	13.1 - 14.5	9.6 - 12.4	10.3 - 15.8	7.9 - 11	6.2 - 8.6	2.7 - 3.4
		LPM	9.8 - 10.2	12.5 - 14	20.1 - 23.1	30.3 - 34.1	53 - 60.6	114 - 125

IMPORTANT : Les préconisations de pression et de débit d'arrosage citées ci-dessus sont une bonne approximation afin d'obtenir la meilleure durée de vie et évacuation de copeaux possible, en utilisant les conditions de coupe préconisées par Allied. Si des capacités d'arrosage plus faibles existent dans une application, le système de perçage AccuPort 432 fonctionnera toujours mais à un taux de pénétration réduit. Contactez notre équipe d'ingénieurs d'applications pour une recommandation plus spécifique à vos besoins en matière de refroidissement et/ou des vitesses et d'avances. **E-mail : engineering.eu@alliedmachine.com**

Conditions de Coupe Préconisées | Métrique (mm)

Carbure

ISO	Matière	Dureté (BHN)	Substrat	Vitesse (m/min) TiN	TiAlN	AM200®	Avance (mm/tr) par taille du tube et lames T-A® Port No. 4 - 5 Série T-A Y - Z	Port No. 6 - 8 Série T-A 0	Port No. 10 Série T-A 1	Port No. 12 - 16 Série T-A 2	Port No. 20 - 24 Série T-A 3
P	**Acier usinabilité améliorée** 1118, 1215, 12L14, etc.	100 - 150	C1, C5	98	128	146	0.020	0.30	0.38	0.46	0.53
		150 - 200	C1, C5	85	110	126	0.18	0.28	0.36	0.41	0.48
		200 - 250	C1, C5	79	104	119	0.15	0.25	0.33	0.38	0.43
	Acier bas carbone 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	85 - 125	C1, C5	91	119	137	0.20 ❖	0.25	0.33	0.43	0.48
		125 - 175	C1, C5	79	104	119	0.18 ❖	0.25	0.33	0.41	0.46
		175 - 225	C1, C5	73	94	108	0.15 ❖	0.23	0.30	0.38	0.43
		225 - 275	C1, C5	64	82	94	0.13 ❖	0.23	0.30	0.38	0.43
	Acier teneur moy. Carbone 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	125 - 175	C1, C5	79	104	119	0.18	0.25	0.33	0.41	0.46
		175 - 225	C1, C5	73	94	108	0.15	0.23	0.30	0.38	0.43
		225 - 275	C1, C5	64	82	94	0.15	0.23	0.30	0.38	0.43
		275 - 325	C1, C5	55	70	81	0.13	0.20	0.28	0.36	0.41
	Acier allié 4140, 5140, 8640, etc.	125 - 175	C1, C5	76	99	114	0.18	0.25	0.33	0.41	0.46
		175 - 225	C1, C5	70	91	105	0.15	0.23	0.30	0.38	0.43
		225 - 275	C1, C5	64	82	94	0.15	0.23	0.30	0.38	0.43
		275 - 325	C1, C5	61	76	87	0.13	0.20	0.28	0.36	0.41
		325 - 375	C1, C5	52	67	78	0.10	0.18	0.25	0.33	0.38
	Acier haute présistance 4340, 4330V, 300M, etc.	225 - 300	C1, C5	49	61	73	0.15 ❖	0.23	0.25	0.30	0.38
		300 - 350	C1, C5	43	55	62	0.13 ❖	0.20	0.23	0.28	0.36
		350 - 400	C1, C5	37	49	56	0.10 ❖	0.18	0.20	0.25	0.30
	Construction Métallique A36, A285, A516, etc.	100 - 150	C1, C5	73	94	108	0.20 ❖	0.28	0.36	0.41	0.46
		150 - 250	C1, C5	61	76	87	0.15 ❖	0.25	0.30	0.36	0.41
		250 - 350	C1, C5	55	70	81	0.13 ❖	0.23	0.28	0.30	0.36
	Acier d'outillage H-13, H-21, A-4, 0-2, S-3, etc.	150 - 200	C1, C5	49	67	78	0.10 ❖	0.18	0.23	0.28	0.33
		200 - 250	C1, C5	37	52	59	0.10 ❖	0.18	0.23	0.28	0.33
S	**Acier réfractaire** Hastelloy B, Inconel 600, etc.	140 - 220	C2	24	32	36	0.10 ❖	0.18	0.23	0.28	0.33
		220 - 310	C2	18	26	29	0.10 ❖	0.15	0.20	0.25	0.30
M	**Aciers Inoxydables Série 400** 416, 420, etc.	185 - 275	C2	49	64	73	0.18 ❖	0.23	0.30	0.36	0.41
		275 - 350	C2	37	49	46	0.15 ❖	0.20	0.28	0.30	0.36
K	**Fonte ductile, Nodulaire, grise**	120 - 150	C2, C3	98	140	152	0.20	0.30	0.38	0.48	0.58
		150 - 200	C2, C3	82	122	146	0.18	0.28	0.33	0.43	0.53
		200 - 220	C2, C3	73	110	131	0.15	0.23	0.30	0.38	0.46
		220 - 260	C2, C3	64	94	113	0.13	0.20	0.28	0.33	0.38
		260 - 320	C2, C3	55	82	102	0.13	0.18	0.25	0.28	0.33
N	**Aluminium**	30	C2	366	457	–	0.25	0.38	0.46	0.51	0.56
		180	C2	244	305	–	0.23	0.33	0.41	0.46	0.51

Formules

1. **RPM = (318.47 • m/min) / DIA**

où:

RPM = tours par minute (trs/min)
m/min = vitesse (m/min)
DIA = diamètre du trou fini (mm)

2. **m/min = RPM • 0.003 • DIA**

où:

m/min = vitesse (m/min)
RPM = tours par minute (trs/min)
DIA = diamètre de perçage (mm)

3. **IPM = RPM • mm/trs**

où:

IPM = avance
RPM = tours par minute (trs/min)
mm/trs = avance (mm/trs)

Le tableau et les équations de cette page se trouvent dans le *Manuel de la machine*. L'autorisation de simplifier et d'imprimer les équations est accordée par l'éditeur du *Manuel de la machine*.

IMPORTANT : Les vitesses et les avances citées ci-dessus sont à considérer comme un point général de départ pour toutes les applications. Consultez les tableaux relatifs à l'arrosage pour les vitesses et les avances préconisées. Une aide technique en usine est offerte par notre service technique spécialisé dans les applications. E-mail : **engineering.eu@alliedmachine.com**
En raison de problèmes potentiels de formation de copeaux, contactez notre équipe d'ingénieur d'application pour une assistance à l'usinage des matières marquées d'un ❖.

Arrosage préconisé | Métrique (mm)

Carbure

ISO	Matière	Pression / Débits	Port No. 4 - 5 Série T-A Y - Z	Port No. 6 - 8 Série T-A 0	Port No. 10 Série T-A 1	Port No. 12 - 16 Série T-A 2	Port No. 20 - 24 Série T-A 3
P	**Acier usinabilité améliorée**	BAR	20	16	17	15	12
	1118, 1215, 12L14, etc.	LPM	12.2	16.3	25.3	41.5	71.9
	Acier bas carbone	BAR	11.4	13.3	20.6	36.5	62
	1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	LPM	17	10	10	10	8
	Acier teneur moy. Carbone	BAR	17	9	10	8	7
	1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	LPM	11.1	12.3	19.3	30	55.8
	Acier allié	BAR	10.4	9.1	12.6	18.8	33.6
	4140, 5140, 8640, etc.	LPM	16	9	8	7	5
	Acier haute présistance	BAR	15	5	5	3	3
	4340, 4330V, 300M, etc.	LPM	10.4	9.1	13.6	19.7	36.5
	Construction Métallique	BAR	16	9	8	7	5
	A36, A285, A516, etc.	LPM	10.8	12	17.5	27.8	47.1
	Acier d'outillage	BAR	15	5	5	3	3
	H-13, H-21, A-4, 0-2, S-3, etc.	LPM	10.4	9.1	13.6	19.7	36.5
S	**Acier réfractaire**	BAR	17	11.4	12.4	11	9
	Hastelloy B, Inconel 600, etc.	LPM	11.1	13.5	21.9	35.4	62
M	**Aciers Inoxydables Série 400**	BAR	22.7	16.5	17.9	17.2	13.1
	416, 420, etc.	LPM	13	16.3	26.3	44.2	75
K	**Fonte ductile, Nodulaire, grise**	BAR	15.5	7.2	6.2	6.2	5.5
		LPM	10.7	10.8	15.4	26.5	48.7
N	**Aluminium**	BAR	24.1	22	21.7	19.6	13.8
		LPM	13.4	18.8	29	47.2	77

IMPORTANT : Les préconisations de pression et de débit d'arrosage citées ci-dessus sont une bonne approximation afin d'obtenir la meilleure durée de vie et évacuation de copeaux possible, en utilisant les conditions de coupe préconisées par Allied. Si des capacités d'arrosage plus faibles existent dans une application, le système de perçage AccuPort 432 fonctionnera toujours mais à un taux de pénétration réduit. Contactez notre équipe d'ingénieurs d'applications pour une recommandation plus spécifique à vos besoins en matière de refroidissement et/ou des vitesses et d'avances. **E-mail : engineering.eu@alliedmachine.com**

Conditions de Coupe Préconisées | Impérial (pouce)

HSS

ISO	Matière	Dureté (BHN)	Substrat	Vitesse (SFM)				Avance (IPR) par taille de tube et lames T-A®					
				TiN	TiAlN	TiCN	AM200®	Port No. 4 - 5 Série T-A Y - Z	Port No. 6 - 8 Série T-A 0	Port No. 10 Série T-A 1	Port No. 12 - 16 Série T-A 2	Port No. 20 - 24 Série T-A 3	Port No. 32 Série T-A 4
P	**Acier usinabilité améliorée** 1118, 1215, 12L14, etc.	100 - 150	HSS	200	280	260	325	0.007	0.010	0.013	0.016	0.020	0.023
		150 - 200	HSS	180	260	235	300	0.007	0.010	0.013	0.016	0.020	0.023
		200 - 250	HSS	160	240	210	280	0.006	0.010	0.013	0.016	0.020	0.023
	Acier bas carbone 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	85 - 125	HSS	170	250	220	290	0.006 ❖	0.009	0.012	0.015	0.019	0.023
		125 - 175	HSS	160	240	210	275	0.006 ❖	0.009	0.012	0.015	0.019	0.023
		175 - 225	HSS	150	225	195	260	0.005 ❖	0.008	0.010	0.014	0.018	0.021
		225 - 275	HSS	140	210	180	240	0.005 ❖	0.008	0.010	0.014	0.018	0.021
	Acier teneur moy. Carbone 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	125 - 175	HSS	160	240	210	275	0.006	0.009	0.012	0.015	0.019	0.023
		175 - 225	HSS	150	225	195	260	0.005	0.008	0.010	0.014	0.018	0.021
		225 - 275	HSS	140	210	180	240	0.005	0.008	0.010	0.014	0.018	0.021
		275 - 325	SC	130	195	170	225	0.004	0.007	0.009	0.012	0.016	0.019
	Acier allié 4140, 5140, 8640, etc.	125 - 175	HSS	150	210	195	240	0.006	0.008	0.010	0.014	0.017	0.019
		175 - 225	HSS	140	195	180	225	0.005	0.008	0.010	0.014	0.017	0.019
		225 - 275	HSS	130	180	170	210	0.005	0.007	0.010	0.014	0.017	0.019
		275 - 325	SC	120	170	155	195	0.004	0.006	0.009	0.012	0.015	0.017
		325 - 375	SC	110	155	145	180	0.003	0.006	0.009	0.012	0.015	0.017
	Acier haute présistance 4340, 4330V, 300M, etc.	225 - 300	SC	80	110	100	125	0.005 ❖	0.007	0.009	0.010	0.014	0.017
		300 - 350	SC	60	85	80	100	0.004 ❖	0.007	0.009	0.010	0.014	0.017
		350 - 400	SC	50	70	65	80	0.003 ❖	0.006	0.008	0.009	0.012	0.015
	Construction Métallique A36, A285, A516, etc.	100 - 150	HSS	140	200	180	235	0.006 ❖	0.010	0.012	0.014	0.018	0.021
		150 - 250	HSS	120	170	155	190	0.005 ❖	0.009	0.010	0.012	0.016	0.019
		250 - 350	SC	100	140	130	160	0.004 ❖	0.009	0.009	0.010	0.014	0.017
	Acier d'outillage H-13, H-21, A-4, 0-2, S-3, etc.	150 - 200	SC	80	110	105	125	0.004 ❖	0.006	0.008	0.010	0.014	0.015
		200 - 250	SC	60	90	85	105	0.004 ❖	0.006	0.008	0.010	0.012	0.015
S	**Acier réfractaire** Hastelloy B, Inconel 600, etc.	140 - 220	SC	30	40	35	45	0.003 ❖	0.007	0.008	0.010	0.012	0.015
		220 - 310	SC	25	35	30	40	0.003 ❖	0.006	0.007	0.008	0.010	0.012
M	**Aciers Inoxydables Série 400** 416, 420, etc.	185 - 275	SC	75	105	95	110	0.006 ❖	0.008	0.009	0.011	0.012	0.016
		275 - 350	SC	60	90	80	100	0.005 ❖	0.007	0.008	0.010	0.012	0.014
K	**Fonte ductile, Nodulaire, grise**	120 - 150	HSS	170	250	220	290	0.007	0.012	0.016	0.020	0.024	0.027
		150 - 200	HSS	150	225	195	260	0.006	0.011	0.014	0.018	0.022	0.025
		200 - 220	HSS	130	195	170	225	0.006	0.009	0.012	0.016	0.018	0.021
		220 - 260	SC	110	165	145	190	0.005	0.007	0.009	0.012	0.014	0.017
		260 - 320	SC	90	135	120	155	0.004	0.006	0.007	0.009	0.012	0.014
N	**Aluminium**	30	HSS	600	850	750	–	0.008	0.013	0.016	0.020	0.022	0.025
		180	HSS	300	450	400	–	0.008	0.013	0.016	0.018	0.022	0.025

Formules

1. **RPM = (3.82 • SFM) / DIA**

où:

RPM = tours par minute (tr/min)
SFM = vitesse (ft/min)
DIA = diamètre du trou fini (pouce)

2. **m/min = RPM • 0.262 • DIA**

où:

SFM = vitesse (ft/min)
RPM = tours par minute (tr/min)
DIA = diamètre de perçage (pouce)

3. **IPM = RPM • IPR**

où:

IPM = avance
RPM = tours par minute (tr/min)
IPR = avance (pouce/tr)

Le tableau et les équations de cette page se trouvent dans le *Manuel de la machine*. L'autorisation de simplifier et d'imprimer les équations est accordée par l'éditeur du *Manuel de la machine*.

IMPORTANT : Les vitesses et les avances citées ci-dessus sont à considérer comme un point général de départ pour toutes les applications. Consultez les tableaux relatifs à l'arrosage pour les vitesses et les avances préconisées. Une aide technique en usine est offerte par notre service technique spécialisé dans les applications. E-mail : **engineering.eu@alliedmachine.com**
En raison de problèmes potentiels de formation de copeaux, contactez notre équipe d'ingénieur d'application pour une assistance à l'usinage des matières marquées d'un ❖.

Arrosage préconisé | Impérial (pouce)

HSS

ISO	Matière	Pression / Débits	Port No. 4 - 5 Série T-A Y - Z	Port No. 6 - 8 Série T-A 0	Port No. 10 Série T-A 1	Port No. 12 - 16 Série T-A 2	Port No. 20 - 24 Série T-A 3	Port No. 32 Série T-A 4
P	**Acier usinabilité améliorée**	PSI	175 - 185	100 - 120	105 - 140	80 - 115	75 - 100	40 - 50
	1118, 1215, 12L14, etc.	GPM	2.5 - 2.6	2.8 - 3.0	4.4 - 5.2	7 - 8	12 - 14	30 - 33
	Acier bas carbone	PSI	165 - 170	75 - 90	75 - 95	60 - 80	55 - 75	30 - 40
	1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	GPM	2.4 - 2.5	2.4 - 2.6	3.7 - 4.2	6 - 7	11 - 12	26 - 30
	Acier teneur moy. Carbone	PSI	160 - 165	70 - 85	70 - 90	55 - 75	50 - 70	30 - 40
	1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	GPM	2.3 - 2.4	2.3 - 2.6	3.7 - 4.2	5 - 6	10 - 12	26 - 30
	Acier allié	PSI	160 - 165	65 - 75	65 - 80	50 - 70	45 - 60	30 - 35
	4140, 5140, 8640, etc.	GPM	2.3 - 2.4	2.2 - 2.4	3.5 - 3.9	5 - 6	10 - 11	26 - 28
	Acier haute présistance	PSI	150 - 155	55 - 60	45 - 50	25 - 30	25 - 30	20 - 25
	4340, 4330V, 300M, etc.	GPM	2.3 - 2.4	2.1 - 2.2	2.9 - 3.1	4 - 5	7 - 8	21 - 23
	Construction Métallique	PSI	160 - 165	75 - 85	65 - 80	40 - 55	40 - 50	25 - 30
	A36, A285, A516, etc.	GPM	2.3 - 2.4	2.4 - 2.6	3.5 - 3.9	5 - 6	9 - 10	23 - 26
	Acier d'outillage	PSI	150 - 155	55 - 60	45 - 50	25 - 30	25 - 30	20 - 25
	H-13, H-21, A-4, 0-2, S-3, etc.	GPM	2.3 - 2.4	2.1 - 2.2	2.9 - 3.1	4 - 5	7 - 8	21 - 23
S	**Acier réfractaire**	PSI	150 - 155	60 - 65	50 - 55	30 - 35	25 - 30	25 - 30
	Hastelloy B, Inconel 600, etc.	GPM	2.3 - 2.4	2.2 - 2.3	3.1 - 3.2	4 - 5	7 - 8	23 - 26
M	**Aciers Inoxydables Série 400**	PSI	171	86	75	55	51	29
	416, 420, etc.	GPM	3	3	4	6	10	26
K	**Fonte ductile, Nodulaire, grise**	PSI	160	65	61	41	35	29
		GPM	2	2	3	5	9	26
N	**Aluminium**	PSI	210	180	230	159	125	51
		GPM	3	4	6	9	16	33

IMPORTANT : Les préconisations de pression et de débit d'arrosage citées ci-dessus sont une bonne approximation afin d'obtenir la meilleure durée de vie et évacuation de copeaux possible, en utilisant les conditions de coupe préconisées par Allied. Si des capacités d'arrosage plus faibles existent dans une application, le système de perçage AccuPort 432 fonctionnera toujours mais à un taux de pénétration réduit. Contactez notre équipe d'ingénieurs d'applications pour une recommandation plus spécifique à vos besoins en matière de refroidissement et/ou des vitesses et d'avances. **E-mail : engineering.eu@alliedmachine.com**

Conditions de Coupe Préconisées | Impérial (pouce)

Carbure

ISO	Matière	Dureté (BHN)	Substrat	Vitesse (SFM) TiN	TiAlN	AM200®	Feed Rate (IPR) by Tube Size and Lame T-A® Series: Port No. 4 - 5, Série T-A Y - Z	Port No. 6 - 8, Série T-A 0	Port No. 10, Série T-A 1	Port No. 12 - 16, Série T-A 2	Port No. 20 - 24, Série T-A 3
P	**Acier usinabilité améliorée** 1118, 1215, 12L14, etc.	100 - 150	C1, C5	320	420	480	0.008	0.012	0.015	0.018	0.021
		150 - 200	C1, C5	280	360	415	0.007	0.011	0.014	0.016	0.019
		200 - 250	C1, C5	260	340	390	0.006	0.010	0.013	0.015	0.017
	Acier bas carbone 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	85 - 125	C1, C5	300	390	450	0.008 ❖	0.010	0.013	0.017	0.019
		125 - 175	C1, C5	260	340	390	0.007 ❖	0.010	0.013	0.016	0.018
		175 - 225	C1, C5	240	310	355	0.006 ❖	0.009	0.012	0.015	0.017
		225 - 275	C1, C5	210	270	310	0.005 ❖	0.009	0.012	0.015	0.017
	Acier teneur moy. Carbone 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	125 - 175	C1, C5	260	340	390	0.007	0.010	0.013	0.016	0.018
		175 - 225	C1, C5	240	310	355	0.006	0.009	0.012	0.015	0.017
		225 - 275	C1, C5	210	270	310	0.006	0.009	0.012	0.015	0.017
		275 - 325	C1, C5	180	230	265	0.005	0.008	0.011	0.014	0.016
	Acier allié 4140, 5140, 8640, etc.	125 - 175	C1, C5	250	325	375	0.007	0.010	0.013	0.016	0.018
		175 - 225	C1, C5	230	300	345	0.006	0.009	0.012	0.015	0.017
		225 - 275	C1, C5	210	270	310	0.006	0.009	0.012	0.015	0.017
		275 - 325	C1, C5	200	250	285	0.005	0.008	0.011	0.014	0.016
		325 - 375	C1, C5	170	220	255	0.004	0.007	0.010	0.013	0.015
	Acier haute présistance 4340, 4330V, 300M, etc.	225 - 300	C1, C5	160	200	230	0.006 ❖	0.009	0.010	0.012	0.015
		300 - 350	C1, C5	140	180	205	0.005 ❖	0.008	0.009	0.011	0.014
		350 - 400	C1, C5	120	160	185	0.004 ❖	0.007	0.008	0.010	0.012
	Construction Métallique A36, A285, A516, etc.	100 - 150	C1, C5	240	310	355	0.008 ❖	0.011	0.014	0.016	0.018
		150 - 250	C1, C5	200	250	285	0.006 ❖	0.010	0.012	0.014	0.016
		250 - 350	C1, C5	180	230	265	0.005 ❖	0.009	0.011	0.012	0.014
	Acier d'outillage H-13, H-21, A-4, 0-2, S-3, etc.	150 - 200	C1, C5	160	220	255	0.004 ❖	0.007	0.009	0.011	0.013
		200 - 250	C1, C5	120	170	195	0.004 ❖	0.007	0.009	0.011	0.013
S	**Acier réfractaire** Hastelloy B, Inconel 600, etc.	140 - 220	C2	80	105	120	0.004 ❖	0.007	0.009	0.011	0.013
		220 - 310	C2	60	85	95	0.004 ❖	0.006	0.008	0.010	0.012
M	**Aciers Inoxydables Série 400** 416, 420, etc.	185 - 275	C2	160	210	240	0.007 ❖	0.009	0.012	0.014	0.016
		275 - 350	C2	120	160	185	0.006 ❖	0.008	0.011	0.012	0.014
K	**Fonte ductile, Nodulaire, grise**	120 - 150	C2, C3	320	460	500	0.008	0.012	0.015	0.019	0.023
		150 - 200	C2, C3	270	400	480	0.007	0.011	0.013	0.017	0.021
		200 - 220	C2, C3	240	360	430	0.006	0.009	0.012	0.015	0.018
		220 - 260	C2, C3	210	310	370	0.005	0.008	0.011	0.013	0.015
		260 - 320	C2, C3	180	270	335	0.005	0.007	0.010	0.011	0.013
N	**Aluminium**	30	C2	1200	1500	–	0.010	0.015	0.018	0.020	0.022
		180	C2	800	1000	–	0.009	0.013	0.016	0.018	0.020

Formules

1.	**RPM**	**= (3.82 • SFM) / DIA**	2.	**m/min**	**= RPM • 0.262 • DIA**	3.	**IPM**	**= RPM • IPR**
	où:			*où:*			*où:*	
	RPM	= tours par minute (tr/min)		SFM	= vitesse (ft/min)		IPM	= avance
	SFM	= vitesse (ft/min)		RPM	= tours par minute (tr/min)		RPM	= tours par minute (tr/min)
	DIA	= diamètre du trou fini (pouce)		DIA	= diamètre de perçage (pouce)		IPR	= avance (pouce/tr)

Le tableau et les équations de cette page se trouvent dans le *Manuel de la machine*. L'autorisation de simplifier et d'imprimer les équations est accordée par l'éditeur du *Manuel de la machine*.

IMPORTANT : Les vitesses et les avances citées ci-dessus sont à considérer comme un point général de départ pour toutes les applications. Consultez les tableaux relatifs à l'arrosage pour les vitesses et les avances préconisées. Une aide technique en usine est offerte par notre service technique spécialisé dans les applications. E-mail : **engineering.eu@alliedmachine.com**
En raison de problèmes potentiels de formation de copeaux, contactez notre équipe d'ingénieur d'application pour une assistance à l'usinage des matières marquées d'un ❖.

Arrosage préconisé | Impérial (pouce)

Carbure

ISO	Matière	Pression / Débits	Port No. 4 - 5 Série T-A Y - Z	Port No. 6 - 8 Série T-A 0	Port No. 10 Série T-A 1	Port No. 12 - 16 Série T-A 2	Port No. 20 - 24 Série T-A 3
P	**Acier usinabilité améliorée**	PSI	195	140	160	140	155
	1118, 1215, 12L14, etc.	GPM	2.6	3.3	5.5	9	18
	Acier bas carbone	PSI	180	105	105	110	115
	1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	GPM	2.5	2.9	4.4	8	15
	Acier teneur moy. Carbone	PSI	175	100	90	100	75
	1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	GPM	2.5	2.8	4.1	7	13
	Acier allié	PSI	165	85	100	75	70
	4140, 5140, 8640, etc.	GPM	2.4	2.6	4.3	6	12
	Acier haute présistance	PSI	160	65	55	40	35
	4340, 4330V, 300M, etc.	GPM	2.4	2.3	3.2	5	8
	Construction Métallique	PSI	175	115	105	75	70
	A36, A285, A516, etc.	GPM	2.5	3	4.4	6	12
	Acier d'outillage	PSI	155	60	55	40	35
	H-13, H-21, A-4, 0-2, S-3, etc.	GPM	2.4	2.2	3.2	5	8
S	**Acier réfractaire**	PSI	150 - 155	60 - 65	50 - 55	30 - 35	25 - 30
	Hastelloy B, Inconel 600, etc.	GPM	2.3 - 2.4	2.2 - 2.3	3.1 - 3.2	4 - 5	7 - 8
M	**Aciers Inoxydables Série 400**	PSI	329	239	260	250	190
	416, 420, etc.	GPM	3	4	7	12	20
K	**Fonte ductile, Nodulaire, grise**	PSI	225	104	90	90	80
		GPM	3	3	4	7	13
N	**Aluminium**	PSI	350	319	315	284	200
		GPM	4	5	8	12	20

IMPORTANT : Les préconisations de pression et de débit d'arrosage citées ci-dessus sont une bonne approximation afin d'obtenir la meilleure durée de vie et évacuation de copeaux possible, en utilisant les conditions de coupe préconisées par Allied. Si des capacités d'arrosage plus faibles existent dans une application, le système de perçage AccuPort 432 fonctionnera toujours mais à un taux de pénétration réduit. Contactez notre équipe d'ingénieurs d'applications pour une recommandation plus spécifique à vos besoins en matière de refroidissement et/ou des vitesses et d'avances. **E-mail : engineering.eu@alliedmachine.com**

SECTION

A93

BT-A Drill

Outil BT-A

BT-A (STS) Système d'usinage de trous profonds

- **Plage de diamètre :** 12.98 mm - 47.82 mm (0.5110" - 1.8829")



Éjection et performance d'exception

À l'inverse des autres forets de perçage, nos forets BT-A (avec système monotube ou STS) surmontent sans effort la problématique des trous profonds. Le système interne d'éjection évacue les copeaux et les débris hors du trou sans pour autant nuire au processus de coupe.

Bénéficiant des nombreux atouts des lames de perçage T-A®, le modèle BT-A augmente significativement les taux d'avance par rapport aux têtes brasées et forets traditionnels. Une géométrie BT spécifique a également été développée pour augmenter la productivité dans ces d'applications de perçage.

Excellente qualité et finition du trou.	Optimise l'évacuation des copeaux.	Jusqu'à **2x** le taux de pénétration des têtes BTA traditionnelles.

Industries Applicables

Aérospatiale · Agriculture · Automobile · Équipement lourd · Hydraulique · Outil, moule et matrice · Pétrol & Gaz

Votre sécurité et la sécurité des autres est très importante. Ce catalogue contient des messages de sécurité importants. Toujours lire et suivre toutes les précautions de sécurité.

Ce triangle est un symbole de danger pour la sécurité. Il vous informe des risques potentiels pour la sécurité qui peuvent provoquer une défaillance de l'outil et des blessures graves.

Lorsque vous voyez ce symbole dans le catalogue, recherchez le message de sécurité correspondant qui peut être près de ce triangle ou mentionné dans le texte à proximité.

Il y a également des mots d'avertissement utilisés dans le catalogue. Les messages de sécurité suivent ces mots.

⚠ AVERTISSEMENT

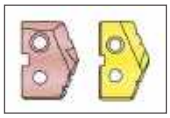
AVERTISSEMENT (indiqué ci-dessus) signifie que le non-respect des précautions dans ce message pourrait entraîner une défaillance de l'outil et des blessures graves.

NOTIFICATION signifie que le fait de ne pas suivre les précautions prises dans ce message pourrait endommager l'outil ou la machine mais ne causerait pas de blessures.

NOTE et IMPORTANT sont également utilisés. Il est important que vous lisez et suivez ceux-ci mais ne sont pas liés à la sécurité.

Visitez www.alliedmachine.com pour avoir les informations et les procédures les plus récentes.

Références des icônes
Les icônes suivantes apparaîtront tout au long du catalogue pour vous aider à naviguer entre les produits.



Lames T-A®
Réfère la gamme de lames se connectant avec le porte-outil correspondant

Séries	Plage de diamètre	
	Métrique (mm)	Impérial (pouce)
0	12.98 - 17.67	0.5110 - 0.6959
1	17.53 - 24.40	0.6900 - 0.9609
2	24.41 - 35.06	0.9610 - 1.3809
3	34.37 - 47.82	1.3530 - 1.8829

BT-A Drilling System Contents

Information Introduction

Présentation du Système 2
Nomenclature 3

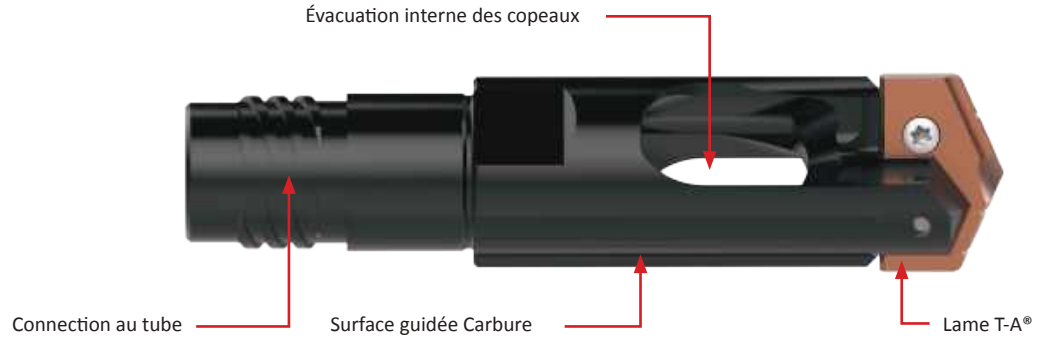
Séries T-A

Série 0 4
Série 1 5
Série 2 6
Série 3 7

Présentation du système

Usinage BTA

L'usinage de notre système BTA est l'inverse des systèmes de perçage classiques. Le système BT-A comprend une tête de perçage composée d'un porte-outil et d'une lame T-A® remplaçable. La tête de perçage se visse dans un tube cylindrique STS (système à tube unique) dont le diamètre est plus petit que la tête de perçage. Cette différence de diamètre forme une zone annulaire entre le trou et le diamètre externe du tube. On peut donc diriger un grand volume d'arrosage directement sur les arêtes de coupe.



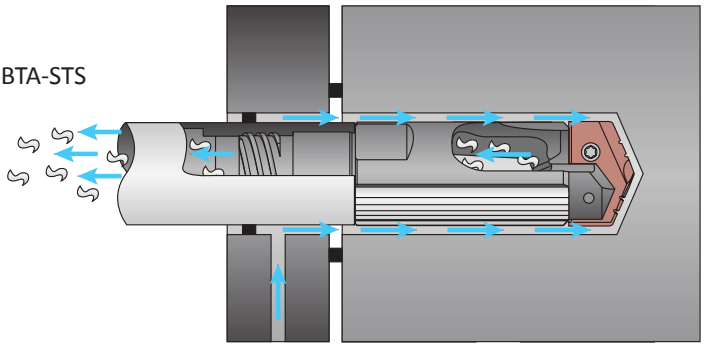
- ***Meilleure rectitude du trou***
  avec patins de guidage brasés au laser
- ***Élimine les besoins de réaffûtage***
  avec les arêtes de coupe remplaçables
- ***Réduction de vos stocks***
  avec les lames remplaçables T-A®
- ***Compatibilité***
  les têtes sont compatibles avec les systèmes standard BTA-STS
- ***Forces de coupe équilibrées***
- ***Modèle breveté***

Lame T-A : Géométrie BT-A (-BT)

- La géométrie de l'âme à faible poussée réduit les exigences de l'axe Z.
- La géométrie copeaux courts (-TC) améliore la formation des copeaux.
- La surface de coupe polie élimine l'accumulation de matériau.

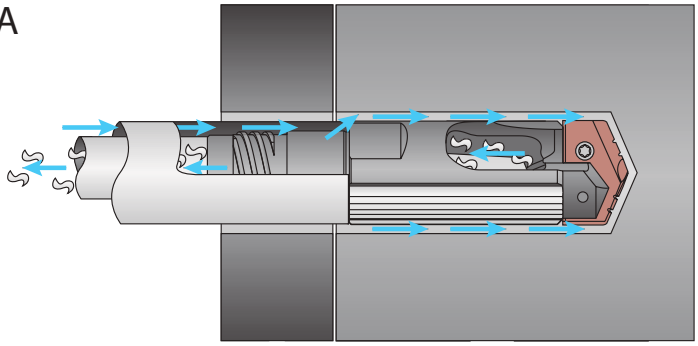


Système monotube BT-A



2x *AUGMENTATION* des taux de pénétration par rapport aux têtes traditionnelles BTA

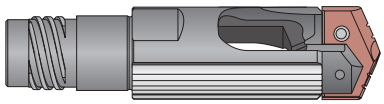
Système à double tube (éjecteur) BT-A (Demande spéciale)



Nomenclature

Porte-outil BT-A

BTA2	804	–	1.1299
1	2		3



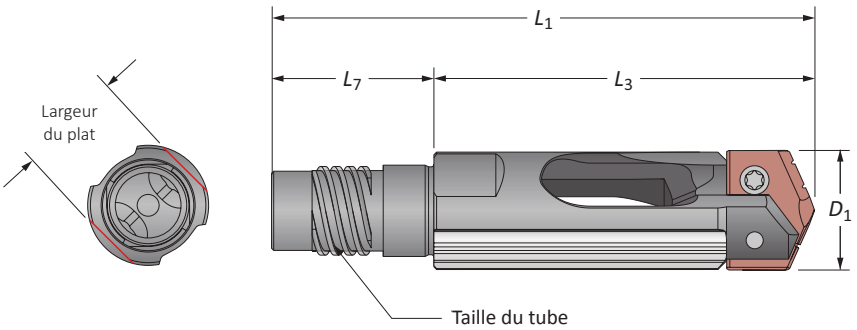
1. Porte-outil BT-A et série lame T-A®
BTA0 = Lame T-A série 0
BTA1 = Lame T-A série 1
BTA2 = Lame T-A série 2
BTA3 = Lame T-A série 3

2. Taille du tube		
794	**800**	**806**
795	**801**	**807**
796	**802**	**808**
797	**803**	**809**
798	**804**	**810**
799	**805**	**811**

3. Diamètre
25.00 = Métrique
0.7344 = Pouce

Légende

Symbole	Attribut
D_1	Diamètre de la lame
L_1	Longueur totale
L_3	Longueur de référence du porte-outil
L_7	Longueur de queue



Tubes BT-A

BTAT	–	804	–	63
1		2		3

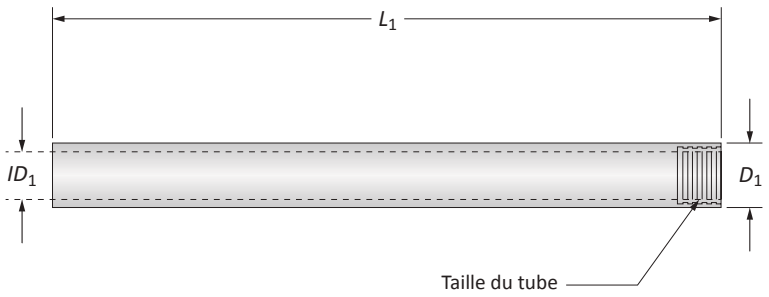
1. Porte-outil BT-A et série lame T-A
BTAT = Tube BT-A

2. Taille du tube		
794	**800**	**806**
795	**801**	**807**
796	**802**	**808**
797	**803**	**809**
798	**804**	**810**
799	**805**	**811**

3. Longueur
63 = Standard
102 = Long

Légende

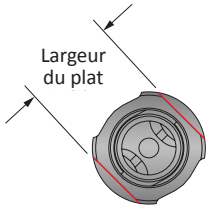
Symbole	Attribut
D_1	Diamètre du tube
ID_1	Diamètre interne
L_1	Longueur totale

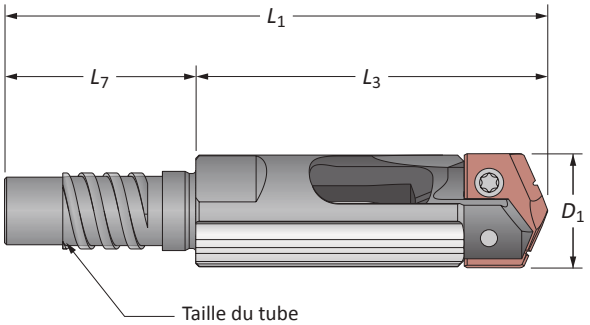


Porte-outil BT-A

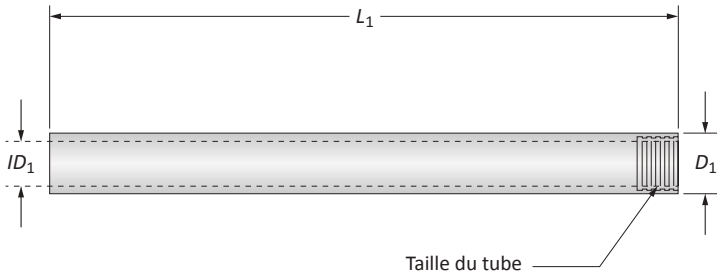
Série 0 | Plage de diamètre : 12.98 mm - 17.67 mm (0.5110" - 0.6959")





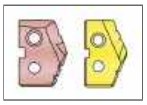


	Taille du tube	D_1	Porte-outil L_3	Porte-outil L_1	Porte-outil L_7	Référence	Lame T-A®	Largeur du plat (mm)
	794	12.98 - 13.61	43.4	66.4	23	**BTA0-794-XX.XX**	1C10H-XXXX-BT	11
	795	13.62 - 14.63	44.6	67.6	23	**BTA0-795-XX.XX**	1C10H-XXXX-BT	12
ⓜ	796	14.64 - 15.62	45.9	69.9	24	**BTA0-796-XX.XX**	1C10H-XXXX-BT	13
	797	15.63 - 16.71	45.9	69.9	24	**BTA0-797-XX.XX**	1C10H-XXXX-BT	14
	798	16.72 - 17.67	45.3	69.3	24	**BTA0-798-XX.XX**	1C10H-XXXX-BT	15
	794	0.5110 - 0.5359	1-45/64	2-39/64	29/32	**BTA0-794-X.XXXX**	1C10H-XXXX-BT	11
	795	0.5360 - 0.5759	1-3/4	2-21/32	29/32	**BTA0-795-X.XXXX**	1C10H-XXXX-BT	12
ⓘ	796	0.5760 - 0.6149	1-13/16	2-3/4	61/64	**BTA0-796-X.XXXX**	1C10H-XXXX-BT	13
	797	0.6150 - 0.6579	1-13/16	2-3/4	61/64	**BTA0-797-X.XXXX**	1C10H-XXXX-BT	14
	798	0.6580 - 0.6959	1-25/32	2-47/64	61/64	**BTA0-798-X.XXXX**	1C10H-XXXX-BT	15



	Taille du tube	Tube D_1	Tube ID_1	Tube L_1	Référence
	794	11.00	7.00	1600	**BTAT794-63**
	794	11.00	7.00	2591	**BTAT794-102**
	795	12.00	8.00	1600	**BTAT795-63**
	795	12.00	8.00	2591	**BTAT795-102**
ⓜ	796	13.00	8.50	1600	**BTAT796-63**
	796	13.00	8.50	2591	**BTAT796-102**
	797	14.00	9.00	1600	**BTAT797-63**
	797	14.00	9.00	2591	**BTAT797-102**
	798	15.00	10.00	1600	**BTAT798-63**
	798	15.00	10.00	2591	**BTAT798-102**
	794	0.433	0.276	63	**BTAT794-63**
	794	0.433	0.276	102	**BTAT794-102**
	795	0.472	0.315	63	**BTAT795-63**
	795	0.472	0.315	102	**BTAT795-102**
ⓘ	796	0.512	0.335	63	**BTAT796-63**
	796	0.512	0.335	102	**BTAT796-102**
	797	0.551	0.354	63	**BTAT797-63**
	797	0.551	0.354	102	**BTAT797-102**
	798	0.591	0.394	63	**BTAT798-63**
	798	0.591	0.394	102	**BTAT798-102**

Section A30



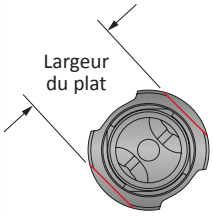
Légende A93: 1

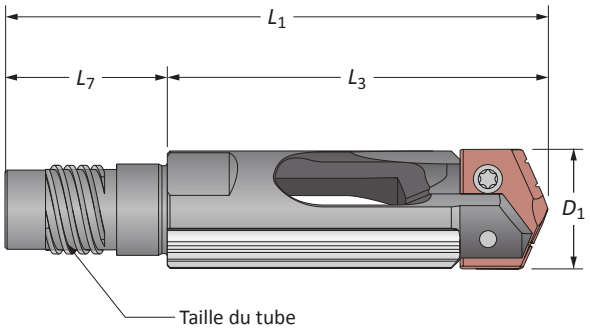
ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)

Porte-outil BT-A

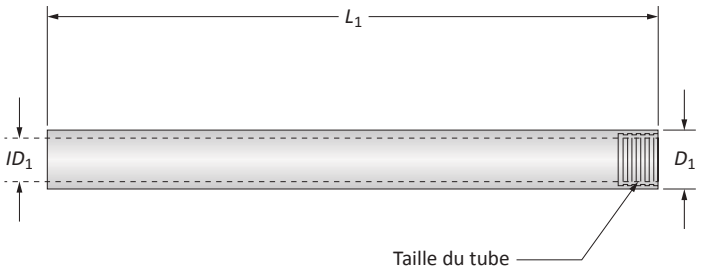
Série 1 | Plage de diamètre : 17.53 mm - 24.40 mm (0.6900" - 0.9609")







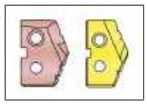
	Taille du tube	D_1	Porte-outil L_3	Porte-outil L_1	Porte-outil L_7	Référence	Lame T-A®	Largeur du plat (mm)
ⓜ	799	17.53 - 18.92	58.2	83.2	25	**BTA1-799-XX.XX**	1C11H-XXXX-BT	16
	800	18.93 - 20.01	58.8	86.8	28	**BTA1-800-XX.XX**	1C11H-XXXX-BT	17
	801	20.02 - 21.81	59.4	89.9	30.5	**BTA1-801-XX.XX**	1C11H-XXXX-BT	18
	802	21.82 - 24.10	60.7	93.7	33	**BTA1-802-XX.XX**	1C11H-XXXX-BT	19
	803	24.11 - 24.40	63.9	96.9	33	**BTA1-803-XX.XX**	1C11H-XXXX-BT	21
ⓘ	799	0.6900 - 0.7449	2-15/64	3-9/32	63/64	**BTA1-799-X.XXXX**	1C11H-XXXX-BT	16
	800	0.7450 - 0.7879	2-5/16	3-27/64	1-7/64	**BTA1-800-X.XXXX**	1C11H-XXXX-BT	17
	801	0.7880 - 0.8589	2-11/32	3-35/64	1-13/64	**BTA1-801-X.XXXX**	1C11H-XXXX-BT	18
	802	0.8590 - 0.9489	2-25/64	3-11/16	1-19/64	**BTA1-802-X.XXXX**	1C11H-XXXX-BT	19
	803	0.9490 - 0.9609	2-33/64	3-13/16	1-19/64	**BTA1-803-X.XXXX**	1C11H-XXXX-BT	21



	Taille du tube	Tube D_1	Tube ID_1	Tube L_1	Référence
ⓜ	799	16.00	10.50	1600	**BTAT799-63**
	799	16.00	10.50	2591	**BTAT799-102**
	800	17.00	11.50	1600	**BTAT800-63**
	800	17.00	11.50	2591	**BTAT800-102**
	801	18.00	12.00	1600	**BTAT801-63**
	801	18.00	12.00	2591	**BTAT801-102**
	802	20.00	13.00	1600	**BTAT802-63**
	802	20.00	13.00	2591	**BTAT802-102**
	803	22.00	14.00	1600	**BTAT803-63**
	803	22.00	14.00	2591	**BTAT803-102**
ⓘ	799	0.630	0.413	63	**BTAT799-63**
	799	0.630	0.413	102	**BTAT799-102**
	800	0.669	0.453	63	**BTAT800-63**
	800	0.669	0.453	102	**BTAT800-102**
	801	0.709	0.472	63	**BTAT801-63**
	801	0.709	0.472	102	**BTAT801-102**
	802	0.787	0.512	63	**BTAT802-63**
	802	0.787	0.512	102	**BTAT802-102**
	803	0.866	0.551	63	**BTAT803-63**
	803	0.866	0.551	102	**BTAT803-102**

Section A30

Légende A93: 1

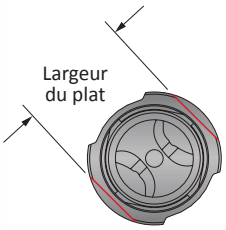


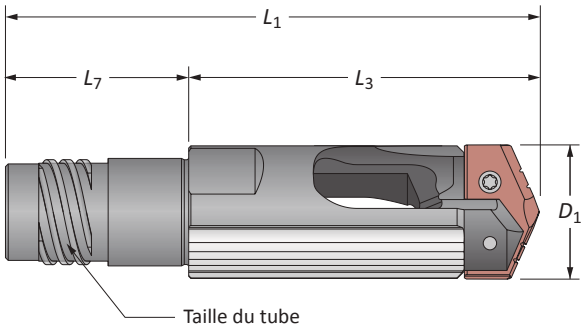
ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)

Porte-outil BT-A

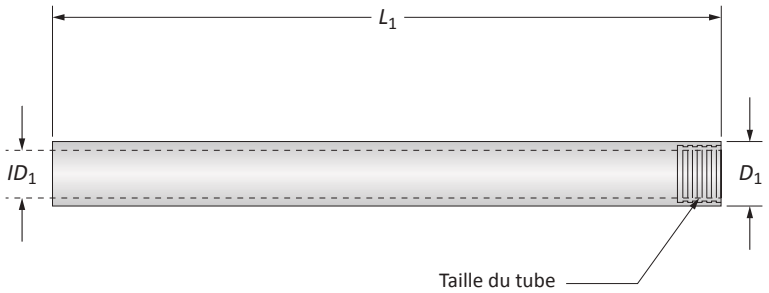
Série 2 | Plage de diamètre : 24.41 mm - 35.06 mm (0.9610" - 1.3809")





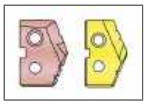


	Taille du tube	D_1	Porte-outil L_3	Porte-outil L_1	Porte-outil L_7	Référence	Lame T-A®	Largeur du plat (mm)
	803	24.41 - 26.41	78.5	111.5	33	**BTA2-803-XX.XX**	1C12H-XXXX-BT	21
	804	26.42 - 28.70	75.9	103.9	28	**BTA2-804-XX.XX**	1C12H-XXXX-BT	22
ⓜ	805	28.71 - 31.01	75.4	111.4	36	**BTA2-805-XX.XX**	1C12H-XXXX-BT	25
	806	31.02 - 33.32	77.9	113.8	36	**BTA2-806-XX.XX**	1C12H-XXXX-BT	27
	807	33.33 - 35.06	77.9	113.8	36	**BTA2-807-XX.XX**	1C12H-XXXX-BT	30
	803	0.9610 - 1.0399	3-3/32	4-25/64	1-19/64	**BTA2-803-X.XXXX**	1C12H-XXXX-BT	21
	804	1.0400 - 1.1299	3	4-3/32	1-7/64	**BTA2-804-X.XXXX**	1C12H-XXXX-BT	22
ⓘ	805	1.1300 - 1.2209	2-31/32	4-25/64	1-27/64	**BTA2-805-X.XXXX**	1C12H-XXXX-BT	25
	806	1.2210 - 1.3119	3-1/16	4-31/64	1-27/64	**BTA2-806-X.XXXX**	1C12H-XXXX-BT	27
	807	1.3120 - 1.3809	3-1/16	4-31/64	1-27/64	**BTA2-807-X.XXXX**	1C12H-XXXX-BT	30



	Taille du tube	Tube D_1	Tube ID_1	Tube L_1	Référence
	803	22.00	14.00	1600	**BTAT803-63**
	803	22.00	14.00	2591	**BTAT803-102**
	804	24.00	15.50	1600	**BTAT804-63**
ⓜ	804	24.00	15.50	2591	**BTAT804-102**
	805	26.00	17.00	1600	**BTAT805-63**
	805	26.00	17.00	2591	**BTAT805-102**
	806	28.00	18.50	2591	**BTAT806-102**
	807	30.00	20.00	2591	**BTAT807-102**
	803	0.866	0.551	63	**BTAT803-63**
	803	0.866	0.551	102	**BTAT803-102**
	804	0.945	0.610	63	**BTAT804-63**
ⓘ	804	0.945	0.610	102	**BTAT804-102**
	805	1.024	0.669	63	**BTAT805-63**
	805	1.024	0.669	102	**BTAT805-102**
	806	1.102	0.728	102	**BTAT806-102**
	807	1.181	0.787	102	**BTAT807-102**

Section A30



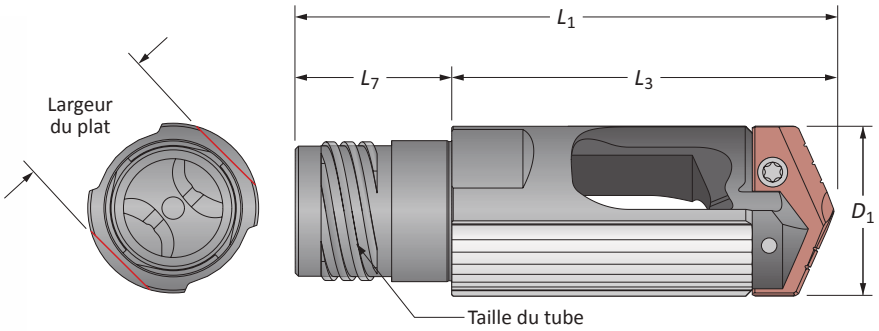
Légende A93: 1

ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)

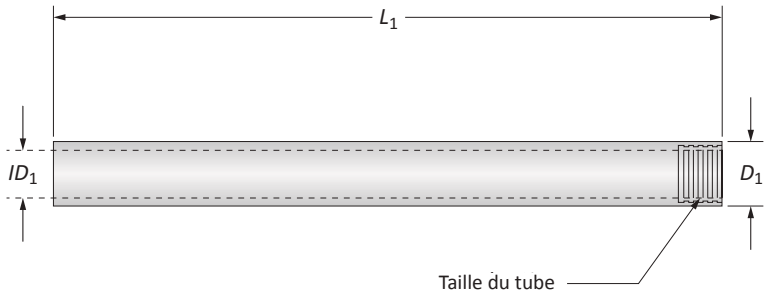
Porte-outil BT-A

Série 3 | Plage de diamètre : 34.37 mm - 47.82 mm (1.3530" - 1.8829")



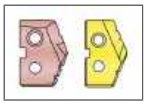


	Taille du tube	D_1	Porte-outil L_3	L_1	L_7	Référence	Lame T-A®	Largeur du plat (mm)
	807	34.37 - 36.22	96.8	132.8	36	**BTA3-807-XX.XX**	1C13H-XXXX-BT	30
	808	36.23 - 39.62	100.0	144.4	44.5	**BTA3-808-XX.XX**	1C13H-XXXX-BT	32
ⓜ	809	39.63 - 43.00	103.1	146.2	43	**BTA3-809-XX.XX**	1C13H-XXXX-BT	36
	810	43.01 - 47.01	101.9	144.9	43	**BTA3-810-XX.XX**	1C13H-XXXX-BT	41
	811	47.02 - 47.82	103.2	146.2	43	**BTA3-811-XX.XX**	1C13H-XXXX-BT	41
	807	1.3530 - 1.4259	3-13/16	5-15/64	1-27/64	**BTA3-807-X.XXXX**	1C13H-XXXX-BT	30
	808	1.4260 - 1.5599	3-15/16	5-11/16	1-3/4	**BTA3-808-X.XXXX**	1C13H-XXXX-BT	32
ⓘ	809	1.5600 - 1.6929	4-1/16	5-3/4	1-11/16	**BTA3-809-X.XXXX**	1C13H-XXXX-BT	36
	810	1.6930 - 1.8509	4-1/64	5-45/64	1-11/16	**BTA3-810-X.XXXX**	1C13H-XXXX-BT	41
	811	1.8510 - 1.8829	4-1/16	5-3/4	1-11/16	**BTA3-811-X.XXXX**	1C13H-XXXX-BT	41



	Taille du tube	Tube D_1	ID_1	L_1	Référence
	807	30.00	20.00	2591	**BTAT807-102**
	808	33.00	23.00	2591	**BTAT808-102**
ⓜ	809	36.00	25.00	2591	**BTAT809-102**
	810	39.00	28.00	2591	**BTAT810-102**
	811	43.00	31.00	2591	**BTAT811-102**
	807	1.181	0.787	102	**BTAT807-102**
	808	1.299	0.906	102	**BTAT808-102**
ⓘ	809	1.417	0.984	102	**BTAT809-102**
	810	1.535	1.102	102	**BTAT810-102**
	811	1.693	1.220	102	**BTAT811-102**

Section A30



Légende A93: 1

ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)

SECTION

C

Reaming

ALVAN® Reamers

Replaceable Head Style | Monobloc Style | Cutting Ring Style



S.C.A.M.I.®

Every Option for Every Application

Allied Machine & Engineering is pleased to offer ALVAN® Reamers through an exclusive supply agreement with S.C.A.M.I. s.n.c., an Italian manufacturer that provides high-quality cutting tools.

In addition to producing close tolerances and dimensional accuracy of machined holes, these high performance reaming products provide lower costs per hole through high penetration rates, making them the ideal choice for finishing holes in a production environment. It can also prove to be an alternative to finish boring by providing more consistent hole sizes and lower cycle times.

Excellent hole tolerances.	Improves hole quality and surface finish.	Expandable design accommodates for wear.

Applicable Industries

Aerospace | Agriculture | Automotive | Firearms | General Machining | Oil & Gas | Renewable Energy

Your safety and the safety of others is very important. This catalogue contains important safety messages. Always read and follow all safety precautions.

This triangle is a safety hazard symbol. It alerts you to potential safety hazards that can cause tool failure and serious injury.

When you see this symbol in the catalogue, look for a related safety message that may be near this triangle or referred to in the nearby text.

There are safety signal words also used in the catalogue. Safety messages follow these words.

⚠ WARNING

WARNING (shown above) means that failure to follow the precautions in this message could result in tool failure and serious injury.

NOTICE means that failure to follow the precautions in this message could result in damage to the tool or machine but not result in personal injury.

NOTE and **IMPORTANT** are also used. These are important that you read and follow but are not safety-related.

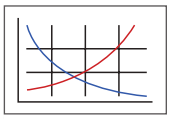
Visit www.alliedmachine.com for the most up-to-date information and procedures.

ALVAN® Reamers Contents

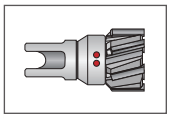
Reference Icons
The following icons will appear throughout the catalogue to help you navigate between products.



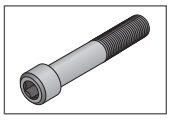
Setup / Assembly Information
Detailed instructions and information regarding the corresponding part(s)



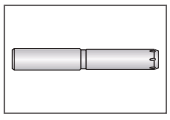
Recommended Cutting Data
Speed and feed recommendations for optimum and safe reaming



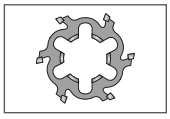
Replaceable Reamer Heads
Refers to the reamer head options that connect to the reamer mandrels



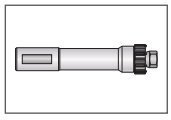
Replaceable Reamer Screws
Refers to the reamer head screw options that connect the head to the reamer mandrels



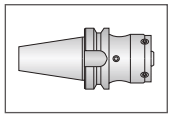
Replaceable Reamer Mandrels
Refers to the reamer mandrel options that connect with the head and screw



Cutting Rings
Refers to the available cutting ring options



Cutting Ring Mandrels
Refers to the reamer mandrel options that connect with the cutting ring



Modular Connection Shanks
Refers to Cerit modular shanks that can connect with reamers



Through Coolant Option
Indicates that the product is coolant through

S.C.A.M.I.®

Allied Machine & Engineering offers ALVAN® Reamers through an exclusive supply agreement with S.C.A.M.I. s.n.c.

S.C.A.M.I. is an Italian manufacturer that has been producing high-quality cutting tools for over 40 years. In addition to producing close tolerances and dimensional accuracy of machined holes, this high performance reaming product provides a lower cost per hole through its high penetration rates. This makes the ALVAN Reamer product line an ideal choice for finishing holes in a production environment. It can also prove to be an alternative to finish boring by providing more consistent hole sizes and lower cycle times.

For additional information about all Allied Machine products, visit **www.alliedmachine.com.** For technical assistance, contact our Application Engineering department.
email: **appeng@alliedmachine.com**

Introduction Information

Case Study Example 2
Reconditioning Service 3
Reaming Overview and Selection . . . . . 4 - 7
Lead-ins, Coatings, Materials, and Dimples . . . . . 8 - 9

Replaceable Head Reamers

Product Overview 10
Product Nomenclature 11
7000 Series . . . . . 12 - 19
9000 Series . . . . . 20 - 23
5000 Series . . . . . 24 - 26

Monobloc Reamers . . . . . 28 - 35

Ring Style Reamers . . . . . 36 - 59

Shanks and Adapters . . . . . 60 - 67

Recommended Cutting Data

Metric (mm)
- **Replaceable Head Style**
  - 7000 Series . . . . . 68 - 69
  - 9000 Series . . . . . 70 - 71
  - 5000 Series . . . . . 72 - 73
- **Monobloc Style** . . . . . 74 - 75
- **Cutting Ring Style** . . . . . 76 - 77

Imperial (in)
- **Replaceable Head Style**
  - 7000 Series . . . . . 78 - 79
  - 9000 Series . . . . . 80 - 81
  - 5000 Series . . . . . 82 - 83
- **Monobloc Style** . . . . . 84 - 85
- **Cutting Ring Style** . . . . . 86 - 87

Technical Information

Setup

7000 Series 88
9000 Series 89
5000 Series 90
Monobloc Style 91
Cutting Ring Style 92

Diameter Measurement 93
TIR Measurement and Adjustment . . . . . 94 - 95
Troubleshooting Guide 96

CASE STUDY

Project Profile:	Grey Cast Iron Hydraulic Transmission Component
Tooling Solution:	ALVAN® Reamer - Monobloc Style

The Problem:

Previously, the customer was using a competitor boring tool running at the following parameters:

- 3802 RPM
- 152 m/min (500 SFM)
- 0.076 mm/rev (0.003 IPR)
- 290 mm/min (11.41 IPM)

With two passes, the tool made a 12.758 mm (0.5023") diameter hole to a 30.48 mm (1.20") depth.

- Cycle time = 12.6 seconds
- Tool life = 75 parts

Seeking to streamline the production process, the customer needed to increase tool life and lower the cost of production.

The Solution:

Allied Machine recommended the ALVAN® monobloc style reamer.

- **Reamer** = 92440 series carbide, uncoated, V lead

The tool ran at the following parameters:

- 2200 RPM
- 88 m/min (289 SFM)
- 0.48 mm/rev (0.019 IPR)
- 1061 mm/min (41.80 IPM)

The tool achieved the desired diameter and depth, and the results achieved the customer's goals.

- Cycle time = 1.7 seconds
- Tool life = 3,176 parts

The Advantages:

The customer was able to lower the cost of production and increase the tool life.

- Reduced cycle time ***from 12.6 seconds to 1.7 seconds***
- Increased tool life ***from 75 parts to an incredible 3,176 parts***
- Total cost savings = **£2,139/€2,436 (or 52%)**





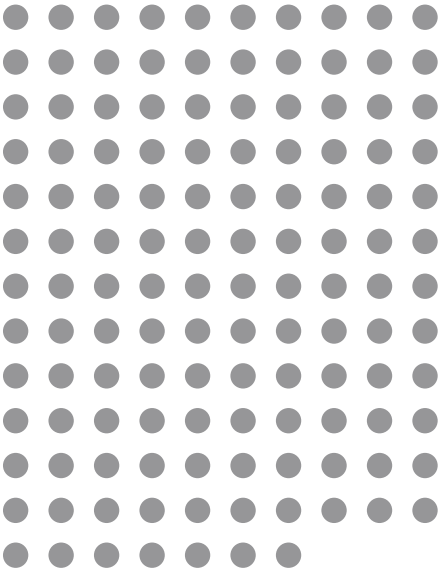
The **PROOF** is in the

NUMBERS

Tool Life: Competitor Boring
(number of parts = 75)



Tool Life: ALVAN® Monobloc Style Reamer
(number of parts = 3,176)



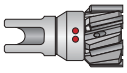
Overall ***SAVINGS*** of

52%

PREMIUM SOLUTION

Reconditioning Service

All ALVAN Reamers can be reconditioned to help reduce your overall tooling costs. This service is provided through Allied Machine & Engineering by utilising the expertise of S.C.A.M.I. We will process the tools with a 25-35 workday lead time, depending on the style, the date we receive the tools, and the purchase order.

Reamer Style	Lead Time (workdays)	Part No.	Reconditioned Part No.
 Replaceable Head*	25	7405-SVG-025400 (+tolerance)	**Regrind:** RS-7405-SVG-025400 (+tolerance) **Rebraze:** RP-7405-SVG-025400 (+tolerance)
 Monobloc	35	3620-KNG-010000+003-003	**Regrind:** RS-3620-KNG-010000+003-003 **Rebraze:** RP-3620-KNG-010000+003-003
 Cutting Ring	35	2AVC-STG-040000+003-003	**Regrind:** RS-2AVC-STG-040000+003-003 **Rebraze:** RP-2AVC-STG-040000+003-003

*Only 7000 series heads are eligible for reconditioning.

REAMER STYLES



Replaceable Head
Pages C: 10 - 26

- Diameter range: 9.600 mm - 80.600 mm.
- Heads are available as fixed or expanding for improved productivity.
- Straight, left-hand, or right-hand helical flutes provide solutions for both through and blind holes.
- Cylindrical or modular shanks improve concentricity.



Monobloc
Pages C: 28 - 35

- Diameter range: 5.800 mm - 32.100 mm.
- Available with central or radial through coolant.
- Can be used for through or blind holes.
- Cylindrical shanks improve concentricity.
- Expandable to accommodate for wear.



Cutting Ring
Pages C: 36 - 59

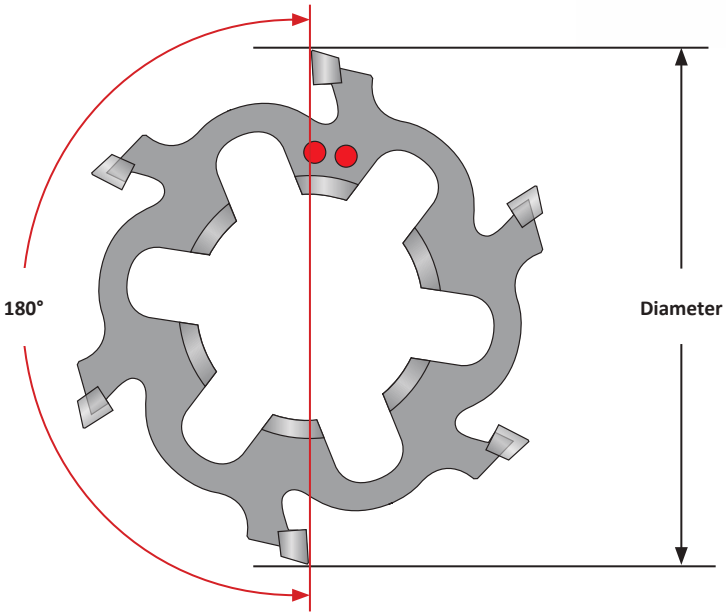
- Diameter range: 17.600 mm - 200.600 mm.
- The cutting edges are positioned asymmetrically to assure the best roundness of the hole.
- Holes with tight tolerances can be accommodated, and the expansion ensures a perfect holding of the reaming diameter.

General Reaming Notes

- If the depth is over 9xD, use a short length reamer to pilot the hole. Then finish with the longer length ⚠.
- For blind hole applications, always use central coolant. If in doubt, contact Allied's Application Engineering department.
- More stock allowance can be taken in softer materials. Less stock allowance should be taken in harder materials.
- A common practice is to rapid out of the cut on through holes and to breakout only 2 mm past the reaming depth.

IMPORTANT: Always use Molykote® (anti-seize applicant) on the conical seat and the threads on the central screw for assembly.





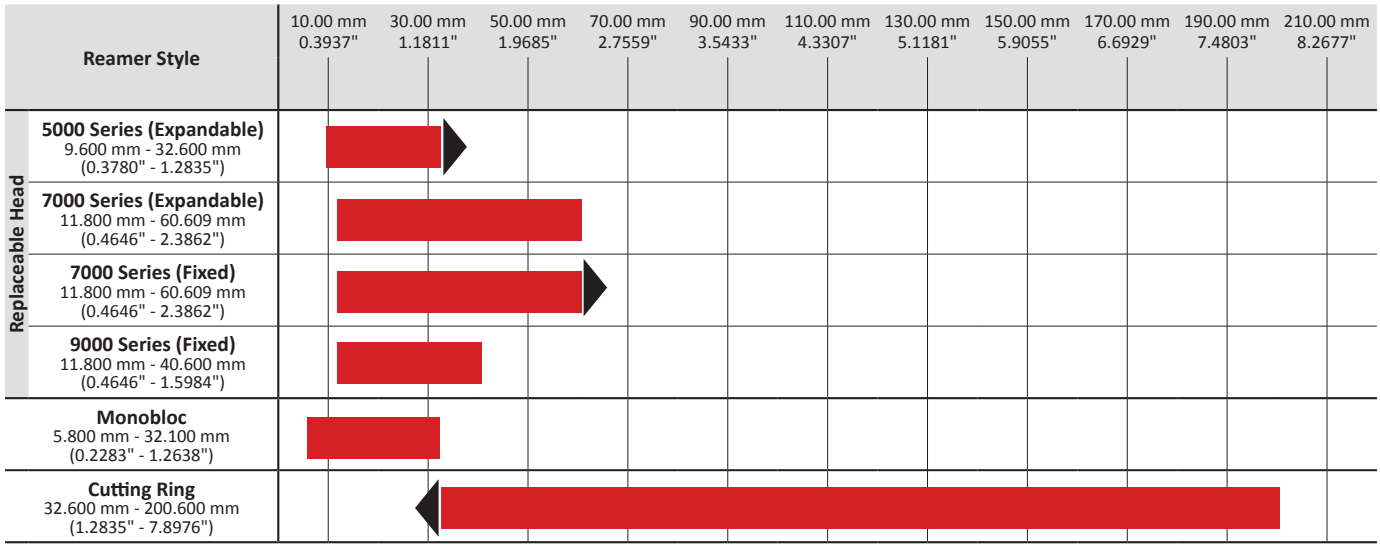
NOTE: The position of the dimples indicates which two cutting teeth are 180° opposed. Diameter measurements should be taken from these two cutting teeth.

⚠ WARNING **Tool failure can cause serious injury. To prevent:**
- When using holders without support bushing, use a shorter reamer to establish the initial hole diameter that is a minimum of 2 diameters deep.
- Do not rotate reamers more than 50 RPM unless they are engaged with the workpiece or fixture.

Factory technical assistance is available for your specific applications through our Application Engineering Team. *email:* **engineering.eu@alliedmachine.com**

Quick Selection Guide

Breakdown by Diameter



▶ Any product line with a black arrow indicates that nonstandard diameters can be ordered by contacting Application Engineering.

Breakdown by Features

	Reamer Style	Capable Tolerance	Fastest Setup	Replaceable Cutting Head	Expandable to Adjust for Wear	Recondition Available	Cylindrical Shanks	Modular Shanks	Through Coolant Options
Replaceable Head	 5000 Series (expandable)	H6	✓	✓	✓		✓	✓	✓
Replaceable Head	 7000 Series (expandable)	H6		✓	✓	✓	✓	✓	✓
Replaceable Head	 7000 Series (fixed)	H7	✓	✓		✓	✓	✓	✓
Replaceable Head	 9000 Series (fixed)	H7	✓	✓			✓	✓	✓
	 Monobloc	H6			✓	✓	✓		✓
	 Cutting Ring	H6		✓	✓	✓	✓	✓	✓

For more details on how to select a reamer, see the following pages.

How the Reamer Works

How the Reamer **Works**

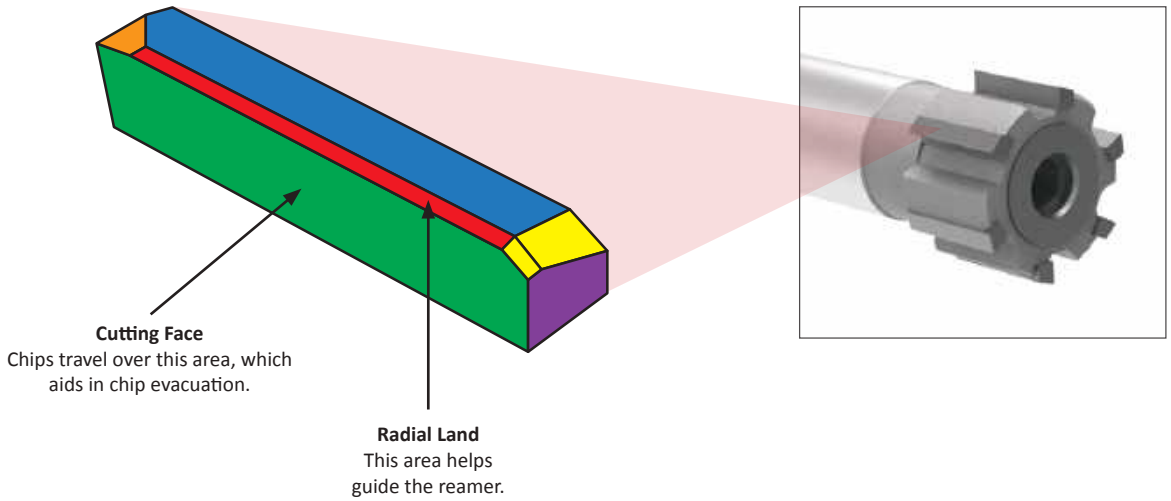
- The cut is made in the lead-in zone (3), and the chip is made on the cutting face (1). The chip is removed by coolant.
- The lead-in (3) is defined depending on the application, the workpiece material, and the stock allowance.
- The radial land (2) is important for holding a good alignment, improving the surface roughness, and giving an effect similar to burnishing. The dimension of the radial land depends on the diameter.
- The radial land (2) is manufactured to be tapered on the rear.
- Fixed reamers are manufactured at the exact tapered value. Expandable reamers must be adjusted to the exact diameter. Both are already supplied at the nominal diameter by the manufacturer.
- The undercut of the cutting edge (5) avoids retract marks on the piece when the reamer is retracted from the cut.
- The front of the cutting edge (6) does not cut; if this feature is needed, a frontal lead must be supplied.

When to **Apply** a Reamer

- When the requested tolerance on diameter is IT8 or less.
- When the requested finish is 1.6 µmm (63 µin) Ra or greater.
- When the critical geometry characteristics of the hole are the roundness and straightness .
- When parts are being mass produced.
- When the parts are large and expensive.

Elements of the Cutting Tooth

(1) Cutting Face
(2) Radial Land
(3) Lead-in / Primary Face / Secondary Face
(4) Rear Face
(5) Undercut of Cutting Edge
(6) Front of Cutting Edge



Reamer Recommendation Guide

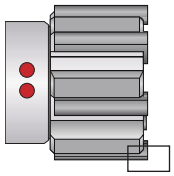
ISO	Material	Hardness	Uninterrupted Cut					Interrupted Cut		
			Lead				Substrate & Coating	Lead		Substrate & Coating
			Through Hole		Blind Hole			Through Hole	Blind Hole	
			1 Straight	2 Left-Hand Helical	1 Right-Hand Helical	2 Straight		Left-Hand Helical	Right-Hand Helical	
P	**Free-Machining Steel** 1118, 1215, 12L14, etc.	—	N, K	E	E, K	G, K	Cermet Uncoated	E	E	Carbide TiN
P	**Low-Carbon Steel** 1010, 1020, 1522, 1144, etc.	<250	N, K	E	E, K	G, K	Cermet Uncoated	E	E	Carbide TiN
P	**Medium-Carbon Steel** 1030, 1040, 1050, 1140, 1151, etc.	<300	N, K	E	E, K	G, K	Cermet Uncoated	E	E	Carbide TiAlN
P	**Alloy Steel** 4140, 5140, 8640, etc.	<350	G, K	E	E, K	G, K	Cermet Uncoated	E	E	Carbide TiAlN
P	**High-Strength Alloy** 4340, 4330V, 300M, etc.	240 - 450	G, K	M	M, K	G, K	Carbide Alcrona	M*	M	Carbide Alcrona
P	**Structural Steel**	—	G, K	E	E	G, K	Cermet Alcrona	E	E	Carbide Alcrona
P	**Tool Steel**	—	K	M	M, K	K	Carbide TiAlN	M*	M*	Carbide TiAlN
S	**High-Temp Alloy**	—	G	M	M	G	Carbide TiAlN	M*	M*	Carbide TiAlN
S	**Titanium Alloys**	—	T	—	—	T	Carbide T	E	E	Carbide T
M	**Austenitic Stainless Steel** 304, 316, etc.	—	K	M	M, K	K	Carbide Alcrona	M	M	Carbide Alcrona
M	**Ferritic Martensitic Stainless Steel** 416, 420, 17-4PH, 15-5PH, etc.	—	N	E	K	K	Cermet or Carbide Alcrona	E	E	Carbide Alcrona
K	**Ductile Cast Iron** Spheroidal - GS500	<130	V	E	E	V	Carbide Alcrona	E	E	Carbide Alcrona
K		130+	V	E	E	V	Cermet Alcrona	E	E	Carbide Alcrona
K	**Grey Cast Iron** GC15 - GC20 - GC25 - GC35	—	V	E	E	V	Carbide TiAlN	E	E	Carbide TiAlN
N	**Bronze Brass Copper**	<300	—	E	K	K	Carbide TiN	E	E	Carbide TiN
N	**Aluminum**	< 7% Si	V	E	E	V	Carbide Uncoated	E	E	Carbide Uncoated
N		7% Si+	G	E	E	G	PCD Uncoated	E	E	PCD Uncoated

*Contact our Application Engineering department for special geometries to improve tool life.

Lead-in Angle Information

Straight Flute

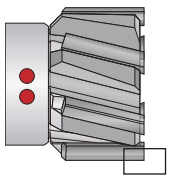
Lead-in	Angles	Chip Evacuation	Description
A	45°, 8°	↔	Lead-in can be used to improve finish.
F	90°	↔	Can be used for stock removal at the bottom of the hole. Reduce the feed by 40% of the values on the recommended cutting data pages.
G	45°	↔	Standard and suitable for most materials.
L	75°	↔	May provide improved straightness. Reduce the feed by 40% of the values on the recommended cutting data pages.
N	20°	↔	Ideal for through holes. It is possible to increase the feed up to 100% of the values on the recommended cutting data pages.
T	30°	↔	Suitable for titanium based alloys.
V	45°	↔	Suitable for most materials and increases tool life.
K	80°, 0.10x45°	↔	Excellent at breaking small chips that are easy to evacuate in blind hole applications. Requires 50% increased feed rate, which will result in reduced tool life when compared to other leads.



Straight

Helical Flute (Right-Hand) - *Blind Hole Applications Only*

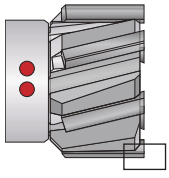
Lead-in	Angles	Chip Evacuation	Description
E	25°	←	Standard and suitable for most materials.
M	45°	←	May provide better penetration rates in steels over 200 BHN.
K	80°, 0.10x45°	←	Excellent at breaking small chips that are easy to evacuate in blind hole applications. Requires 50% increased feed rate, which will result in reduced tool life when compared to other leads.



Helical

Helical Flute (Left-Hand) - *Through Hole Applications Only*

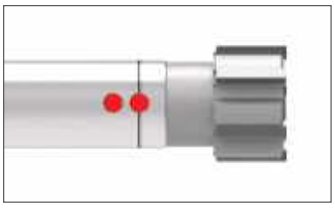
Lead-in	Angles	Chip Evacuation	Description
E	25°	→	Standard and suitable for most materials. **NOTE:** Through hole applications only.
M	45°	→	May provide better penetration rates in steels over 200 BHN. **NOTE:** Through hole applications only.



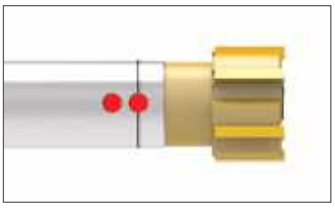
Helical

Coatings, Cutting Materials, and Dimple Indicators

Coating Information



Uncoated
Ideal for nonferrous applications



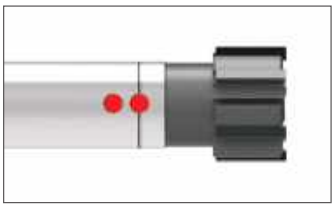
TiN (N)
Ideal for general purpose applications



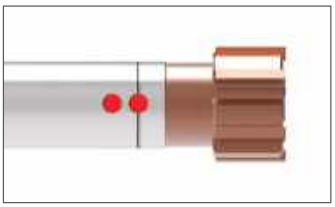
TiAlN (A)
Provides higher heat resistance to improve tool life



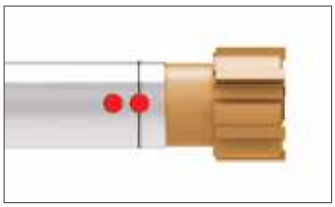
TiCN (C)
Provides improved surface finish



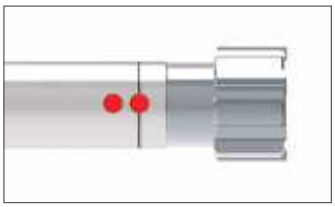
Alcrona (K)
Provides excellent wear resistance and can help increase cutting speeds



Hardcut (H)
Ideal for cast iron and hardened steel applications



R Coating (R)
Improved tool life in cast iron materials

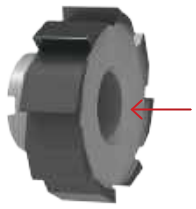
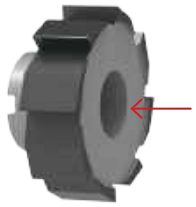


T Coating (T)
Optimised tool life in titanium and very hard materials

Cutting Material Information

Material	Indicator	Details
Carbide	K	A fine-grain carbide suitable for all conventional reaming applications. Recommended where rigidity is not excellent and speeds must be reduced.
Cermet	S	Cermet provides high wear resistance and is recommended for abrasive and increased speed applications. Not recommended for poor rigidity or interrupted cuts.

Dimple Indicators

Material	Replaceable Head Style		Monobloc Style	Cutting Ring Style
	9000 Series	7000 and 5000 Series		
Carbide	Chamfered Profile	Two Dimples	Two Dimples	Two Dimples
				
Cermet	Sharp Edge Profile	Two Dimples with Line	Two Dimples with Line	Two Dimples with Line
				

NOTE: The dimple location also indicates which two cutting teeth are 180° opposed.

Replaceable Head Reamers

Product Overview

Expandable Heads

5000 Series	7000 Series
	
• 9.600 mm - 32.600 mm (0.3780" - 1.2835") • Heads arrive set to finish diameter and specified tolerance. • Twist-lock heads for precision locating of the head to the mandrel. • Best TIR repeatability from head to head providing consistent tool wear and maximized tool life.	• 11.800 mm - 60.609 mm (0.4646" - 2.3862") • Multiple diameters within the same arbor reduce inventory requirements. • Coolant configurations for blind and through hole applications. • Reamer head reconditions are available upon request. • Expands up to 1% on diameter to accommodate for wear. • ± 0.005 mm (0.0002") tolerance capability.

Fixed Heads

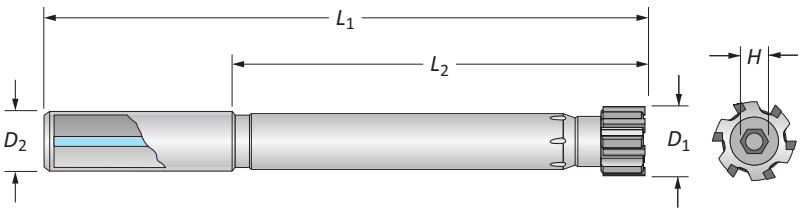
7000 Series	9000 Series
	
• 11.800 mm - 60.609 mm (0.4646" - 2.3862") • 60.610 mm - 80.600 mm (2.3863" - 3.1732") diameters available as specials by contacting Application Engineering. • Multiple diameters within the same arbor reduce inventory requirements. • Coolant configurations for blind and through hole applications. • Reamer head reconditions are available upon request. • Nonexpanding diameter for simple on-machine replacement. • H7 tolerance capability.	• 11.800 mm - 40.600 mm (0.4646" - 1.5984") • Heads are precision ground to finish diameter. • Quick-change heads require minimal downtime for replacement. • Sintered carbide or cermet design provides improved rigidity in difficult applications. • H7 tolerance capability.

Coatings

Uncoated	TiN	TiAlN	TiCN	Alcrona	Hardcut	R Coating	T Coating
							

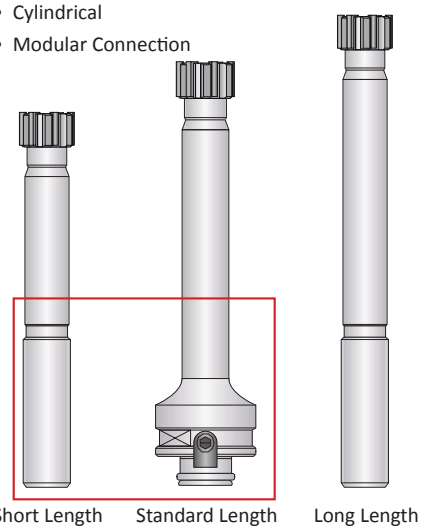
Reference Key

Symbol	Attribute
D_1	Reamer head diameter
D_2	Shank diameter
L_1	Overall length
L_2	Length of cut
H	Hex key (listed with screws)



Mandrel Shanks Available:

- Cylindrical
- Modular Connection



Product Nomenclature

7000 Series Replaceable Reamer Heads

I	7400	–	K	N	G	–	10000
1	2		3	4	5		7

1. Diameter Unit of Measure

Blank = Metric diameter (mm)

I = Imperial diameter (in)

NOTE: For reconditions, put an "R" at the beginning of the item number (7000 series only).

2. Series

Expandable	Fixed
7405	7400
7605	7600
7705	7700

3. Substrate

K = Carbide

S = Cermet

4. Coating

L = Uncoated carbide	**K** = Alcrona
V = Uncoated cermet	**H** = Hardcut
N = TiN	**R** = R coating
C = TiCN	**T** = T coating
A = TiAlN	

5. Lead-in

A, F, G, L, N, T, V = Straight flute

E, M = Helical Flute (right-hand or left-hand)

K = Chipbreaker geometry (straight or right-hand helical)

6. Diameter (D_1)

XXXXX = X.XXXX" (Imperial)

XXXXX = XX.XXX mm (Metric)

Note: Contact Application Engineering about optional add-on features for 7000 series.

9000/5000 Series Replaceable Reamer Heads

I	9700	–	K	N	G	H	–	10000	+	0000	–	0008
1	2		3	4	5	6		7		8		

1. Diameter Unit of Measure

Blank = Metric diameter (mm)

I = Imperial diameter (in)

2. Series

5000 Series	9000 Series
5400	9400
5401	9600
5600	9700
5700	

3. Substrate

K = Carbide

S = Cermet

4. Coating

L = Uncoated carbide	**K** = Alcrona
V = Uncoated cermet	**H** = Hardcut
N = TiN	**R** = R coating
C = TiCN	**T** = T coating
A = TiAlN	

5. Lead-in

A, F, G, L, N, T, V = Straight flute

E, M = Helical Flute (right-hand or left-hand)

K = Chipbreaker geometry (straight or right-hand helical)

6. Optional add-on

Blank = No add-on

H = Half circular face

Z = Double back taper

HZ = Half circular face and double back taper

7. Diameter (D_1)

XXXXX = X.XXXX" (Imperial)

XXXXX = XX.XXX mm (Metric)

8. Tolerance*

4 decimal places = inch tolerance

3 decimal places = mm tolerance

*The total tolerance capable for 5000 series reamers is 0.0002" (0.005 mm) and H7 for 9000 series reamers.

Series Details

Series		5000 Series				7000 Series						9000 Series		
		5400	5401	5600	5700	7405	7605	7705	7400	7600	7700	9400	9600	9700
Flute	Straight	●	●			●			●			●		
	Right-hand helical			●			●			●			●	
	Left-hand helical				●			●			●			●
Head	Fixed								●	●	●	●	●	●
	Expandable	●	●	●	●	●	●	●						
Coolant	Radial *(through hole)*	●			●	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	Central *(blind hole)*		●	●		–	–	–	–	–	–	–	–	–

Replaceable Head Reamers

7000 SERIES

11.800 mm - 80.600 mm (0.4646" - 3.1732")



- Features both expandable and fixed diameter heads.
- Multiple diameters within the same arbor reduce inventory requirements.
- Coolant configurations for blind and through hole applications.
- Available with brazed carbide, cermet, or PCD cutting edges.
- Reamer head reconditions are available upon request.

fixed head reamers



- Nonexpanding diameter for simple on-machine replacement.
- H7 tolerance capability.

expandable head reamers



- Expands to accommodate for wear.
- ± 0.005 mm (0.0002") tolerance capability.

Lead Time in Workdays

7000 Series		2 - 5 pcs	6 - 19 pcs	20+ pcs
Fixed	Coated	20	25	25
	Uncoated	15	20	20
Expandable	Coated	20	25	30
	Uncoated	15	20	25

Building Your Complete Tool

You will need all three pieces to complete your replaceable head reamer assembly. The item numbers for the screws and the mandrels are listed on their respective pages. However, there is a guide on the pages where the heads are located. You must follow the guide to build the item number for the reamer head that you need.

The complete mandrel item numbers are listed on their respective pages. You do not need to build the mandrel numbers.

1

Select Your Head



2

Select Your Screw



3

Select Your Mandrel



Replaceable Heads

Expandable | 7000 Series

Build Your Part No.

1 Series

7405 Series	7605 Series	7705 Series

2 Flute Style

Your flute style is based on your series selection (above).

7405 Series	7605 Series	7705 Series
Straight Flute	Helical Flute (Right-Hand)	Helical Flute (Left-Hand)





3 Carbide Grade and Coating Codes

These are the combinations of grades and coatings you can choose from.



	Uncoated	TiN	TiCN	TiAlN	Alcrona	Hardcut	R Coating	T Coating
Carbide	KL	KN	KC	KA	KK	KH	KR	KT
Cermet	SV	SN	SC	SA	SK	SH	SR	ST

4 Lead-in Recommendations

	T	F	N	G	L	A	V	K
P			●	●		◐	○	◐
S	●			◐				
M			◐	●				◐
H			◐	●				
K				◐			●	◐
N				●			◐	

	E	M	K
P	●		◐
S	●	◐	
M	●		◐
H	◐	●	
K	◐	●	◐
N	●	◐	

	E	M
P	●	
S	●	◐
M	●	
H	◐	●
K	◐	●
N	●	◐

5 Diameter

For the diameter portion of the item number, refer to the following tables:

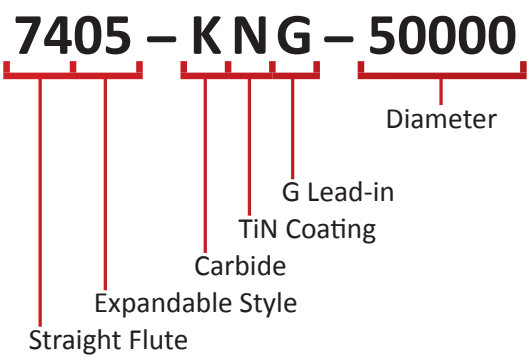
Metric (mm)		Imperial (in)	
D_1 Range	Tolerance (min/max)	D_1 Range	Tolerance (min/max)
11.800 - 18.000	-0.005 / +0.005	0.4646 - 0.7086	-0.0002 / +0.0002
18.001 - 30.000		0.7087 - 1.1810	
30.001 - 40.000		1.1811 - 1.5747	
40.001 - 50.000		1.5748 - 1.9684	
50.001 - 60.609		1.9685 - 2.3862	

● Best ◐ Better ○ Good

Ordering Example:

The customer needs the following:

- Straight fluted 7000 series reamer head
- Expandable style
- Carbide
- TiN coating
- G lead-in
- 50.000 mm diameter



C: 68 - 87
C: 15 - 16
C: 17 - 19
C: 60 - 65
C: 88
Key on C: 1

Replaceable Heads

Fixed | 7000 Series

Build Your Part No.

1 Series

7400 Series	7600 Series	7700 Series

2 Flute Style

Your flute style is based on your series selection (above).

7400 Series	7600 Series	7700 Series
Straight Flute	Helical Flute (Right-Hand)	Helical Flute (Left-Hand)





3 Carbide Grade and Coating Codes

These are the combinations of grades and coatings you can choose from.



	Uncoated	TiN	TiCN	TiAlN	Alcrona	Hardcut	R Coating	T Coating
Carbide	KL	KN	KC	KA	KK	KH	KR	KT
Cermet	SV	SN	SC	SA	SK	SH	SR	ST

4 Lead-in Recommendations

	T	F	N	G	L	A	V	K
P			●	●		◐	○	◐
S	●			◐				
M			◐	●				◐
H			◐	●				
K				◐			●	◐
N				●			◐	

	E	M	K
P	●		◐
S	●	◐	
M	●		◐
H	◐	●	
K	◐	●	◐
N	●	◐	

	E	M
P	●	
S	●	◐
M	●	
H	◐	●
K	◐	●
N	●	◐

5 Diameter (H7 Tolerance)

For the diameter portion of the item number, refer to the following tables:

Metric (mm)		Imperial (in)	
D_1 Range	Tolerance (min/max)	D_1 Range	Tolerance (min/max)
11.800 - 18.000	+0 / +0.018	0.4646 - 0.7086	+0 / +0.0007
18.001 - 30.000	+0 / +0.021	0.7087 - 1.1810	+0 / +0.0008
30.001 - 50.000	+0 / +0.025	1.1811 - 1.9684	+0 / +0.0010
50.001 - 60.609	+0 / +0.030	1.9685 - 2.3862	+0 / +0.0012

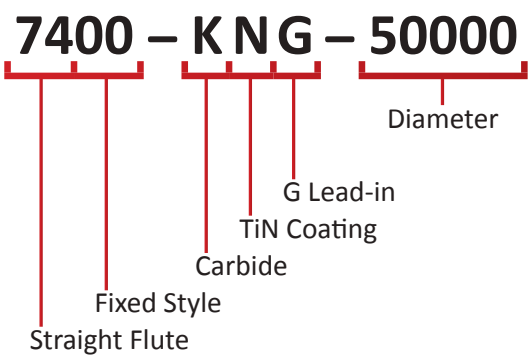
60.610 mm - 80.600 mm (2.3863" - 3.1732") diameters are available as specials by contacting Application Engineering.

● Best ◐ Better ○ Good

Ordering Example:

The customer needs the following:

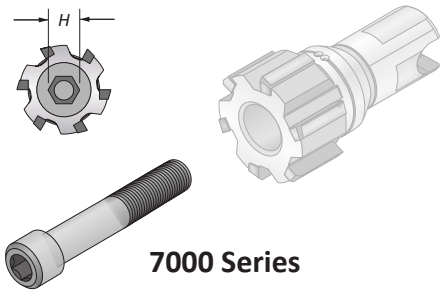
- Straight fluted 7000 series reamer head
- Fixed style
- Carbide
- TiN coating
- G lead-in
- 50.000 mm diameter
- H7 tolerance +0/ +0.025 mm for 50.00 mm diameter



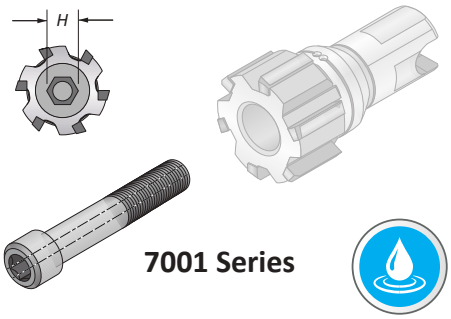
C: 68 - 87
Key on C: 1
C: 15 - 16
C: 17 - 19
C: 60 - 65
C: 88

Replaceable Head Screws

Fixed | 7000 Series



7000 Series



7001 Series

D_1 Range* Metric (mm)	D_1 Range* Imperial (in)	Part No.	H (mm)
11.800 - 14.609	0.4646 - 0.5751	**7000-VI-001**	2.5
14.610 - 17.609	0.5752 - 0.6932	**7000-VI-002**	3
17.610 - 21.609	0.6933 - 0.8507	**7000-VI-003**	4
21.610 - 26.609	0.8508 - 1.0475	**7000-VI-004**	5
26.610 - 32.609	1.0476 - 1.2838	**7000-VI-005**	6
32.610 - 40.609	1.2839 - 1.5987	**7000-VI-006**	6
40.610 - 50.609	1.5988 - 1.9924	**7000-VI-007**	8
50.610 - 60.609	1.9925 - 2.3862	**7000-VI-008**	10
60.610 - 80.600	2.3863 - 3.1732	**7000-VI-009**	12

D_1 Range* Metric (mm)	D_1 Range* Imperial (in)	Part No.	H (mm)
11.800 - 14.609	0.4646 - 0.5751	**7001-VI-001**	2.5
14.610 - 17.609	0.5752 - 0.6932	**7001-VI-002**	3
17.610 - 21.609	0.6933 - 0.8507	**7001-VI-003**	4
21.610 - 26.609	0.8508 - 1.0475	**7001-VI-004**	5
26.610 - 32.609	1.0476 - 1.2838	**7001-VI-005**	6
32.610 - 40.609	1.2839 - 1.5987	**7001-VI-006**	6
40.610 - 50.609	1.5988 - 1.9924	**7001-VI-007**	8
50.610 - 60.609	1.9925 - 2.3862	**7001-VI-008**	10
60.610 - 80.600	2.3863 - 3.1732	**7001-VI-009**	12

* 60.610 mm - 80.600 mm (2.3863" - 3.1732") diameter heads are available as specials by contacting Application Engineering.

7000 Series Locking Screws	
Radial Coolant Only	No Coolant
	
7000 Series Mandrels	7001 Series Mandrels

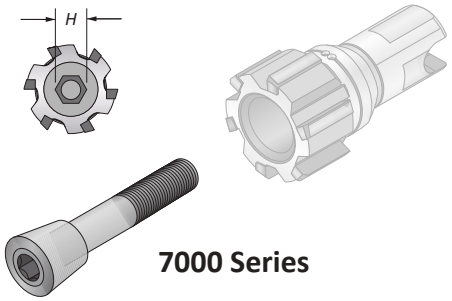
7001 Series Locking Screws	
Radial and Central Coolant	Central Coolant Only
	
7000 Series Mandrels	7001 Series Mandrels

C: 68 - 87 | C: 13 - 14 | C: 17 - 19 | C: 60 - 65 | C: 88

Key on C: 1

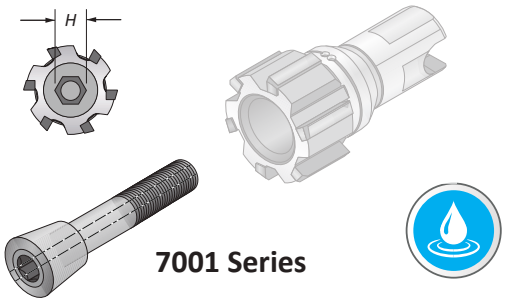
Replaceable Head Screws

Expandable | 7000 Series



7000 Series

D_1 Range			H
Metric (mm)	Imperial (in)	Part No.	(mm)
11.800 - 12.609	0.4646 - 0.4964	**7000-VI-012**	3.5
12.610 - 13.609	0.4965 - 0.5357	**7000-VI-013**	3.5
13.610 - 14.609	0.5358 - 0.5751	**7000-VI-014**	3.5
14.610 - 15.609	0.5752 - 0.6145	**7000-VI-015**	4
15.610 - 16.609	0.6146 - 0.6538	**7000-VI-016**	4
16.610 - 17.609	0.6539 - 0.6932	**7000-VI-017**	4
17.610 - 18.609	0.6933 - 0.7326	**7000-VI-018**	5
18.610 - 19.609	0.7327 - 0.7719	**7000-VI-019**	5
19.610 - 20.609	0.7720 - 0.8113	**7000-VI-020**	5
20.610 - 21.609	0.8114 - 0.8507	**7000-VI-021**	5
21.610 - 22.609	0.8508 - 0.8901	**7000-VI-022**	6
22.610 - 23.609	0.8902 - 0.9294	**7000-VI-023**	6
23.610 - 24.609	0.9295 - 0.9688	**7000-VI-024**	6
24.610 - 25.609	0.9689 - 1.0082	**7000-VI-025**	6
25.610 - 26.609	1.0083 - 1.0475	**7000-VI-026**	6
26.610 - 27.609	1.0476 - 1.0869	**7000-VI-027**	8
27.610 - 28.609	1.0870 - 1.1263	**7000-VI-028**	8
28.610 - 29.609	1.1264 - 1.1656	**7000-VI-029**	8
29.610 - 30.609	1.1657 - 1.2050	**7000-VI-030**	8
30.610 - 31.609	1.2051 - 1.2444	**7000-VI-031**	8
31.610 - 32.609	1.2445 - 1.2838	**7000-VI-032**	8
32.610 - 33.609	1.2839 - 1.3231	**7000-VI-033**	10
33.610 - 34.609	1.3232 - 1.3625	**7000-VI-034**	10
34.610 - 35.609	1.3626 - 1.4019	**7000-VI-035**	10
35.610 - 36.609	1.4020 - 1.4412	**7000-VI-036**	10
36.610 - 37.609	1.4413 - 1.4806	**7000-VI-037**	10
37.610 - 38.609	1.4807 - 1.5200	**7000-VI-038**	10
38.610 - 39.609	1.5201 - 1.5593	**7000-VI-039**	10
39.610 - 40.609	1.5594 - 1.5987	**7000-VI-040**	10
40.610 - 41.609	1.5988 - 1.6381	**7000-VI-041**	12
41.610 - 42.609	1.6382 - 1.6775	**7000-VI-042**	12
42.610 - 43.609	1.6776 - 1.7168	**7000-VI-043**	12
43.610 - 44.609	1.7169 - 1.7562	**7000-VI-044**	12
44.610 - 45.609	1.7563 - 1.7956	**7000-VI-045**	12
45.610 - 46.609	1.7957 - 1.8349	**7000-VI-046**	12
46.610 - 47.609	1.8350 - 1.8743	**7000-VI-047**	12
47.610 - 48.609	1.8744 - 1.9137	**7000-VI-048**	12
48.610 - 49.609	1.9138 - 1.9530	**7000-VI-049**	12
49.610 - 50.609	1.9531 - 1.9924	**7000-VI-050**	12
50.610 - 51.609	1.9925 - 2.0318	**7000-VI-051**	12
51.610 - 52.609	2.0319 - 2.0712	**7000-VI-052**	12
52.610 - 53.609	2.0713 - 2.1105	**7000-VI-053**	12
53.610 - 54.609	2.1106 - 2.1499	**7000-VI-054**	12
54.610 - 55.609	2.1500 - 2.1893	**7000-VI-055**	12
55.610 - 56.609	2.1894 - 2.2286	**7000-VI-056**	12
56.610 - 57.609	2.2287 - 2.2680	**7000-VI-057**	12
57.610 - 58.609	2.2681 - 2.3074	**7000-VI-058**	12
58.610 - 59.609	2.3075 - 2.3468	**7000-VI-059**	12
59.610 - 60.609	2.3469 - 2.3862	**7000-VI-060**	12



7001 Series

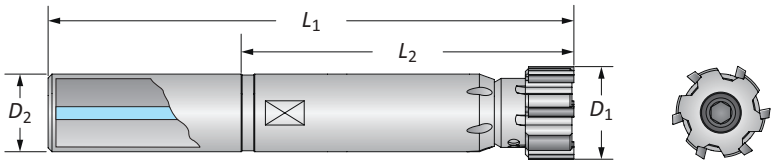
D_1 Range			H
Metric (mm)	Imperial (in)	Part No.	(mm)
11.800 - 12.609	0.4646 - 0.4964	**7001-VI-012**	3.5
12.610 - 13.609	0.4965 - 0.5357	**7001-VI-013**	3.5
13.610 - 14.609	0.5358 - 0.5751	**7001-VI-014**	3.5
14.610 - 15.609	0.5752 - 0.6145	**7001-VI-015**	4
15.610 - 16.609	0.6146 - 0.6538	**7001-VI-016**	4
16.610 - 17.609	0.6539 - 0.6932	**7001-VI-017**	4
17.610 - 18.609	0.6933 - 0.7326	**7001-VI-018**	5
18.610 - 19.609	0.7327 - 0.7719	**7001-VI-019**	5
19.610 - 20.609	0.7720 - 0.8113	**7001-VI-020**	5
20.610 - 21.609	0.8114 - 0.8507	**7001-VI-021**	5
21.610 - 22.609	0.8508 - 0.8901	**7001-VI-022**	6
22.610 - 23.609	0.8902 - 0.9294	**7001-VI-023**	6
23.610 - 24.609	0.9295 - 0.9688	**7001-VI-024**	6
24.610 - 25.609	0.9689 - 1.0082	**7001-VI-025**	6
25.610 - 26.609	1.0083 - 1.0475	**7001-VI-026**	6
26.610 - 27.609	1.0476 - 1.0869	**7001-VI-027**	8
27.610 - 28.609	1.0870 - 1.1263	**7001-VI-028**	8
28.610 - 29.609	1.1264 - 1.1656	**7001-VI-029**	8
29.610 - 30.609	1.1657 - 1.2050	**7001-VI-030**	8
30.610 - 31.609	1.2051 - 1.2444	**7001-VI-031**	8
31.610 - 32.609	1.2445 - 1.2838	**7001-VI-032**	8
32.610 - 33.609	1.2839 - 1.3231	**7001-VI-033**	10
33.610 - 34.609	1.3232 - 1.3625	**7001-VI-034**	10
34.610 - 35.609	1.3626 - 1.4019	**7001-VI-035**	10
35.610 - 36.609	1.4020 - 1.4412	**7001-VI-036**	10
36.610 - 37.609	1.4413 - 1.4806	**7001-VI-037**	10
37.610 - 38.609	1.4807 - 1.5200	**7001-VI-038**	10
38.610 - 39.609	1.5201 - 1.5593	**7001-VI-039**	10
39.610 - 40.609	1.5594 - 1.5987	**7001-VI-040**	10
40.610 - 41.609	1.5988 - 1.6381	**7001-VI-041**	12
41.610 - 42.609	1.6382 - 1.6775	**7001-VI-042**	12
42.610 - 43.609	1.6776 - 1.7168	**7001-VI-043**	12
43.610 - 44.609	1.7169 - 1.7562	**7001-VI-044**	12
44.610 - 45.609	1.7563 - 1.7956	**7001-VI-045**	12
45.610 - 46.609	1.7957 - 1.8349	**7001-VI-046**	12
46.610 - 47.609	1.8350 - 1.8743	**7001-VI-047**	12
47.610 - 48.609	1.8744 - 1.9137	**7001-VI-048**	12
48.610 - 49.609	1.9138 - 1.9530	**7001-VI-049**	12
49.610 - 50.609	1.9531 - 1.9924	**7001-VI-050**	12
50.610 - 51.609	1.9925 - 2.0318	**7001-VI-051**	12
51.610 - 52.609	2.0319 - 2.0712	**7001-VI-052**	12
52.610 - 53.609	2.0713 - 2.1105	**7001-VI-053**	12
53.610 - 54.609	2.1106 - 2.1499	**7001-VI-054**	12
54.610 - 55.609	2.1500 - 2.1893	**7001-VI-055**	12
55.610 - 56.609	2.1894 - 2.2286	**7001-VI-056**	12
56.610 - 57.609	2.2287 - 2.2680	**7001-VI-057**	12
57.610 - 58.609	2.2681 - 2.3074	**7001-VI-058**	12
58.610 - 59.609	2.3075 - 2.3468	**7001-VI-059**	12
59.610 - 60.609	2.3469 - 2.3862	**7001-VI-060**	12

C: 68 - 87 C: 13 - 14 C: 17 - 19 C: 60 - 65 C: 88
Key on C: 1

Replaceable Head Mandrels

7000 Series | Diameter Range: 0.4646" - 3.1732" (11.800 mm - 80.600 mm)





Cylindrical Shank | Short

D_1 Range*		Mandrel				Part No.	
Metric (mm)	Imperial (in)	L_2 (mm)	L_1 (mm)	D_2 (mm)	No. of Teeth	7000 Series	7001 Series
11.800 - 14.609	0.4646 - 0.5751	50	95	12	6	**7000-MC-001**	**7001-MC-001**
14.610 - 17.609	0.5752 - 0.6932	65	113	16	6	**7000-MC-002**	**7001-MC-002**
17.610 - 21.609	0.6933 - 0.8507	75	125	20	6	**7000-MC-003**	**7001-MC-003**
21.610 - 26.609	0.8508 - 1.0475	85	135	20	6	**7000-MC-004**	**7001-MC-004**
26.610 - 32.609	1.0476 - 1.2838	105	161	25	6	**7000-MC-005**	**7001-MC-005**
32.610 - 40.609	1.2839 - 1.5987	120	180	32	6	**7000-MC-006**	**7001-MC-006**
40.610 - 45.609	1.5988 - 1.7956	120	180	32	6	**7000-MC-007**	**7001-MC-007**
45.610 - 50.609	1.7957 - 1.9924	120	180	32	8	**7000-MC-075**	**7001-MC-075**
50.610 - 60.609	1.9925 - 2.3862	120	190	32	8	**7000-MC-008**	**7001-MC-008**
60.610 - 80.600	2.3863 - 3.1732	120	180	32	8/10/12	**7000-MC-009**	—

Cylindrical Shank | Long

D_1 Range*		Mandrel				Part No.	
Metric (mm)	Imperial (in)	L_2 (mm)	L_1 (mm)	D_2 (mm)	No. of Teeth	7000 Series	7001 Series
11.800 - 14.609	0.4646 - 0.5751	95	140	12	6	**7000-ML-001**	**7001-ML-001**
14.610 - 17.609	0.5752 - 0.6932	105	153	16	6	**7000-ML-002**	**7001-ML-002**
17.610 - 21.609	0.6933 - 0.8507	125	175	20	6	**7000-ML-003**	**7001-ML-003**
21.610 - 26.609	0.8508 - 1.0475	145	195	20	6	**7000-ML-004**	**7001-ML-004**
26.610 - 32.609	1.0476 - 1.2838	165	221	25	6	**7000-ML-005**	**7001-ML-005**
32.610 - 40.609	1.2839 - 1.5987	185	245	32	6	**7000-ML-006**	**7001-ML-006**
40.610 - 45.609	1.5988 - 1.7956	185	245	32	6	**7000-ML-007**	**7001-ML-007**
45.610 - 50.609	1.7957 - 1.9924	185	245	32	8	**7000-ML-075**	**7001-ML-075**
50.610 - 60.609	1.9925 - 2.3862	185	255	32	8	**7000-ML-008**	**7001-ML-008**
60.610 - 80.600	2.3863 - 3.1732	185	245	32	8/10/12	**7000-ML-009**	—

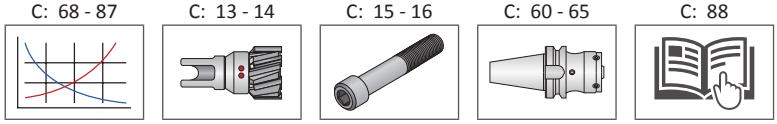
* 60.610 mm - 80.600 mm (2.3863" - 3.1732") diameter heads are available as specials by contacting Application Engineering.

7000 Series Mandrels	
Radial Coolant Only	Radial and Central Coolant
	
7000 Series Locking Screw	7001 Series Locking Screw

7001 Series Mandrels	
No Coolant	Central Coolant Only
	
7000 Series Locking Screw	7001 Series Locking Screw

C: 68 - 87 | C: 13 - 14 | C: 15 - 16 | C: 60 - 65 | C: 88

Key on C: 1



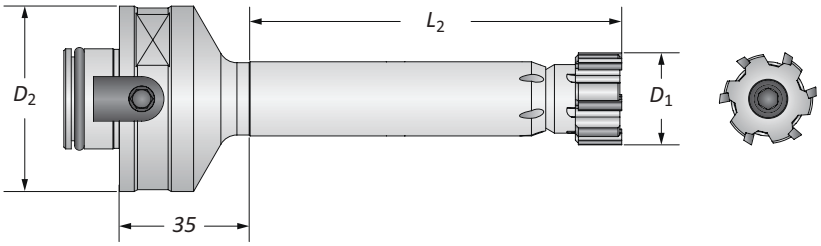
Application recommendation:

- Through hole application = radial coolant
- Blind hole application = central coolant

Replaceable Head Mandrels

7000 Series | Diameter Range: 0.4646" - 3.1732" (11.800 mm - 80.600 mm)





Modular Shank | Standard

D_1 Range*		Mandrel			Part No.	
Metric (mm)	Imperial (in)	L_2 (mm)	D_2 (mm)	No. of Teeth	7000 Series	7001 Series
11.800 - 14.609	0.4646 - 0.5751	65	50	6	**7000-MM-001**	**7001-MM-001**
14.610 - 17.609	0.5752 - 0.6932	80	50	6	**7000-MM-002**	**7001-MM-002**
17.610 - 21.609	0.6933 - 0.8507	90	50	6	**7000-MM-003**	**7001-MM-003**
21.610 - 26.609	0.8508 - 1.0475	100	50	6	**7000-MM-004**	**7001-MM-004**
26.610 - 32.609	1.0476 - 1.2838	110	50	6	**7000-MM-005**	**7001-MM-005**
32.610 - 40.609	1.2839 - 1.5987	120	50	6	**7000-MM-006**	**7001-MM-006**
40.610 - 45.609	1.5988 - 1.7956	120	50	6	**7000-MM-007**	**7001-MM-007**
45.610 - 50.609	1.7957 - 1.9924	120	50	8	**7000-MM-075**	**7001-MM-075**
50.610 - 60.609	1.9925 - 2.3862	120	50	8	**7000-MM-008**	**7001-MM-008**
60.610 - 80.600	2.3863 - 3.1732	120	63	8/10/12	**7000-MM-009**	—

* 60.610 mm - 80.600 mm (2.3863" - 3.1732") diameter heads are available as specials by contacting Application Engineering.

7000 Series Mandrels	
Radial Coolant Only	Radial and Central Coolant
	
7000 Series Locking Screw	7001 Series Locking Screw

7001 Series Mandrels	
No Coolant	Central Coolant Only
	
7000 Series Locking Screw	7001 Series Locking Screw

C: 68 - 87 Key on C: 1
C: 13 - 14
C: 15 - 16
C: 60 - 65
C: 88

Application recommendation:

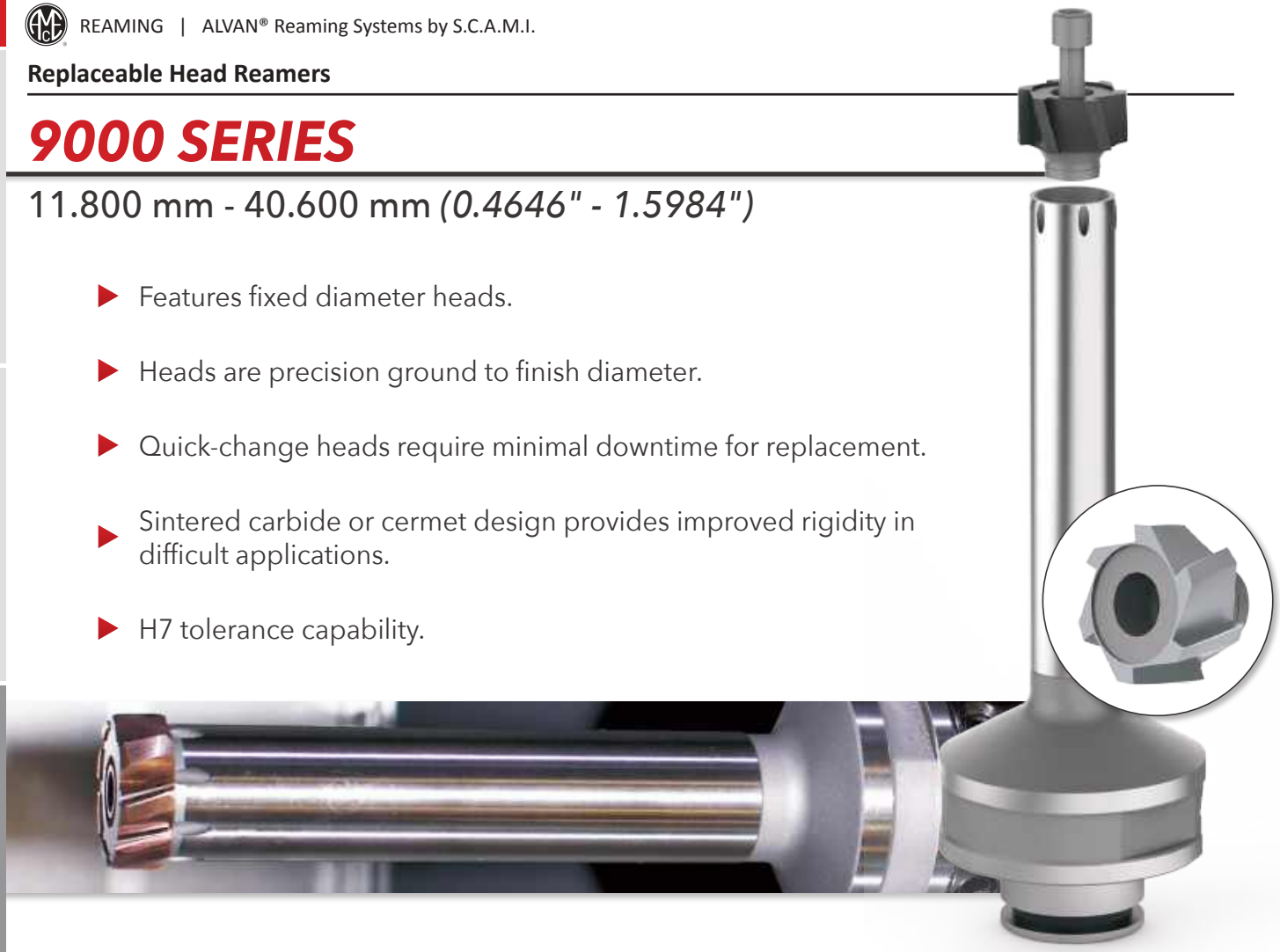
- Through hole application = radial coolant
- Blind hole application = central coolant

Notes

Replaceable Head Reamers

9000 SERIES

11.800 mm - 40.600 mm *(0.4646" - 1.5984")*



- Features fixed diameter heads.
- Heads are precision ground to finish diameter.
- Quick-change heads require minimal downtime for replacement.
- Sintered carbide or cermet design provides improved rigidity in difficult applications.
- H7 tolerance capability.

Lead Time in Workdays

9000 Series	2 - 9 pcs	10 - 49 pcs	50 - 99 pcs	100+ pcs
Coated	20	25	30	35
Uncoated	15	20	25	30

Building Your Complete Tool

You will need all three pieces to complete your replaceable head reamer assembly. The item numbers for the screws and the mandrels are listed on their respective pages. However, there is a guide on the pages where the heads are located. You must follow the guide to build the item number for the reamer head that you need.

The complete mandrel item numbers are listed on their respective pages. You do not need to build the mandrel numbers.

1 **Select Your Head**



2 **Select Your Screw**



3 **Select Your Mandrel**



Replaceable Heads

Fixed | 9000 Series

Build Your Part No.

1 Series

9400 Series	9600 Series	9700 Series

2 Flute Style

Your flute style is based on your series selection (above).

Straight Flute	Helical Flute (Right-Hand)	Helical Flute (Left-Hand)
		

3 Carbide Grade and Coating Codes

These are the combinations of grades and coatings you can choose from.



	Uncoated	TiN	TiCN	TiAlN	Alcrona	Hardcut	R Coating	T Coating
Carbide	KL	KN	KC	KA	KK	KH	KR	KT
Cermet	SV	SN	SC	SA	SK	SH	SR	ST

4 Lead-in Recommendations

	T	F	N	G	L	A	V	K
P			●	●		◐	○	◐
S	●			◐				
M			◐	●				◐
H			◐	●				
K				◐			●	◐
N				●			◐	

	E	M	K
P	●		◐
S	●	◐	
M	●		◐
H	◐	●	
K	◐	●	◐
N	●	◐	

	E	M
P	●	
S	●	◐
M	●	
H	◐	●
K	◐	●
N	●	◐

5 Optional Add-ons

Add-on	Indicator	Description
Half Circular Face	H	Provides improved tool life in materials over 25 Rc.
Double Back Taper	X	Provides improved tool life in materials over 25 Rc but should not be used in applications requiring less than a 32 Ra surface finish.

6 Diameter (H7 Tolerance)

For the diameter portion of the item number, refer to the following tables:

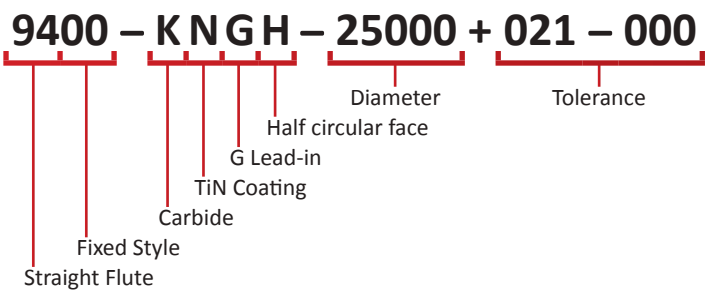
Metric (mm)		Imperial (in)	
D_1 Range	Tolerance (min/max)	D_1 Range	Tolerance (min/max)
11.800 - 18.000	+0 / +0.018	0.4646 - 0.7086	+0 / +0.0007
18.001 - 30.000	+0 / +0.021	0.7087 - 1.1810	+0 / +0.0008
30.001 - 40.600	+0 / +0.025	1.1811 - 1.5984	+0 / +0.0010

● Best ◐ Better ○ Good

Ordering Example:

The customer needs the following:

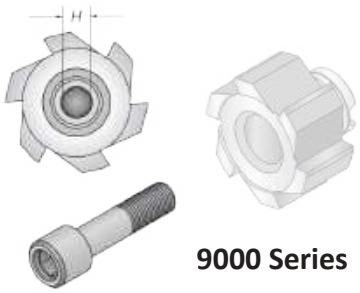
- Straight fluted 9000 series reamer head
- Fixed style
- Carbide
- TiN coating
- G lead-in
- Half circular face
- 25.000 mm diameter
- H7 tolerance +0 / +0.021 mm for 25.000 mm diameter



C: 68 - 87 C: 22 C: 23 C: 60 - 65 C: 89
Key on C: 1

Replaceable Head Screws

Fixed | 9000 Series



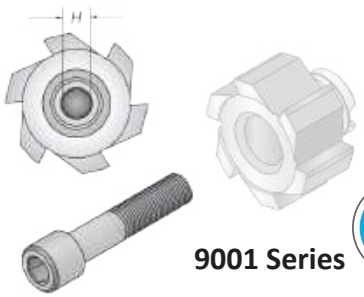
9000 Series

D_1 Range (mm)	D_1 Range (inch)	Part No.	*H* (mm)
11.800 - 14.609	0.4646 - 0.5751	**9000-VI-001**	2.5
14.610 - 17.609	0.5752 - 0.6932	**9000-VI-002**	3
17.610 - 21.609	0.6933 - 0.8507	**9000-VI-003**	4
21.610 - 26.609	0.8508 - 1.0475	**9000-VI-004**	5
26.610 - 32.609	1.0476 - 1.2838	**9000-VI-005**	6
32.610 - 40.600	1.2839 - 1.5984	**9000-VI-006**	6

9000 Series Locking Screws

Radial Coolant Only





9001 Series

D_1 Range (mm)	D_1 Range (inch)	Part No.	*H* (mm)
11.800 - 14.609	0.4646 - 0.5751	**9001-VI-001**	2.5
14.610 - 17.609	0.5752 - 0.6932	**9001-VI-002**	3
17.610 - 21.609	0.6933 - 0.8507	**9001-VI-003**	4
21.610 - 26.609	0.8508 - 1.0475	**9001-VI-004**	5
26.610 - 32.609	1.0476 - 1.2838	**9001-VI-005**	6
32.610 - 40.600	1.2839 - 1.5984	**9001-VI-006**	6

9001 Series Locking Screws

Central Coolant Only

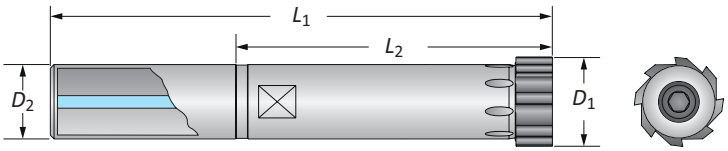


C: 68 - 87
Key on C: 1
C: 21
C: 23
C: 60 - 65
C: 89

Replaceable Head Mandrels

9000 Series | Diameter Range: 11.800 mm - 40.600 mm (0.4646" - 1.5984")



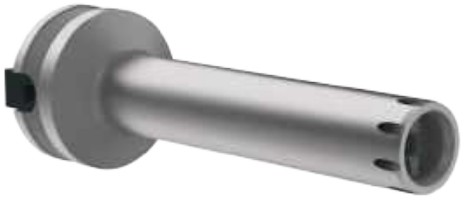


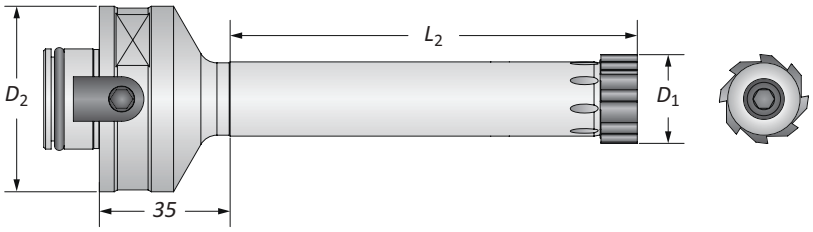
Cylindrical Shank | Short

D_1 Range		Mandrel				
Metric (mm)	Imperial (in)	L_2 (mm)	L_1 (mm)	D_2 (mm)	No. of Teeth	Part No.
11.800 - 14.609	0.4646 - 0.5751	50.00	95.00	12.00	6	**9000-MC-001**
14.610 - 17.609	0.5752 - 0.6932	65.00	113.00	16.00	6	**9000-MC-002**
17.610 - 21.609	0.6933 - 0.8507	75.00	125.00	20.00	6	**9000-MC-003**
21.610 - 26.609	0.8508 - 1.0475	85.00	135.00	20.00	8	**9000-MC-004**
26.610 - 32.609	1.0476 - 1.2838	105.00	161.00	25.00	8	**9000-MC-005**
32.610 - 36.609	1.2839 - 1.4412	120.00	180.00	32.00	10	**9000-MC-006**
36.610 - 40.600	1.4413 - 1.5984	120.00	180.00	32.00	10	**9000-MC-007**

Cylindrical Shank | Long

D_1 Range		Mandrel				
Metric (mm)	Imperial (in)	L_2 (mm)	L_1 (mm)	D_2 (mm)	No. of Teeth	Part No.
11.800 - 14.609	0.4646 - 0.5751	95.00	140.00	12.00	6	**9000-ML-001**
14.610 - 17.609	0.5752 - 0.6932	105.00	153.00	16.00	6	**9000-ML-002**
17.610 - 21.609	0.6933 - 0.8507	125.00	175.00	20.00	6	**9000-ML-003**
21.610 - 26.609	0.8508 - 1.0475	145.00	195.00	20.00	8	**9000-ML-004**
26.610 - 32.609	1.0476 - 1.2838	165.00	221.00	25.00	8	**9000-ML-005**
32.610 - 36.609	1.2839 - 1.4412	185.00	245.00	32.00	10	**9000-ML-006**
36.610 - 40.600	1.4413 - 1.5984	185.00	245.00	32.00	10	**9000-ML-007**





Modular Shank | Standard

D_1 Range		Mandrel			
Metric (mm)	Imperial (in)	L_2 (mm)	D_2 (mm)	No. of Teeth	Part No.
11.800 - 14.609	0.4646 - 0.5751	65.00	50.00	6	**9000-MM-001**
14.610 - 17.609	0.5752 - 0.6932	80.00	50.00	6	**9000-MM-002**
17.610 - 21.609	0.6933 - 0.8507	100.00	50.00	6	**9000-MM-003**
21.610 - 26.609	0.8508 - 1.0475	110.00	50.00	8	**9000-MM-004**
26.610 - 32.609	1.0476 - 1.2838	120.00	50.00	8	**9000-MM-005**
32.610 - 36.609	1.2839 - 1.4412	120.00	50.00	10	**9000-MM-006**
36.610 - 40.600	1.4413 - 1.5984	120.00	50.00	10	**9000-MM-007**

C: 68 - 87 C: 21 C: 22 C: 60 - 65 C: 89
Key on C: 1

Replaceable Head Reamers

5000 SERIES

9.600 mm - 32.600 mm *(0.3780" - 1.2835")*



- Features expandable diameter heads.
- Heads arrive set to finish diameter and specified tolerance.
- Twist-lock heads for precision locating of the head to the mandrel.
- Best TIR repeatability from head to head providing consistent tool wear and maximised tool life.
- Available with brazed carbide or cermet cutting edges.

Lead Time in Workdays

5000 Series	2 - 9 pcs	10 - 49 pcs	50 - 99 pcs	100+ pcs
Coated	20	25	30	35
Uncoated	15	20	25	30

Building Your Complete Tool

You will need both pieces to complete your replaceable head reamer assembly. The complete mandrel item numbers are listed on their respective pages. However, there is a guide on the pages where the heads are located. You must follow the guide to build the item number for the reamer head that you need.

The 5000 series reamers use a twist lock on reamer head, so the screw is included with the head assembly.

1

Select Your Head



2

Select Your Mandrel



Replaceable Heads

Expandable | 5000 Series

Build Your Part No.

1 Series

5400 Series *Radial Coolant*	5401 Series *Central Coolant*	5600 Series *Central Coolant*	5700 Series *Radial Coolant*

2 Flute Style

Your flute style is based on your series selection (above).

Straight Flute	Helical Flute (Right-Hand)	Helical Flute (Left-Hand)
		

3 Carbide Grade and Coating Codes

These are the combinations of grades and coatings you can choose from.



	Uncoated	TiN	TiCN	TiAlN	Alcrona	Hardcut	R Coating	T Coating
Carbide	KL	KN	KC	KA	KK	KH	KR	KT
Cermet	SV	SN	SC	SA	SK	SH	SR	ST

4 Lead-in Recommendations

	T	F	N	G	L	A	V	K
P			●	●		◐	○	◐
S	●			◐				
M			◐	●				◐
H			◐	●				
K				◐			●	◐
N				●			◐	

	E	M	K
P	●		◐
S	●	◐	
M	●		◐
H	◐	●	
K	◐	●	◐
N	●	◐	

	E	M
P	●	
S	●	◐
M	●	
H	◐	●
K	◐	●
N	●	◐

5 Optional Add-ons

Add-on	Indicator	Description
Half Circular Face	H	Provides improved tool life in materials over 25 Rc.
Double Back Taper	X	Provides improved tool life in materials over 25 Rc but should not be used in applications requiring less than a 32 Ra surface finish.

6 Diameter

For the diameter portion of the item number, refer to the following tables:

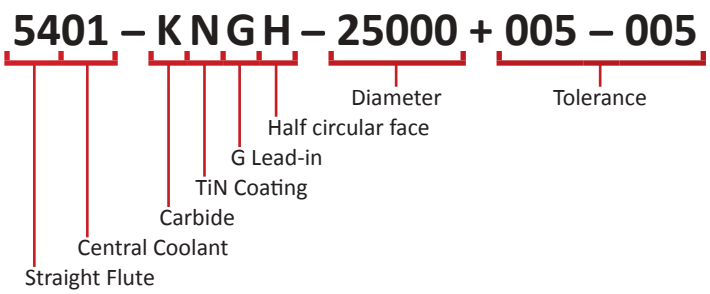
Metric (mm)		Imperial (in)	
D_1 Range	Tolerance (min/max)	D_1 Range	Tolerance (min/max)
9.600 - 11.609	-0.005 / +0.005	0.3780 - 0.4570	-0.0002 / +0.0002
11.610 - 14.609		0.4571 - 0.5751	
14.610 - 17.609		0.5752 - 0.6932	
17.610 - 21.609		0.6933 - 0.8507	
21.610 - 26.609		0.8508 - 1.0475	
26.610 - 32.600		1.0476 - 1.2835	

● Best ◐ Better ○ Good

Ordering Example:

The customer needs the following:

- Straight fluted 5000 series reamer head
- Central coolant configuration (blind holes)
- Fixed style
- Carbide
- TiN coating
- G lead-in
- Half circular face
- 25.000 mm diameter
- -0.005 mm / +0.005 mm tolerance for 25.000 mm diameter



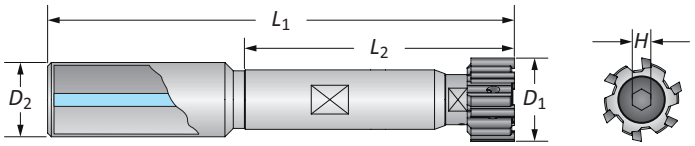
C: 68 - 87 C: 26 C: 60 - 65 C: 90

Key on C: 1

Replaceable Head Mandrels

5000 Series | Diameter Range: 9.600 mm - 32.600 mm (0.3780" - 1.2835")





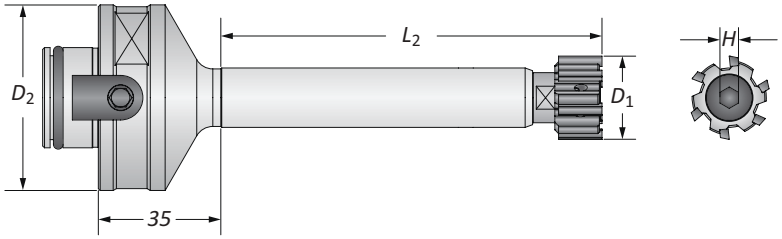
Cylindrical Shank | Short

D_1 Range		Mandrel			H (mm)	No. of Teeth	Part No.	Wrench
Metric (mm)	Imperial (in)	L_2 (mm)	L_1 (mm)	D_2 (mm)				
9.600 - 11.609	0.3780 - 0.4570	50.00	95.00	12.00	3	6	**5000-MC-001**	5000-CH-007
11.610 - 14.609	0.4571 - 0.5751	50.00	95.0	12.00	3.5	6	**5000-MC-002**	5000-CH-008
14.610 - 17.609	0.5752 - 0.6932	65.00	113.00	16.00	4	6	**5000-MC-003**	5000-CH-010
17.610 - 21.609	0.6933 - 0.8507	75.00	125.00	20.00	5	6	**5000-MC-004**	5000-CH-012
21.610 - 26.609	0.8508 - 1.0475	85.00	135.00	20.00	6	6	**5000-MC-005**	5000-CH-015
26.610 - 32.600	1.0476 - 1.2835	105.00	161.00	25.00	8	6	**5000-MC-006**	5000-CH-019

Cylindrical Shank | Long

D_1 Range		Mandrel			H (mm)	No. of Teeth	Part No.	Wrench
Metric (mm)	Imperial (in)	L_2 (mm)	L_1 (mm)	D_2 (mm)				
9.600 - 11.609	0.3780 - 0.4570	95.00	140.00	12.00	3	6	**5000-ML-001**	5000-CH-007
11.610 - 14.609	0.4571 - 0.5751	95.00	140.00	12.00	3.5	6	**5000-ML-002**	5000-CH-008
14.610 - 17.609	0.5752 - 0.6932	105.00	153.00	16.00	4	6	**5000-ML-003**	5000-CH-010
17.610 - 21.609	0.6933 - 0.8507	125.00	175.00	20.00	5	6	**5000-ML-004**	5000-CH-012
21.610 - 26.609	0.8508 - 1.0475	145.00	195.00	20.00	6	6	**5000-ML-005**	5000-CH-015
26.610 - 32.600	1.0476 - 1.2835	165.00	221.00	25.00	8	6	**5000-ML-006**	5000-CH-019





Modular Shank | Standard

D_1 Range		Mandrel	H (mm)	No. of Teeth	Part No.	Wrench
Metric (mm)	Imperial (in)	L_2 (mm)				
9.600 - 11.609	0.3780 - 0.4570	65.00	3	6	**5000-MM-001**	5000-CH-007
11.610 - 14.609	0.4571 - 0.5751	65.00	3.5	6	**5000-MM-002**	5000-CH-008
14.610 - 17.609	0.5752 - 0.6932	80.00	4	6	**5000-MM-003**	5000-CH-010
17.610 - 21.609	0.6933 - 0.8507	100.00	5	6	**5000-MM-004**	5000-CH-012
21.610 - 26.609	0.8508 - 1.0475	110.00	6	6	**5000-MM-005**	5000-CH-015
26.610 - 32.600	1.0476 - 1.2835	120.00	8	6	**5000-MM-006**	5000-CH-019

C: 68 - 87
Key on C: 1
C: 25
C: 60 - 65
C: 90

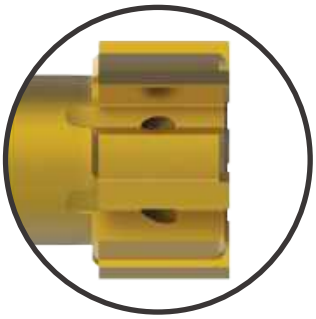
Notes

Monobloc Style Reamers

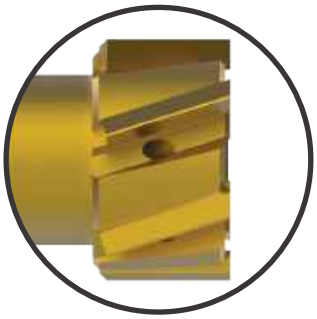
Product Overview

Monobloc Reamer Features

- Diameter range: 5.800 mm - 32.100 mm (0.2283" - 1.2638").
- Available with straight or left-hand helical flutes.
- Expands to accommodate for wear.
- Available with cylindrical shanks only.
- Workday lead time 15 - 25 days (quantity dependent).
- Available for recondition.



Straight Flute

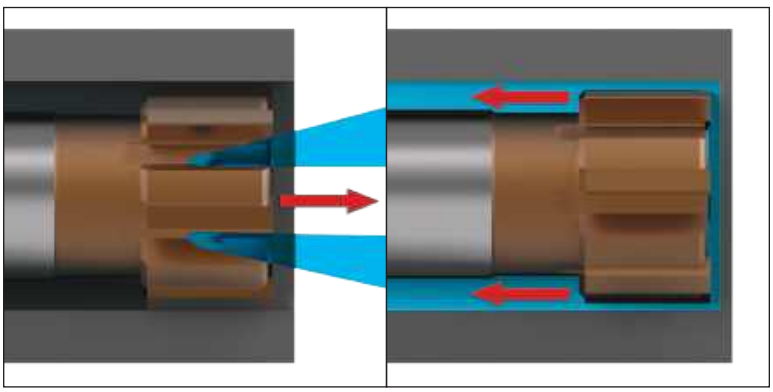


Left-Hand Helical Flute



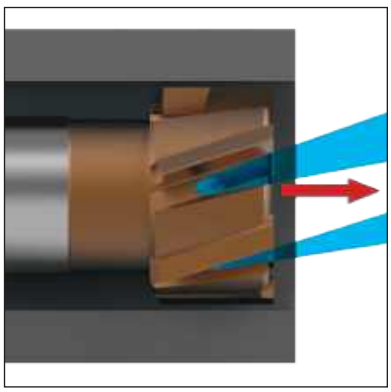
Uncoated | TiN Coated | TiAlN Coated | TiCN Coated | Alcrona Coated | Hardcut Coated | R Coated | T Coated

Straight Flute - Through or Blind Holes



Use for either through hole or blind hole applications. The coolant flow determines the direction of the chip evacuation.

Left-Hand Helical Flute - Through Holes Only



Use when reaming through hole applications. The cutting action of the helical flutes forces the chips forward for evacuation.

Product Nomenclature

Monobloc Style Reamers

I	9	3627	–	KL	E	–	006250	+	0000	–	0005
1	2	3		4	5		6		7		

NOTE: If diameter and tolerance are specified in inch units, put an "**I**" at the beginning of the item number.

1. Diameter Unit of Measure

Blank = Metric diameter (mm)

I = Imperial diameter (in)

2. Shank Measure

Blank = Metric

9 = Inch

3. Series

2441 = Short length, straight flute - central coolant (blind holes)

3620 = Short length, straight flute - radial coolant (through holes)

3627 = Short length, helical flute - radial coolant (through holes)

2431 = Long length, straight flute - central coolant (blind holes)

3610 = Long length, straight flute - radial coolant (through holes)

3617 = Long length, helical flute - radial coolant (through holes)

4. Coating and Substrate

KL = Uncoated carbide
KN = TiN coated carbide
KC = TiCN coated carbide
KA = TiAlN coated carbide
KK = Alcrona coated carbide
KH = Hardcut coated carbide
KR = R coated carbide
KT = T coated carbide

SV = Uncoated cermet
SN = TiN coated cermet
SC = TiCN coated cermet
SA = TiAlN coated cermet
SK = Alcrona coated cermet
SH = Hardcut coated cermet
SR = R coated cermet
ST = T coated cermet

5. Lead-in

E, M = Left-hand helical flute

A, F, G, L, N, T, V, K = Straight flute

K = Chipbreaker geometry for straight or helical flute

6. Diameter

XXX.XXX = Metric (mm)

XX.XXXX = Imperial (inch)

7. Tolerance*

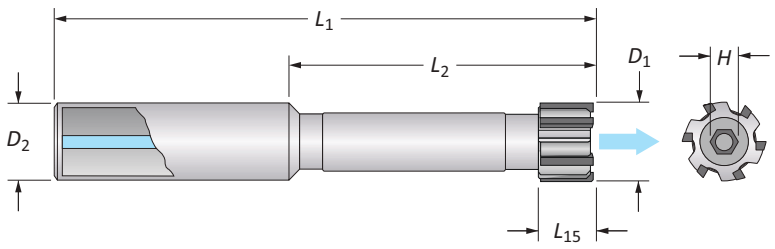
3 decimal places = mm tolerance

4 decimal places = inch tolerance

*The total tolerance capable is 0.005 mm (0.0002")

Reference Key

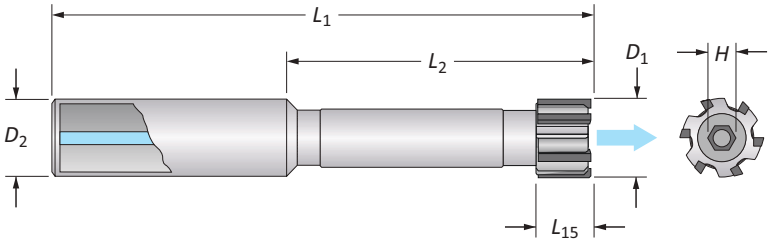
Symbol	Attribute
D_1	Reamer diameter
D_2	Shank diameter
L_1	Overall length
L_2	Body length
L_{15}	Cutting edge length
H	Hex key



Monobloc Reamers

2441 Series | Short Length | Diameter Range: 5.800 mm - 32.100 mm (0.2283" - 1.2638")





Series	2441	Flute	Straight	Application	Blind Holes	Coolant	Central

Metric Shank Part No. 2441-XXX-D_1+XXXX-XXXX					Inch Shank Part No. 92441-XXX-D_1+XXXX-XXXX						
D_1 Range	L_{15}	L_2	L_1	D_2	D_1 Range	L_{15}	L_2	L_1	D_2	No. of Teeth	H (mm)
5.800 - 6.609	8	40	80	12	0.2283 - 0.2602	0.315	1.575	3.071	0.500	4	1.5
6.610 - 7.609	8	40	80	12	0.2603 - 0.2996	0.315	1.575	3.071	0.500	4	2
7.610 - 8.609	10	40	80	12	0.2997 - 0.3389	0.394	1.575	3.071	0.500	4	2.5
8.610 - 9.609	10	50	90	12	0.3390 - 0.3783	0.394	1.969	3.465	0.500	4	2.5
9.610 - 10.609	10	50	95	12	0.3784 - 0.4177	0.394	1.969	3.740	0.500	6	3
10.610 - 11.609	10	60	105	12	0.4178 - 0.4570	0.394	1.969	3.740	0.500	6	3
11.610 - 12.609	10	60	105	12	0.4571 - 0.4964	0.394	1.969	3.740	0.500	6	3
12.610 - 13.609	10	60	105	12	0.4965 - 0.5358	0.394	1.969	3.740	0.500	6	4
13.610 - 14.609	10	70	115	12	0.5359 - 0.5752	0.394	1.969	3.740	0.500	6	4
14.610 - 15.609	10	70	115	12	0.5753 - 0.6145	0.394	1.969	3.740	0.500	6	4
15.610 - 16.609	10	80	130	16	0.6146 - 0.6539	0.394	1.969	3.937	0.625	6	4
16.610 - 17.609	10	80	130	16	0.6540 - 0.6933	0.394	1.969	3.937	0.625	6	5
17.610 - 18.609	12	90	140	16	0.6934 - 0.7326	0.472	1.969	3.937	0.625	6	5
18.610 - 19.109	12	90	150	20	0.7327 - 0.7523	0.472	2.362	4.724	0.750	6	5
19.110 - 20.109	12	100	160	20	0.7524 - 0.7917	0.472	2.362	4.724	0.750	6	5
20.110 - 21.109	12	100	160	20	0.7918 - 0.8311	0.472	2.362	4.724	0.750	6	5
21.110 - 22.109	12	100	160	20	0.8312 - 0.8704	0.472	2.362	4.724	0.750	6	6
22.110 - 23.109	12	100	160	20	0.8705 - 0.9098	0.472	2.362	4.724	0.750	6	6
23.110 - 24.109	12	100	160	20	0.9099 - 0.9492	0.472	2.362	4.724	0.750	6	6
24.110 - 25.109	12	100	160	20	0.9493 - 0.9885	0.472	2.362	4.724	0.750	6	6
25.110 - 26.109	16	110	170	25	0.9886 - 1.0279	0.472	2.953	5.315	1.000	6	6
26.110 - 27.109	16	110	170	25	1.0280 - 1.0673	0.551	2.953	5.315	1.000	6	6
27.110 - 28.109	16	110	170	25	1.0674 - 1.1067	0.551	2.953	5.315	1.000	6	8
28.110 - 29.109	16	110	170	25	1.1068 - 1.1460	0.551	2.953	5.315	1.000	6	8
29.110 - 30.109	16	110	170	25	1.1461 - 1.1854	0.551	2.953	5.315	1.000	6	8
30.110 - 31.109	16	110	170	25	1.1855 - 1.2248	0.551	2.953	5.315	1.000	6	8
31.110 - 32.100	16	110	170	25	1.2249 - 1.2638	0.551	2.953	5.315	1.000	6	8

Coating and Substrate Code (Part No. 2441-XXX-D_1+XXXX-XXXX)

Grade	Uncoated	TiN	TiCN	TiAlN	Alcrona	Hardcut	R Coating	T Coating
Carbide	KL	KN	KC	KA	KK	KH	KR	KT
Cermet	SV	SN	SC	SA	SK	SH	SR	ST

Lead-in (Part No. 2441-XXX-D_1+XXXX-XXXX)

ISO Material	T	F	N	G	L	A	V	K
P			●	●		◐	○	◐
S	●			◐				
M			◐	●				◐
H			◐	●				
K				◐			●	◐
N				●			◐	

● Best ◐ Better ○ Good

C: 68 - 87
Key on C: 1

C: 60 - 65

C: 91

Ordering Example
The customer needs:
- Metric shank
- Carbide
- TiN coating
- F lead-in
- 30.60 mm diameter
- Blind hole
- ±0.005 mm tolerance

2441 – KN F – 030600 + 005 – 005

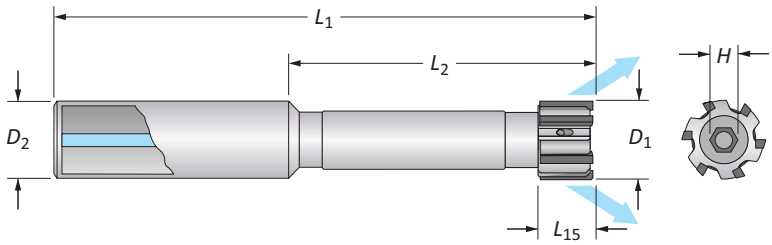
2441 Series - Metric Shank
Carbide
TiN Coating
F Lead-in
Diameter
Tolerance

www.alliedmachine.com | +44 (0) 1384 400 900 | enquiries.eu@alliedmachine.com

Monobloc Reamers

3620 Series | Short Length | Diameter Range: 5.800 mm - 32.100 mm (0.2283" - 1.2638")





Series	3620	Flute	Straight	Application	Through Holes	Coolant	Radial

Metric Shank Part No. 3620-XXX-D_1+XXXX-XXXX					Inch Shank Part No. 93620-XXX-D_1+XXXX-XXXX						
D_1 Range	L_{15}	L_2	L_1	D_2	D_1 Range	L_{15}	L_2	L_1	D_2	No. of Teeth	H (mm)
5.800 - 6.609	8	40	78	12	0.2283 - 0.2602	0.315	1.575	3.071	0.500	4	1.5
6.610 - 7.609	8	40	78	12	0.2603 - 0.2996	0.315	1.575	3.071	0.500	4	2
7.610 - 8.609	10	40	78	12	0.2997 - 0.3389	0.394	1.575	3.071	0.500	4	2.5
8.610 - 9.609	10	50	88	12	0.3390 - 0.3783	0.394	1.969	3.465	0.500	4	2.5
9.610 - 10.609	10	50	95	12	0.3784 - 0.4177	0.394	1.969	3.740	0.500	6	3
10.610 - 11.609	10	50	95	12	0.4178 - 0.4570	0.394	1.969	3.740	0.500	6	3
11.610 - 12.609	10	50	95	12	0.4571 - 0.4964	0.394	1.969	3.740	0.500	6	3
12.610 - 13.609	10	50	95	12	0.4965 - 0.5358	0.394	1.969	3.740	0.500	6	4
13.610 - 14.609	10	50	95	12	0.5359 - 0.5752	0.394	1.969	3.740	0.500	6	4
14.610 - 15.609	10	50	95	12	0.5753 - 0.6145	0.394	1.969	3.740	0.500	6	4
15.610 - 16.609	10	50	100	16	0.6146 - 0.6539	0.394	1.969	3.937	0.625	6	4
16.610 - 17.609	10	50	100	16	0.6540 - 0.6933	0.394	1.969	3.937	0.625	6	5
17.610 - 18.609	12	50	100	16	0.6934 - 0.7326	0.472	1.969	3.937	0.625	6	5
18.610 - 19.109	12	60	120	20	0.7327 - 0.7523	0.472	2.362	4.724	0.750	6	5
19.110 - 20.109	12	60	120	20	0.7524 - 0.7917	0.472	2.362	4.724	0.750	6	5
20.110 - 21.109	12	60	120	20	0.7918 - 0.8311	0.472	2.362	4.724	0.750	6	5
21.110 - 22.109	12	60	120	20	0.8312 - 0.8704	0.472	2.362	4.724	0.750	6	6
22.110 - 23.109	12	60	120	20	0.8705 - 0.9098	0.472	2.362	4.724	0.750	6	6
23.110 - 24.109	12	60	120	20	0.9099 - 0.9492	0.472	2.362	4.724	0.750	6	6
24.110 - 25.109	12	60	120	20	0.9493 - 0.9885	0.472	2.362	4.724	0.750	6	6
25.110 - 26.109	16	70	135	25	0.9886 - 1.0279	0.472	2.953	5.315	1.000	6	6
26.110 - 27.109	16	70	135	25	1.0280 - 1.0673	0.551	2.953	5.315	1.000	6	6
27.110 - 28.109	16	70	135	25	1.0674 - 1.1067	0.551	2.953	5.315	1.000	6	8
28.110 - 29.109	16	70	135	25	1.1068 - 1.1460	0.551	2.953	5.315	1.000	6	8
29.110 - 30.109	16	70	135	25	1.1461 - 1.1854	0.551	2.953	5.315	1.000	6	8
30.110 - 31.109	16	70	135	25	1.1855 - 1.2248	0.551	2.953	5.315	1.000	6	8
31.110 - 32.100	16	70	135	25	1.2249 - 1.2638	0.551	2.953	5.315	1.000	6	8

Coating and Substrate Code (Part No. 3620-XXX-D_1+XXXX-XXXX)

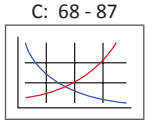
Grade	Uncoated	TiN	TiCN	TiAlN	Alcrona	Hardcut	R Coating	T Coating
Carbide	KL	KN	KC	KA	KK	KH	KR	KT
Cermet	SV	SN	SC	SA	SK	SH	SR	ST

Lead-in (Part No. 3620-XXX-D_1+XXXX-XXXX)

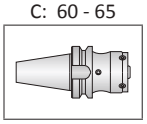
ISO Material	T	F	N	G	L	A	V	K
P			●	●		◐	○	◐
S	●			◐				
M			◐	●				◐
H			◐	●				
K				◐			●	◐
N				●			◐	

● Best ◐ Better ○ Good

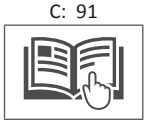
C: 68 - 87



C: 60 - 65



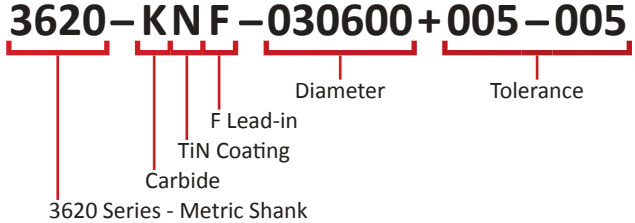
C: 91



Ordering Example

The customer needs:

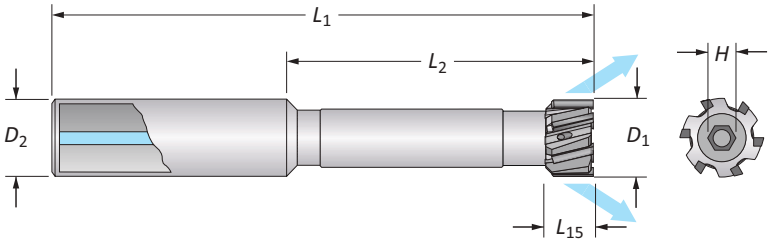
- Metric shank
- Carbide
- TiN coating
- F lead-in
- 30.60 mm diameter
- Through hole
- ±0.005 mm tolerance



Monobloc Reamers

3627 Series | Short Length | Diameter Range: 5.800 mm - 32.100 mm (0.2283" - 1.2638")





Series	3627	Flute	Helical	Application	Through Holes	Coolant	Radial

Metric Shank Part No. 3627-XXX-D_1+XXXX-XXXX					Inch Shank Part No. 93627-XXX-D_1+XXXX-XXXX						
D_1 Range	L_{15}	L_2	L_1	D_2	D_1 Range	L_{15}	L_2	L_1	D_2	No. of Teeth	H (mm)
5.800 - 6.609	8	40	80	12	0.2283 - 0.2602	0.315	1.575	3.150	0.500	4	1.5
6.610 - 7.609	8	40	80	12	0.2603 - 0.2996	0.315	1.575	3.150	0.500	4	2
7.610 - 8.609	10	40	80	12	0.2997 - 0.3389	0.394	1.575	3.150	0.500	4	2.5
8.610 - 9.609	10	50	90	12	0.3390 - 0.3783	0.394	1.969	3.543	0.500	4	2.5
9.610 - 10.609	10	50	95	12	0.3784 - 0.4177	0.394	1.969	3.740	0.500	6	3
10.610 - 11.609	10	60	105	12	0.4178 - 0.4570	0.394	2.362	4.134	0.500	6	3
11.610 - 12.609	10	60	105	12	0.4571 - 0.4964	0.394	2.362	4.134	0.500	6	3
12.610 - 13.609	10	60	105	12	0.4965 - 0.5358	0.394	2.362	4.134	0.500	6	4
13.610 - 14.609	10	70	115	12	0.5359 - 0.5752	0.394	2.756	4.528	0.500	6	4
14.610 - 15.609	10	70	115	12	0.5753 - 0.6145	0.394	2.756	4.528	0.500	6	4
15.610 - 16.609	10	80	130	16	0.6146 - 0.6539	0.394	3.150	5.118	0.625	6	4
16.610 - 17.609	10	80	130	16	0.6540 - 0.6933	0.394	3.150	5.118	0.625	6	5
17.610 - 18.609	12	90	140	16	0.6934 - 0.7326	0.472	3.543	5.512	0.625	6	5
18.610 - 19.109	12	90	150	20	0.7327 - 0.7523	0.472	3.543	5.906	0.750	6	5
19.110 - 20.109	12	100	160	20	0.7524 - 0.7917	0.472	3.937	6.299	0.750	6	5
20.110 - 21.109	12	100	160	20	0.7918 - 0.8311	0.472	3.937	6.299	0.750	6	5
21.110 - 22.109	12	100	160	20	0.8312 - 0.8704	0.472	3.937	6.299	0.750	6	6
22.110 - 23.109	12	100	160	20	0.8705 - 0.9098	0.472	3.937	6.299	0.750	6	6
23.110 - 24.109	12	100	160	20	0.9099 - 0.9492	0.472	3.937	6.299	0.750	6	6
24.110 - 25.109	12	100	160	20	0.9493 - 0.9885	0.472	3.937	6.299	0.750	6	6
25.110 - 26.109	16	110	170	25	0.9886 - 1.0279	0.472	4.331	6.693	1.000	6	6
26.110 - 27.109	16	110	170	25	1.0280 - 1.0673	0.551	4.331	6.693	1.000	6	6
27.110 - 28.109	16	110	170	25	1.0674 - 1.1067	0.551	4.331	6.693	1.000	6	8
28.110 - 29.109	16	110	170	25	1.1068 - 1.1460	0.551	4.331	6.693	1.000	6	8
29.110 - 30.109	16	110	170	25	1.1461 - 1.1854	0.551	4.331	6.693	1.000	6	8
30.110 - 31.109	16	110	170	25	1.1855 - 1.2248	0.551	4.331	6.693	1.000	6	8
31.110 - 32.100	16	110	170	25	1.2249 - 1.2638	0.551	4.331	6.693	1.000	6	8

Coating and Substrate Code (Part No. 3627-XXX-D_1+XXXX-XXXX)

Grade	Uncoated	TiN	TiCN	TiAlN	Alcrona	Hardcut	R Coating	T Coating
Carbide	KL	KN	KC	KA	KK	KH	KR	KT
Cermet	SV	SN	SC	SA	SK	SH	SR	ST

Lead-in (Part No. 3627-XXX-D_1+XXXX-XXXX)

ISO Material	E	M
P	●	
S	●	◐
M	●	
H	◐	●
K	◐	●
N	●	◐

● Best ◐ Better ○ Good

C: 68 - 87 Key on C: 1

C: 60 - 65

C: 91

Ordering Example:
The customer needs:
- Metric shank
- Carbide
- TiN coating
- F lead-in
- 30.60 mm diameter
- Through hole
- ±0.005 mm tolerance

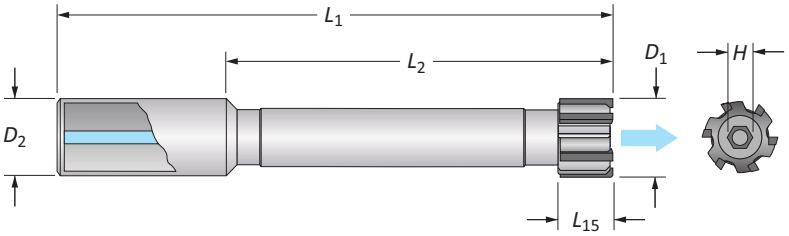
3627 – KN F – 030600 + 005 – 005

3627 Series - Metric Shank
Carbide
TiN Coating
F Lead-in
Diameter
Tolerance

Monobloc Reamers

2431 Series | Long Length | Diameter Range: 5.800 mm - 32.100 mm (0.2283" - 1.2638")





Series	2431	Flute	Straight	Application	Blind Holes	Coolant	Central

Metric Shank Part No. 2431-XXX-D_1+XXXX-XXXX					Inch Shank Part No. 92431-XXX-D_1+XXXX-XXXX						
D_1 Range	L_{15}	L_2	L_1	D_2	D_1 Range	L_{15}	L_2	L_1	D_2	No. of Teeth	H (mm)
5.800 - 6.609	8	85	123	12	0.2283 - 0.2602	0.315	3.346	4.843	0.500	4	1.5
6.610 - 7.609	8	85	123	12	0.2603 - 0.2996	0.315	3.346	4.843	0.500	4	2
7.610 - 8.609	10	85	123	12	0.2997 - 0.3389	0.394	3.346	4.843	0.500	4	2.5
8.610 - 9.609	10	85	123	12	0.3390 - 0.3783	0.394	3.346	4.843	0.500	4	2.5
9.610 - 10.609	10	115	160	12	0.3784 - 0.4177	0.394	4.528	6.299	0.500	6	3
10.610 - 11.609	10	115	160	12	0.4178 - 0.4570	0.394	4.528	6.299	0.500	6	3
11.610 - 12.609	10	115	160	12	0.4571 - 0.4964	0.394	4.528	6.299	0.500	6	3
12.610 - 13.609	10	115	160	12	0.4965 - 0.5358	0.394	4.528	6.299	0.500	6	4
13.610 - 14.609	10	115	160	12	0.5359 - 0.5752	0.394	4.528	6.299	0.500	6	4
14.610 - 15.609	10	115	160	12	0.5753 - 0.6145	0.394	4.528	6.299	0.500	6	4
15.610 - 16.609	10	130	180	16	0.6146 - 0.6539	0.394	5.118	7.087	0.625	6	4
16.610 - 17.609	10	130	180	16	0.6540 - 0.6933	0.394	5.118	7.087	0.625	6	5
17.610 - 18.609	12	130	180	16	0.6934 - 0.7326	0.472	5.118	7.087	0.625	6	5
18.610 - 19.109	12	140	200	20	0.7327 - 0.7523	0.472	5.512	7.874	0.750	6	5
19.110 - 20.109	12	140	200	20	0.7524 - 0.7917	0.472	5.512	7.874	0.750	6	5
20.110 - 21.109	12	140	200	20	0.7918 - 0.8311	0.472	5.512	7.874	0.750	6	5
21.110 - 22.109	12	140	200	20	0.8312 - 0.8704	0.472	5.512	7.874	0.750	6	6
22.110 - 23.109	12	140	200	20	0.8705 - 0.9098	0.472	5.512	7.874	0.750	6	6
23.110 - 24.109	12	140	200	20	0.9099 - 0.9492	0.472	5.512	7.874	0.750	6	6
24.110 - 25.109	12	140	200	20	0.9493 - 0.9885	0.472	5.512	7.874	0.750	6	6
25.110 - 26.109	16	150	210	25	0.9886 - 1.0279	0.472	5.906	8.268	1.000	6	6
26.110 - 27.109	16	150	210	25	1.0280 - 1.0673	0.551	5.906	8.268	1.000	6	6
27.110 - 28.109	16	150	210	25	1.0674 - 1.1067	0.551	5.906	8.268	1.000	6	8
28.110 - 29.109	16	150	210	25	1.1068 - 1.1460	0.551	5.906	8.268	1.000	6	8
29.110 - 30.109	16	150	210	25	1.1461 - 1.1854	0.551	5.906	8.268	1.000	6	8
30.110 - 31.109	16	150	210	25	1.1855 - 1.2248	0.551	5.906	8.268	1.000	6	8
31.110 - 32.100	16	150	210	25	1.2249 - 1.2638	0.551	5.906	8.268	1.000	6	8

Coating and Substrate Code (Part No. 2431-XXX-D_1+XXXX-XXXX)

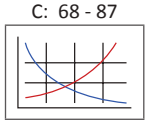
Grade	Uncoated	TiN	TiCN	TiAlN	Alcrona	Hardcut	R Coating	T Coating
Carbide	KL	KN	KC	KA	KK	KH	KR	KT
Cermet	SV	SN	SC	SA	SK	SH	SR	ST

Lead-in (Part No. 2431-XXX-D_1+XXXX-XXXX)

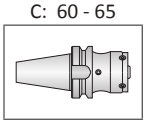
ISO Material	T	F	N	G	L	A	V	K
P			●	●		◐	○	◐
S	●			◐				
M			◐	●				◐
H			◐	●				
K				◐			●	◐
N				●			◐	

● Best ◐ Better ○ Good

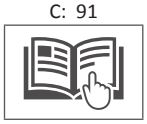
C: 68 - 87



C: 60 - 65



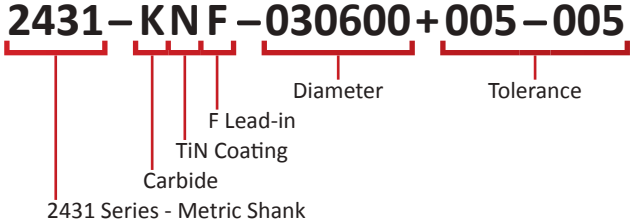
C: 91



Ordering Example

The customer needs:

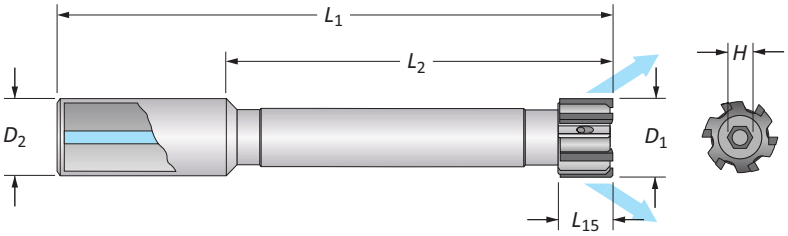
- Metric shank
- Carbide
- TiN coating
- F lead-in
- 30.60 mm diameter
- Blind hole
- ±0.005 mm tolerance



Monobloc Reamers

3610 Series | Long Length | Diameter Range: 5.800 mm - 32.100 mm (0.2283" - 1.2638")





Series	3610	Flute	Straight	Application	Through Holes	Coolant	Radial

Metric Shank Part No. 3610-XXX-D_1+XXXX-XXXX					Inch Shank Part No. 93610-XXX-D_1+XXXX-XXXX						
D_1 Range	L_{15}	L_2	L_1	D_2	D_1 Range	L_{15}	L_2	L_1	D_2	No. of Teeth	H (mm)
5.800 - 6.609	8	85	123	12	0.2283 - 0.2602	0.315	3.346	4.843	0.500	4	1.5
6.610 - 7.609	8	85	123	12	0.2603 - 0.2996	0.315	3.346	4.843	0.500	4	2
7.610 - 8.609	10	85	123	12	0.2997 - 0.3389	0.394	3.346	4.843	0.500	4	2.5
8.610 - 9.609	10	85	123	12	0.3390 - 0.3783	0.394	3.346	4.843	0.500	4	2.5
9.610 - 10.609	10	115	160	12	0.3784 - 0.4177	0.394	4.528	6.299	0.500	6	3
10.610 - 11.609	10	115	160	12	0.4178 - 0.4570	0.394	4.528	6.299	0.500	6	3
11.610 - 12.609	10	115	160	12	0.4571 - 0.4964	0.394	4.528	6.299	0.500	6	3
12.610 - 13.609	10	115	160	12	0.4965 - 0.5358	0.394	4.528	6.299	0.500	6	4
13.610 - 14.609	10	115	160	12	0.5359 - 0.5752	0.394	4.528	6.299	0.500	6	4
14.610 - 15.609	10	115	160	12	0.5753 - 0.6145	0.394	4.528	6.299	0.500	6	4
15.610 - 16.609	10	130	180	16	0.6146 - 0.6539	0.394	5.118	7.087	0.625	6	4
16.610 - 17.609	10	130	180	16	0.6540 - 0.6933	0.394	5.118	7.087	0.625	6	5
17.610 - 18.609	12	130	180	16	0.6934 - 0.7326	0.472	5.118	7.087	0.625	6	5
18.610 - 19.109	12	140	200	20	0.7327 - 0.7523	0.472	5.512	7.874	0.750	6	5
19.110 - 20.109	12	140	200	20	0.7524 - 0.7917	0.472	5.512	7.874	0.750	6	5
20.110 - 21.109	12	140	200	20	0.7918 - 0.8311	0.472	5.512	7.874	0.750	6	5
21.110 - 22.109	12	140	200	20	0.8312 - 0.8704	0.472	5.512	7.874	0.750	6	6
22.110 - 23.109	12	140	200	20	0.8705 - 0.9098	0.472	5.512	7.874	0.750	6	6
23.110 - 24.109	12	140	200	20	0.9099 - 0.9492	0.472	5.512	7.874	0.750	6	6
24.110 - 25.109	12	140	200	20	0.9493 - 0.9885	0.472	5.512	7.874	0.750	6	6
25.110 - 26.109	16	150	210	25	0.9886 - 1.0279	0.472	5.906	8.268	1.000	6	6
26.110 - 27.109	16	150	210	25	1.0280 - 1.0673	0.551	5.906	8.268	1.000	6	6
27.110 - 28.109	16	150	210	25	1.0674 - 1.1067	0.551	5.906	8.268	1.000	6	8
28.110 - 29.109	16	150	210	25	1.1068 - 1.1460	0.551	5.906	8.268	1.000	6	8
29.110 - 30.109	16	150	210	25	1.1461 - 1.1854	0.551	5.906	8.268	1.000	6	8
30.110 - 31.109	16	150	210	25	1.1855 - 1.2248	0.551	5.906	8.268	1.000	6	8
31.110 - 32.100	16	150	210	25	1.2249 - 1.2638	0.551	5.906	8.268	1.000	6	8

Coating and Substrate Code (Part No. 3610-XXX-D_1+XXXX-XXXX)

Grade	Uncoated	TiN	TiCN	TiAlN	Alcrona	Hardcut	R Coating	T Coating
Carbide	KL	KN	KC	KA	KK	KH	KR	KT
Cermet	SV	SN	SC	SA	SK	SH	SR	ST

Lead-in (Part No. 3610-XXX-D_1+XXXX-XXXX)

ISO Material	T	F	N	G	L	A	V	K
P			●	●		◐	○	◐
S	●			◐				
M			◐	●				◐
H			◐	●				
K				◐			●	◐
N				●			◐	

● Best ◐ Better ○ Good

C: 68 - 87
Key on C: 1

C: 60 - 65

C: 91

Ordering Example
The customer needs:
- Metric shank
- Carbide
- TiN coating
- F lead-in
- 30.60 mm diameter
- Through hole
- ±0.005 mm tolerance

3610 – KN F – 030600 + 005 – 005

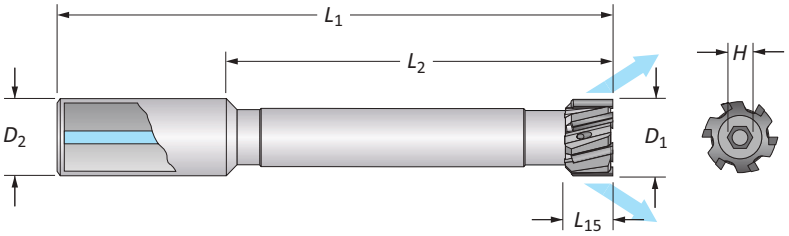
3610 Series - Metric Shank
Carbide
TiN Coating
F Lead-in
Diameter
Tolerance

www.alliedmachine.com | +44 (0) 1384 400 900 | enquiries.eu@alliedmachine.com

Monobloc Reamers

3617 Series | Long Length | Diameter Range: 5.800 mm - 32.100 mm (0.2283" - 1.2638")





Series	3617	Flute	Helical	Application	Through Holes	Coolant	Radial

Metric Shank Part No. 3617-XXX-D_1+XXXX-XXXX					Inch Shank Part No. 93617-XXX-D_1+XXXX-XXXX						
D_1 Range	L_{15}	L_2	L_1	D_2	D_1 Range	L_{15}	L_2	L_1	D_2	No. of Teeth	H (mm)
5.800 - 6.609	8	85	123	12	0.2283 - 0.2602	0.315	3.346	4.843	0.500	4	1.5
6.610 - 7.609	8	85	123	12	0.2603 - 0.2996	0.315	3.346	4.843	0.500	4	2
7.610 - 8.609	10	85	123	12	0.2997 - 0.3389	0.394	3.346	4.843	0.500	4	2.5
8.610 - 9.609	10	85	123	12	0.3390 - 0.3783	0.394	3.346	4.843	0.500	4	2.5
9.610 - 10.609	10	115	160	12	0.3784 - 0.4177	0.394	4.528	6.299	0.500	6	3
10.610 - 11.609	10	115	160	12	0.4178 - 0.4570	0.394	4.528	6.299	0.500	6	3
11.610 - 12.609	10	115	160	12	0.4571 - 0.4964	0.394	4.528	6.299	0.500	6	3
12.610 - 13.609	10	115	160	12	0.4965 - 0.5358	0.394	4.528	6.299	0.500	6	4
13.610 - 14.609	10	115	160	12	0.5359 - 0.5752	0.394	4.528	6.299	0.500	6	4
14.610 - 15.609	10	115	160	12	0.5753 - 0.6145	0.394	4.528	6.299	0.500	6	4
15.610 - 16.609	10	130	180	16	0.6146 - 0.6539	0.394	5.118	7.087	0.625	6	4
16.610 - 17.609	10	130	180	16	0.6540 - 0.6933	0.394	5.118	7.087	0.625	6	5
17.610 - 18.609	12	130	180	16	0.6934 - 0.7326	0.472	5.118	7.087	0.625	6	5
18.610 - 19.109	12	140	200	20	0.7327 - 0.7523	0.472	5.512	7.874	0.750	6	5
19.110 - 20.109	12	140	200	20	0.7524 - 0.7917	0.472	5.512	7.874	0.750	6	5
20.110 - 21.109	12	140	200	20	0.7918 - 0.8311	0.472	5.512	7.874	0.750	6	5
21.110 - 22.109	12	140	200	20	0.8312 - 0.8704	0.472	5.512	7.874	0.750	6	6
22.110 - 23.109	12	140	200	20	0.8705 - 0.9098	0.472	5.512	7.874	0.750	6	6
23.110 - 24.109	12	140	200	20	0.9099 - 0.9492	0.472	5.512	7.874	0.750	6	6
24.110 - 25.109	12	140	200	20	0.9493 - 0.9885	0.472	5.512	7.874	0.750	6	6
25.110 - 26.109	16	150	210	25	0.9886 - 1.0279	0.472	5.906	8.268	1.000	6	6
26.110 - 27.109	16	150	210	25	1.0280 - 1.0673	0.551	5.906	8.268	1.000	6	6
27.110 - 28.109	16	150	210	25	1.0674 - 1.1067	0.551	5.906	8.268	1.000	6	8
28.110 - 29.109	16	150	210	25	1.1068 - 1.1460	0.551	5.906	8.268	1.000	6	8
29.110 - 30.109	16	150	210	25	1.1461 - 1.1854	0.551	5.906	8.268	1.000	6	8
30.110 - 31.109	16	150	210	25	1.1855 - 1.2248	0.551	5.906	8.268	1.000	6	8
31.110 - 32.100	16	150	210	25	1.2249 - 1.2638	0.551	5.906	8.268	1.000	6	8

Coating and Substrate Code (Part No. 3617-XXX-D_1+XXXX-XXXX)

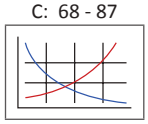
Grade	Uncoated	TiN	TiCN	TiAlN	Alcrona	Hardcut	R Coating	T Coating
Carbide	KL	KN	KC	KA	KK	KH	KR	KT
Cermet	SV	SN	SC	SA	SK	SH	SR	ST

Lead-in (Part No. 3617-XXX-D_1+XXXX-XXXX)

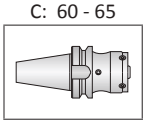
ISO Material	E	M
P	●	
S	●	◐
M	●	
H	◐	●
K	◐	●
N	●	◐

● Best ◐ Better ○ Good

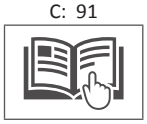
C: 68 - 87 Key on C: 1



C: 60 - 65



C: 91



Ordering Example
The customer needs:
- Metric shank
- Carbide
- TiN coating
- F lead-in
- 30.60 mm diameter
- Through hole
- ±0.005 mm tolerance

3617 – KN F – 030600 + 005 – 005

- 3617 Series - Metric Shank
- Carbide
- TiN Coating
- F Lead-in
- Diameter
- Tolerance

Cutting Ring Style Reamers

Product Overview

Cutting Ring Reamer Features

- Diameter range: 17.600 mm - 200.600 mm (0.6929" - 7.8976").
- Available with straight or left-hand helical flutes.
- Expands to accommodate for wear.
- Mandrels are available for both through holes or blind holes.
- Workday lead time 20 - 25 days.
- Available for recondition.



Straight Flute



Left-Hand Helical Flute



Uncoated



TiN Coated



TiAlN Coated



TiCN Coated



Alcrona Coated



Hardcut Coated

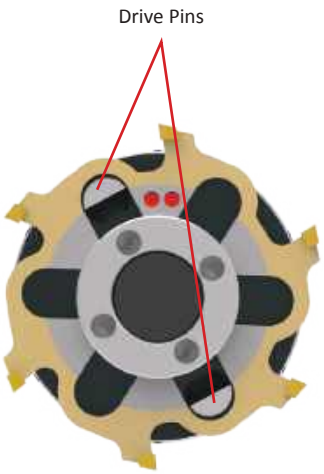


R Coated



T Coated





Product Nomenclature

Cutting Rings

I	2ANC-ST	F	–	019686	+	0000	–	0005
1	2	3		4		5		

NOTE: If diameter and tolerance are specified in inch units, put an "**I**" at the beginning of the item number.

1. Diameter Unit of Measure

Blank = Metric diameter (mm)

I = Imperial diameter (in)

2. Coating and Substrate

2000-KT = Uncoated carbide
2TIN-KT = TiN coated carbide
2TIC-KT = TiCN coated carbide
2TIA-KT = TiAlN coated carbide
2TLK-KT = Alcrona coated carbide
2TLH-KT = Hardcut coated carbide
2TLR-KT = R coated carbide
2TLT-KT = T coated carbide

2AVC-ST = Uncoated cermet
2ANC-ST = TiN coated cermet
2ACC-ST = TiCN coated cermet
2AAC-ST = TiAlN coated cermet
2ALK-ST = Alcrona coated cermet
2TLH-ST = Hardcut coated cermet
2TLR-ST = R coated cermet
2TLT-ST = T coated cermet

3. Lead-in

E, M = Left-hand helical flute

A, F, G, L, N, T, V, K = Straight flute

K = Chipbreaker geometry for straight or helical flute

4. Diameter

XXX.XXX = Metric (mm)

XX.XXXX = Imperial (inch)

5. Tolerance

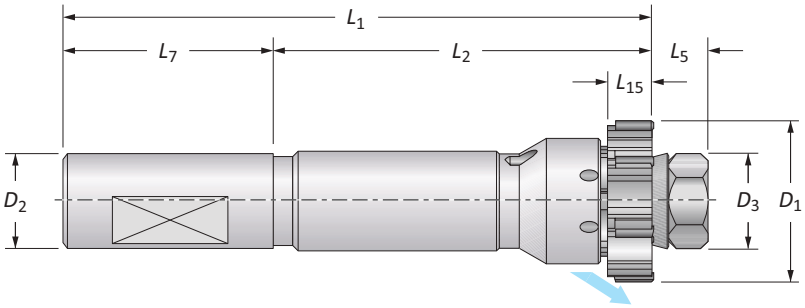
3 decimal places = mm tolerance

4 decimal places = inch tolerance

*The total tolerance capable is 0.005 mm (0.0002")

Reference Key

Symbol	Attribute
D_1	Reamer diameter
D_2	Shank diameter
D_3	Maximum conical ring diameter
L_1	Overall length
L_2	Length of cut
L_5	Maximum overhang
L_7	Shank length
L_{15}	Flute length



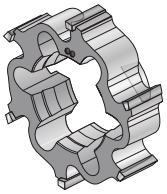
Building Your Complete Tool

You will need both pieces to complete your ring style reamer assembly. There is a guide on the page where the rings are located. You must follow the guide to build the item number for the reamer ring that you need.

However, the complete mandrel item numbers are listed on their respective pages. You do not need to build the mandrel numbers.



1 **Select Your Ring**



2 **Select Your Mandrel**

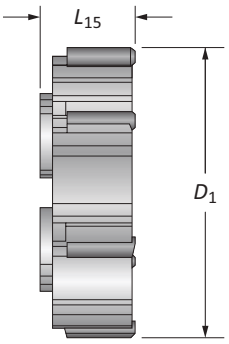


Cutting Rings

Metric (mm) | Diameter Range: 32.600 mm - 200.600 mm







D_1 Range Metric (mm)	L_{15} Straight Flute	L_{15} Helical Flute	Number of Teeth
32.600 - 45.599	16.00	16.00	6
45.600 - 79.599	18.50	18.50	6
79.600 - 100.599	18.50	18.50	8
100.600 - 110.599	18.50	18.50	10
110.600 - 200.600	18.50	18.50	12

2ANC–ST F – 055298 + 003 – 003

- 2ANC–ST: Cermet with TiN Coating
- F: F Lead-in
- 055298: Diameter
- 003 – 003: Tolerance

Coating and Substrate Codes

Grade	Uncoated	TiN	TiCN	TiAlN	Alcrona	Hardcut	R Coating	T Coating
Carbide	2000-KT	2TIN-KT	2TIC-KT	2TIA-KT	2TLK-KT	2TLH-KT	2TLR-KT	2TLT-KT
Cermet	2AVC-ST	2ANC-ST	2ACC-ST	2AAC-ST	2ALK-ST	2ALH-ST	2ALR-ST	2ALT-ST

Lead-in Recommendation (Straight Flute)

ISO Material	T	F	N	G	L	A	V	K
P			●	●		◐	○	◐
S	●			◐				
M			◐	●				◐
H			◐	●				
K				◐			●	◐
N				●			◐	

● Best ◐ Better ○ Good

Lead-in Recommendation (Helical Flute)

ISO Material	E	M
P	●	
S	●	◐
M	●	
H	◐	●
K	◐	●
N	●	◐

● Best ◐ Better ○ Good

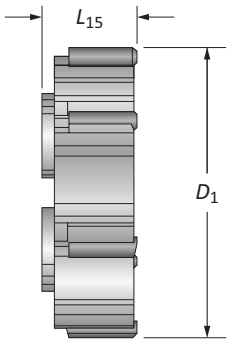
C: 68 - 87 (Key on C: 1) C: 40 - 59 C: 60 - 65 C: 92

Cutting Rings

Imperial (inch) | Diameter Range: 1.2835" - 7.8976"







D_1 Range Imperial (inch)	L_{15} Straight Flute	L_{15} Helical Flute	Number of Teeth
1.2835 - 1.7952	0.630	0.630	6
1.7953 - 3.1338	0.728	0.728	6
3.1339 - 3.9606	0.728	0.728	8
3.9607 - 4.3543	0.728	0.728	10
4.3544 - 7.8976	0.728	0.728	12

I 2ANC–ST F – 019686 + 0002 – 0002

- I — Imperial Diameter
- 2ANC–ST — Cermet with TiN Coating
- F — F Lead-in
- 019686 — Diameter
- 0002 – 0002 — Tolerance

Coating and Substrate Codes

Grade	Uncoated	TiN	TiCN	TiAlN	Alcrona	Hardcut	R Coating	T Coating
Carbide	2000-KT	2TIN-KT	2TIC-KT	2TIA-KT	2TLK-KT	2TLH-KT	2TLR-KT	2TLT-KT
Cermet	2AVC-ST	2ANC-ST	2ACC-ST	2AAC-ST	2ALK-ST	2ALH-ST	2ALR-ST	2ALT-ST

Lead-in Recommendation (Straight Flute)

ISO Material	T	F	N	G	L	A	V	K
P			●	●		◐	○	◐
S	●			◐				
M			◐	●				◐
H			◐	●				
K				◐			●	◐
N				●			◐	

● Best ◐ Better ○ Good

Lead-in Recommendation (Helical Flute)

ISO Material	E	M
P	●	
S	●	◐
M	●	
H	◐	●
K	◐	●
N	●	◐

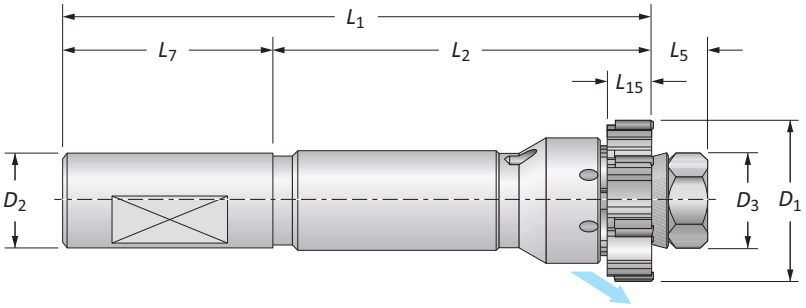
● Best ◐ Better ○ Good

C: 68 - 87 Key on C: 1
C: 40 - 59
C: 60 - 65
C: 92

Ring Style Mandrels

4550 Series | Short Length | Diameter Range: 17.600 mm - 100.599 mm (0.6929" - 3.9606")





Series	4550	Shank Type	Cylindrical	Application	Through Holes	Coolant	Radial

	Mandrel					Shank			Part No. (Complete Mandrel^)	
	D_1 Range	D_3	L_5	L_{15}	L_2	L_1	L_7	D_2	Teeth	With Flat	Without Flat
	17.600 - 21.599	12	11	11	81	142	50	20	6	**4550-MC-010***	**4550A-MC-010***
	21.600 - 25.599	12	11	12	81	142	50	20	6	**4550-MC-020***	**4550A-MC-020***
	25.600 - 32.599	15.6	11	14	102	163	50	20	6	**4550-MC-030***	**4550A-MC-030***
	32.600 - 40.599	22	14	16	102	172	56	25	6	**4550-MC-040**	**4550A-MC-040**
	40.600 - 45.599	25.4	15	16	102	173	56	25	6	**4550-MC-050**	**4550A-MC-050**
ⓜ	45.600 - 49.599	30	20.5	18.5	105	185.5	60	32	6	**4550-MC-060**	**4550A-MC-060**
	49.600 - 60.599	30	20.5	18.5	105	185.5	60	32	6	**4550-MC-070**	**4550A-MC-070**
	60.600 - 70.599	40	24.5	18.5	105	189.5	60	32	6	**4550-MC-080**	**4550A-MC-080**
	70.600 - 79.599	40	24.5	18.5	105	189.5	60	32	6	**4550-MC-090**	**4550A-MC-090**
	79.600 - 90.599	56	28.5	18.5	105	203.5	70	40	8	**4550-MC-100**	**4550A-MC-100**
	90.600 - 100.599	56	28.5	18.5	105	203.5	70	40	8	**4550-MC-110**	**4550A-MC-110**
	0.6929 - 0.8504	0.472	0.433	0.433	3.189	5.591	1.969	0.750	6	**94550-MC-010***	**94550A-MC-010***
	0.8505 - 1.0078	0.472	0.433	0.472	3.189	5.591	1.969	0.750	6	**94550-MC-020***	**94550A-MC-020***
	1.0079 - 1.2834	0.614	0.433	0.551	4.016	6.417	1.969	0.750	6	**94550-MC-030***	**94550A-MC-030***
	1.2835 - 1.5984	0.866	0.551	0.630	4.016	6.772	2.205	1.000	6	**94550-MC-040**	**94550A-MC-040**
	1.5985 - 1.7952	1.000	0.591	0.630	4.016	6.811	2.205	1.000	6	**94550-MC-050**	**94550A-MC-050**
ⓘ	1.7953 - 1.9527	1.181	0.807	0.728	4.134	7.303	2.362	1.250	6	**94550-MC-060**	**94550A-MC-060**
	1.9528 - 2.3858	1.181	0.807	0.728	4.134	7.303	2.362	1.250	6	**94550-MC-070**	**94550A-MC-070**
	2.3859 - 2.7795	1.575	0.965	0.728	4.134	7.461	2.362	1.250	6	**94550-MC-080**	**94550A-MC-080**
	2.7796 - 3.1338	1.575	0.965	0.728	4.134	7.461	2.362	1.250	6	**94550-MC-090**	**94550A-MC-090**
	3.1339 - 3.5669	2.205	1.122	0.728	4.134	8.012	2.756	1.500	8	**94550-MC-100**	**94550A-MC-100**
	3.5670 - 3.9606	2.205	1.122	0.728	4.134	8.012	2.756	1.500	8	**94550-MC-110**	**94550A-MC-110**

^Complete mandrel does not include cutting ring.
*17.600 mm - 32.599 mm (0.6929" - 1.2834") diameter cutting rings are available as specials by contacting Application Engineering.

C: 68 - 87
Key on C: 1
C: 38 - 39
C: 60 - 65
C: 92

ⓜ = Metric (mm)
ⓘ = Imperial (in)

Ring Style Mandrels

4550 Series | Short Length | Spare Parts



	Part No. (Complete Mandrel^)		Spare Parts 1		2	3	
	With Flat	Without Flat	Drive Pins	Number of Drive Pins	Conical Ring	Nut	Wrench Size (mm)
	4550-MC-010	**4550A-MC-010**	2000-CO-010	3	2010-AC-010	2000-DA-010	10
	4550-MC-020	**4550A-MC-020**	2000-CO-020	3	2010-AC-010	2000-DA-010	10
	4550-MC-030	**4550A-MC-030**	2000-CO-030	3	2010-AC-020	2000-DA-020	13
	4550-MC-040	**4550A-MC-040**	2000-CO-040	2	2010-AC-030	2000-DA-060	19
	4550-MC-050	**4550A-MC-050**	2000-CO-060	2	2010-AC-040	2000-DA-090	22
ⓜ	**4550-MC-060**	**4550A-MC-060**	2000-CO-060	2	2010-AC-050	2000-GH-880	30 ◆
	4550-MC-070	**4550A-MC-070**	2000-CO-070	2	2010-AC-050	2000-GH-880	30 ◆
	4550-MC-080	**4550A-MC-080**	2000-CO-080	2	2010-AC-060	2000-GH-900	40 ◆
	4550-MC-090	**4550A-MC-090**	2000-CO-090	2	2010-AC-060	2000-GH-900	40 ◆
	4550-MC-100	**4550A-MC-100**	2000-CO-090	2	2010-AC-070	2000-GH-920	56 ◆
	4550-MC-110	**4550A-MC-110**	2000-CO-090	2	2010-AC-070	2000-GH-920	56 ◆
	94550-MC-010	**94550A-MC-010**	2000-CO-010	3	2010-AC-010	2000-DA-010	10
	94550-MC-020	**94550A-MC-020**	2000-CO-020	3	2010-AC-010	2000-DA-010	10
	94550-MC-030	**94550A-MC-030**	2000-CO-030	3	2010-AC-020	2000-DA-020	13
	94550-MC-040	**94550A-MC-040**	2000-CO-040	2	2010-AC-030	2000-DA-060	19
	94550-MC-050	**94550A-MC-050**	2000-CO-060	2	2010-AC-040	2000-DA-090	22
ⓘ	**94550-MC-060**	**94550A-MC-060**	2000-CO-060	2	2010-AC-050	2000-GH-880	30 ◆
	94550-MC-070	**94550A-MC-070**	2000-CO-070	2	2010-AC-050	2000-GH-880	30 ◆
	94550-MC-080	**94550A-MC-080**	2000-CO-080	2	2010-AC-060	2000-GH-900	40 ◆
	94550-MC-090	**94550A-MC-090**	2000-CO-090	2	2010-AC-060	2000-GH-900	40 ◆
	94550-MC-100	**94550A-MC-100**	2000-CO-090	2	2010-AC-070	2000-GH-920	56 ◆
	94550-MC-110	**94550A-MC-110**	2000-CO-090	2	2010-AC-070	2000-GH-920	56 ◆

^Complete mandrel does not include cutting ring.
◆ Spanner wrench.

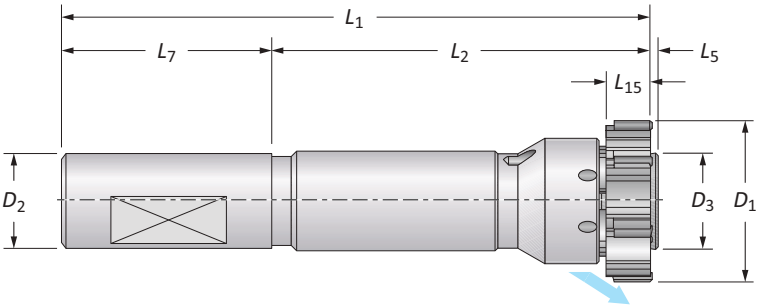
C: 68 - 87
Key on C: 1
C: 38 - 39
C: 60 - 65
C: 92

ⓜ = Metric (mm)
ⓘ = Imperial (in)

Ring Style Mandrels

4555 Series | Short Length | Diameter Range: 17.600 mm - 100.599 mm (0.6929" - 3.9606")





Series	4555	Shank Type	Cylindrical	Application	Blind Holes	Coolant	Radial

	Mandrel					Shank			Part No. (Complete Mandrel^)	
	D_1 Range	D_3	L_5	L_{15}	L_2	L_1	L_7	D_2	Teeth	With Flat	Without Flat
	17.600 - 21.599	11.2	1	11	81	132	50	20	6	4555-MC-010*	4555A-MC-010*
	21.600 - 25.599	11.2	1	12	81	132	50	20	6	4555-MC-020*	4555A-MC-020*
	25.600 - 29.599	15.1	1	14	102	153	50	20	6	4555-MC-030*	4555A-MC-030*
	29.600 - 32.599	15.1	1	14	102	153	50	20	6	4555-MC-035*	4555A-MC-035*
	32.600 - 36.599	20.3	1	16	102	159	56	25	6	4555-MC-040	4555A-MC-040
	36.600 - 40.599	20.3	1	16	102	159	56	25	6	4555-MC-045	4555A-MC-045
	40.600 - 45.599	24.1	1	16	102	159	56	25	6	4555-MC-050	4555A-MC-050
(m)	45.600 - 49.599	27.9	1.5	18.5	105	166.5	60	32	6	4555-MC-060	4555A-MC-060
	49.600 - 55.599	27.9	1.5	18.5	105	166.5	60	32	6	4555-MC-070	4555A-MC-070
	55.600 - 60.599	27.9	1.5	18.5	105	166.5	60	32	6	4555-MC-075	4555A-MC-075
	60.600 - 65.599	37.1	1.5	18.5	105	166.5	60	32	6	4555-MC-080	4555A-MC-080
	65.600 - 70.599	37.1	1.5	18.5	105	166.5	60	32	6	4555-MC-085	4555A-MC-085
	70.600 - 79.599	37.1	1.5	18.5	105	166.5	60	32	6	4555-MC-090	4555A-MC-090
	79.600 - 90.599	53.1	1.5	18.5	105	176.5	70	40	8	4555-MC-100	4555A-MC-100
	90.600 - 100.599	53.1	1.5	18.5	105	176.5	70	40	8	4555-MC-110	4555A-MC-110
	0.6929 - 0.8504	0.441	0.039	0.433	3.189	5.197	1.969	0.750	6	94555-MC-010*	94555A-MC-010*
	0.8505 - 1.0078	0.441	0.039	0.472	3.189	5.197	1.969	0.750	6	94555-MC-020*	94555A-MC-020*
	1.0079 - 1.1653	0.594	0.039	0.551	4.016	6.024	1.969	0.750	6	94555-MC-030*	94555A-MC-030*
	1.1654 - 1.2834	0.594	0.039	0.551	4.016	6.024	1.969	0.750	6	94555-MC-035*	94555A-MC-035*
	1.2835 - 1.4409	0.799	0.039	0.630	4.016	6.260	2.205	1.000	6	94555-MC-040	94555A-MC-040
	1.4410 - 1.5984	0.799	0.039	0.630	4.016	6.260	2.205	1.000	6	94555-MC-045	94555A-MC-045
	1.5985 - 1.7952	0.949	0.039	0.630	4.016	6.260	2.205	1.000	6	94555-MC-050	94555A-MC-050
(i)	1.7953 - 1.9527	1.098	0.059	0.728	4.134	6.555	2.362	1.250	6	94555-MC-060	94555A-MC-060
	1.9528 - 2.1889	1.098	0.059	0.728	4.134	6.555	2.362	1.250	6	94555-MC-070	94555A-MC-070
	2.1890 - 2.3858	1.098	0.059	0.728	4.134	6.555	2.362	1.250	6	94555-MC-075	94555A-MC-075
	2.3859 - 2.5826	1.461	0.059	0.728	4.134	6.555	2.362	1.250	6	94555-MC-080	94555A-MC-080
	2.5827 - 2.7795	1.461	0.059	0.728	4.134	6.555	2.362	1.250	6	94555-MC-085	94555A-MC-085
	2.7796 - 3.1338	1.461	0.059	0.728	4.134	6.555	2.362	1.250	6	94555-MC-090	94555A-MC-090
	3.1339 - 3.5669	2.091	0.059	0.728	4.134	6.949	2.756	1.500	8	94555-MC-100	94555A-MC-100
	3.5670 - 3.9606	2.091	0.059	0.728	4.134	6.949	2.756	1.500	8	94555-MC-110	94555A-MC-110

^Complete mandrel does not include cutting ring.
*17.600 mm - 32.599 mm (0.6929" - 1.2834") diameter cutting rings are available as specials by contacting Application Engineering.

C: 68 - 87
Key on C: 1
C: 38 - 39
C: 60 - 65
C: 92

(m) = Metric (mm)
(i) = Imperial (in)

Ring Style Mandrels

4555 Series | Short Length | Spare Parts



	Part No. (Complete Mandrel^)		Spare Parts 1		2			3	
	With Flat	Without Flat	Drive Pins	Number of Drive Pins	Conical Ring	Conical Ring (2nd Expansion)	Conical Ring (3rd Expansion)	Adjusting Key	Wrench Size (mm)
	4555-MC-010	4555A-MC-010	2000-CO-010	3	4001-AC-115	4001-AC-215	–	4001-CH-015	10
	4555-MC-020	4555A-MC-020	2000-CO-020	3	4001-AC-115	4001-AC-215	–	4001-CH-015	10
	4555-MC-030	4555A-MC-030	2000-CO-030	3	4001-AC-125	4001-AC-225	4001-AC-325	4001-CH-025	13
	4555-MC-035	4555A-MC-035	2000-CO-040	2	4001-AC-125	4001-AC-225	4001-AC-325	4001-CH-025	13
	4555-MC-040	4555A-MC-040	2000-CO-040	2	4001-AC-135	4001-AC-235	4001-AC-335	4001-CH-035	18
	4555-MC-045	4555A-MC-045	2000-CO-050	2	4001-AC-135	4001-AC-235	4001-AC-335	4001-CH-035	18
	4555-MC-050	4555A-MC-050	2000-CO-060	2	4001-AC-145	4001-AC-245	4001-AC-345	4001-CH-045	22
ⓜ	4555-MC-060	4555A-MC-060	2000-CO-060	2	4001-AC-155	4001-AC-255	4001-AC-355	4001-CH-055	26
	4555-MC-070	4555A-MC-070	2000-CO-070	2	4001-AC-155	4001-AC-255	4001-AC-355	4001-CH-055	26
	4555-MC-075	4555A-MC-075	2000-CO-080	2	4001-AC-155	4001-AC-255	4001-AC-355	4001-CH-055	26
	4555-MC-080	4555A-MC-080	2000-CO-080	2	4001-AC-165	4001-AC-265	4001-AC-365	4001-CH-065	34
	4555-MC-085	4555A-MC-085	2000-CO-090	2	4001-AC-165	4001-AC-265	4001-AC-365	4001-CH-065	34
	4555-MC-090	4555A-MC-090	2000-CO-090	2	4001-AC-165	4001-AC-265	4001-AC-365	4001-CH-065	34
	4555-MC-100	4555A-MC-100	2000-CO-090	2	4001-AC-185	4001-AC-285	4001-AC-385	4001-CH-085	46
	4555-MC-110	4555A-MC-110	2000-CO-090	2	4001-AC-185	4001-AC-285	4001-AC-385	4001-CH-085	46
	94555-MC-010	94555A-MC-010	2000-CO-010	3	4001-AC-115	4001-AC-215	–	4001-CH-015	10
	94555-MC-020	94555A-MC-020	2000-CO-020	3	4001-AC-115	4001-AC-215	–	4001-CH-015	10
	94555-MC-030	94555A-MC-030	2000-CO-030	3	4001-AC-125	4001-AC-225	4001-AC-325	4001-CH-025	13
	94555-MC-035	94555A-MC-035	2000-CO-040	2	4001-AC-125	4001-AC-225	4001-AC-325	4001-CH-025	13
	94555-MC-040	94555A-MC-040	2000-CO-040	2	4001-AC-135	4001-AC-235	4001-AC-335	4001-CH-035	18
	94555-MC-045	94555A-MC-045	2000-CO-050	2	4001-AC-135	4001-AC-235	4001-AC-335	4001-CH-035	18
	94555-MC-050	94555A-MC-050	2000-CO-060	2	4001-AC-145	4001-AC-245	4001-AC-345	4001-CH-045	22
ⓘ	94555-MC-060	94555A-MC-060	2000-CO-060	2	4001-AC-155	4001-AC-255	4001-AC-355	4001-CH-055	26
	94555-MC-070	94555A-MC-070	2000-CO-070	2	4001-AC-155	4001-AC-255	4001-AC-355	4001-CH-055	26
	94555-MC-075	94555A-MC-075	2000-CO-080	2	4001-AC-155	4001-AC-255	4001-AC-355	4001-CH-055	26
	94555-MC-080	94555A-MC-080	2000-CO-080	2	4001-AC-165	4001-AC-265	4001-AC-365	4001-CH-065	34
	94555-MC-085	94555A-MC-085	2000-CO-090	2	4001-AC-165	4001-AC-265	4001-AC-365	4001-CH-065	34
	94555-MC-090	94555A-MC-090	2000-CO-090	2	4001-AC-165	4001-AC-265	4001-AC-365	4001-CH-065	34
	94555-MC-100	94555A-MC-100	2000-CO-090	2	4001-AC-185	4001-AC-285	4001-AC-385	4001-CH-085	46
	94555-MC-110	94555A-MC-110	2000-CO-090	2	4001-AC-185	4001-AC-285	4001-AC-385	4001-CH-085	46

^Complete mandrel does not include cutting ring.

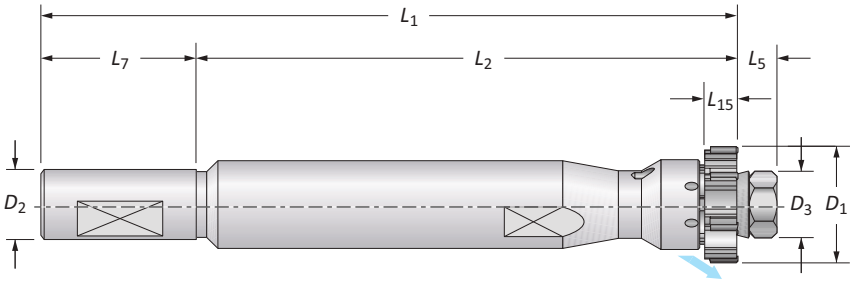
C: 68 - 87
Key on C: 1
C: 38 - 39
C: 60 - 65
C: 92

ⓜ = Metric (mm)
ⓘ = Imperial (in)

Ring Style Mandrels

4500 Series | Long Length | Diameter Range: 17.600 mm - 100.599 mm (0.6929" - 3.9606")





Series	4500	Shank Type	Cylindrical	Application	Through Holes	Coolant	Radial

	Mandrel					Shank			Part No. (Complete Mandrel^)	
D_1 Range	D_3	L_5	L_{15}	L_2	L_1	L_7	D_2	Teeth	With Flat	Without Flat
17.600 - 21.599	12	11	11	121	182	50	20	6	**4500-MC-010***	**4500A-MC-010***
21.600 - 25.599	12	11	12	121	182	50	20	6	**4500-MC-020***	**4500A-MC-020***
25.600 - 32.599	15.6	11	14	153	214	50	20	6	**4500-MC-030***	**4500A-MC-030***
32.600 - 40.599	22	14	16	179	249	56	25	6	**4500-MC-040**	**4500A-MC-040**
40.600 - 45.599	25.4	15	16	201	272	56	25	6	**4500-MC-050**	**4500A-MC-050**
45.600 - 49.599	30	20.5	18.5	214	294.5	60	32	6	**4500-MC-060**	**4500A-MC-060**
49.600 - 60.599	30	20.5	18.5	214	294.5	60	32	6	**4500-MC-070**	**4500A-MC-070**
60.600 - 70.599	40	24.5	18.5	237	321.5	60	32	6	**4500-MC-080**	**4500A-MC-080**
70.600 - 79.599	40	24.5	18.5	237	321.5	60	32	6	**4500-MC-090**	**4500A-MC-090**
79.600 - 90.599	56	28.5	18.5	245	343.5	70	40	6	**4500-MC-100**	**4500A-MC-100**
90.600 - 100.599	56	28.5	18.5	245	343.5	70	40	8	**4500-MC-110**	**4500A-MC-110**
0.6929 - 0.8504	0.472	0.433	0.433	4.764	7.165	1.969	0.750	6	**94500-MC-010***	**94500A-MC-010***
0.8505 - 1.0078	0.472	0.433	0.472	4.764	7.165	1.969	0.750	6	**94500-MC-020***	**94500A-MC-020***
1.0079 - 1.2834	0.614	0.433	0.551	6.024	8.425	1.969	0.750	6	**94500-MC-030***	**94500A-MC-030***
1.2835 - 1.5984	0.866	0.551	0.630	7.047	9.803	2.205	1.000	6	**94500-MC-040**	**94500A-MC-040**
1.5985 - 1.7952	0.866	0.551	0.630	7.047	9.803	2.205	1.000	6	**94500-MC-050**	**94500A-MC-050**
1.7953 - 1.9527	1.000	0.591	0.630	7.913	10.709	2.205	1.000	6	**94500-MC-060**	**94500A-MC-060**
1.9528 - 2.3858	1.181	0.807	0.728	8.425	11.594	2.362	1.250	6	**94500-MC-070**	**94500A-MC-070**
2.3859 - 2.7795	1.575	0.965	0.728	9.331	12.657	2.362	1.250	6	**94500-MC-080**	**94500A-MC-080**
2.7796 - 3.1338	1.575	0.965	0.728	9.331	12.657	2.362	1.250	6	**94500-MC-090**	**94500A-MC-090**
3.1339 - 3.5669	2.205	1.122	0.728	9.646	13.524	2.756	1.500	6	**94500-MC-100**	**94500A-MC-100**
3.5670 - 3.9606	2.205	1.122	0.728	9.646	13.524	2.756	1.500	8	**94500-MC-110**	**94500A-MC-110**

^Complete mandrel does not include cutting ring.
*17.600 mm - 32.599 mm (0.6929" - 1.2834") diameter cutting rings are available as specials by contacting Application Engineering.

C: 68 - 87 (Key on C: 1) | C: 38 - 39 | C: 60 - 65 | C: 92

Ⓜ = Metric (mm)
Ⓘ = Imperial (in)

Ring Style Mandrels

4500 Series | Long Length | Spare Parts



	Part No. (Complete Mandrel^)		Spare Parts 1		2	3	
	With Flat	Without Flat	Drive Pins	Number of Drive Pins	Conical Ring	Nut	Wrench Size (mm)
	4500-MC-010	**4500A-MC-010**	2000-CO-010	3	2010-AC-010	2000-DA-010	10
	4500-MC-020	**4500A-MC-020**	2000-CO-020	3	2010-AC-010	2000-DA-010	10
	4500-MC-030	**4500A-MC-030**	2000-CO-030	3	2010-AC-020	2000-DA-020	13
	4500-MC-040	**4500A-MC-040**	2000-CO-040	2	2010-AC-030	2000-DA-060	19
	4500-MC-050	**4500A-MC-050**	2000-CO-060	2	2010-AC-040	2000-DA-090	22
ⓜ	**4500-MC-060**	**4500A-MC-060**	2000-CO-060	2	2010-AC-050	2000-GH-880	30 ◆
	4500-MC-070	**4500A-MC-070**	2000-CO-070	2	2010-AC-050	2000-GH-880	30 ◆
	4500-MC-080	**4500A-MC-080**	2000-CO-080	2	2010-AC-060	2000-GH-900	40 ◆
	4500-MC-090	**4500A-MC-090**	2000-CO-090	2	2010-AC-060	2000-GH-900	40 ◆
	4500-MC-100	**4500A-MC-100**	2000-CO-090	2	2010-AC-070	2000-GH-920	56 ◆
	4500-MC-110	**4500A-MC-110**	2000-CO-090	2	2010-AC-070	2000-GH-920	56 ◆
	94500-MC-010	**94500A-MC-010**	2000-CO-010	3	2010-AC-010	2000-DA-010	10
	94500-MC-020	**94500A-MC-020**	2000-CO-020	3	2010-AC-010	2000-DA-010	10
	94500-MC-030	**94500A-MC-030**	2000-CO-030	3	2010-AC-020	2000-DA-020	13
	94500-MC-040	**94500A-MC-040**	2000-CO-040	2	2010-AC-030	2000-DA-060	19
	94500-MC-050	**94500A-MC-050**	2000-CO-060	2	2010-AC-040	2000-DA-090	22
ⓘ	**94500-MC-060**	**94500A-MC-060**	2000-CO-060	2	2010-AC-050	2000-GH-880	30 ◆
	94500-MC-070	**94500A-MC-070**	2000-CO-070	2	2010-AC-050	2000-GH-880	30 ◆
	94500-MC-080	**94500A-MC-080**	2000-CO-080	2	2010-AC-060	2000-GH-900	40 ◆
	94500-MC-090	**94500A-MC-090**	2000-CO-090	2	2010-AC-060	2000-GH-900	40 ◆
	94500-MC-100	**94500A-MC-100**	2000-CO-090	2	2010-AC-070	2000-GH-920	56 ◆
	94500-MC-110	**94500A-MC-110**	2000-CO-090	2	2010-AC-070	2000-GH-920	56 ◆

^Complete mandrel does not include cutting ring.
◆ Spanner wrench.

C: 68 - 87 C: 38 - 39 C: 60 - 65 C: 92

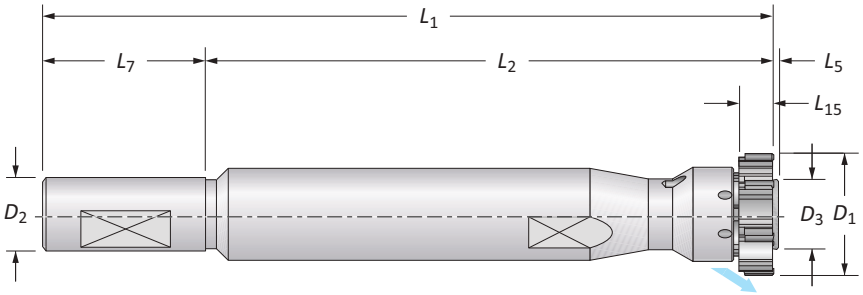
Key on C: 1

ⓜ = Metric (mm)
ⓘ = Imperial (in)

Ring Style Mandrels

4505 Series | Long Length | Diameter Range: 17.600 mm - 100.599 mm (0.6929" - 3.9606")





Series	4505	Shank Type	Cylindrical	Application	Blind Holes	Coolant	Radial

	Mandrel					Shank			Part No. (Complete Mandrel^)	
D_1 Range	D_3	L_5	L_{15}	L_2	L_1	L_7	D_2	Teeth	With Flat	Without Flat
17.600 - 21.599	11.2	1	11	121	172	50	20	6	**4505-MC-010***	**4505A-MC-010***
21.600 - 25.599	11.2	1	12	121	172	50	20	6	**4505-MC-020***	**4505A-MC-020***
25.600 - 29.599	15.1	1	14	153	204	50	20	6	**4505-MC-030***	**4505A-MC-030***
29.600 - 32.599	15.1	1	14	153	204	50	20	6	**4505-MC-035***	**4505A-MC-035***
32.600 - 36.599	20.3	1	16	179	236	56	25	6	**4505-MC-040**	**4505A-MC-040**
36.600 - 40.599	20.3	1	16	179	236	56	25	6	**4505-MC-045**	**4505A-MC-045**
40.600 - 45.599	24.1	1	16	201	258	56	25	6	**4505-MC-050**	**4505A-MC-050**
45.600 - 49.599	27.9	1.5	18.5	214	275.5	60	32	6	**4505-MC-060**	**4505A-MC-060**
49.600 - 55.599	27.9	1.5	18.5	214	275.5	60	32	6	**4505-MC-070**	**4505A-MC-070**
55.600 - 60.599	27.9	1.5	18.5	214	275.5	60	32	6	**4505-MC-075**	**4505A-MC-075**
60.600 - 65.599	37.1	1.5	18.5	237	298.5	60	32	6	**4505-MC-080**	**4505A-MC-080**
65.600 - 70.599	37.1	1.5	18.5	237	298.5	60	32	6	**4505-MC-085**	**4505A-MC-085**
70.600 - 79.599	37.1	1.5	18.5	237	298.5	60	32	6	**4505-MC-090**	**4505A-MC-090**
79.600 - 90.599	53.1	1.5	18.5	245	316.5	70	40	8	**4505-MC-100**	**4505A-MC-100**
90.600 - 100.599	53.1	1.5	18.5	245	316.5	70	40	8	**4505-MC-110**	**4505A-MC-110**
0.6929 - 0.8504	0.441	0.039	0.433	4.764	6.772	1.969	0.750	6	**94505-MC-010***	**94505A-MC-010***
0.8505 - 1.0078	0.441	0.039	0.472	4.764	6.772	1.969	0.750	6	**94505-MC-020***	**94505A-MC-020***
1.0079 - 1.1653	0.594	0.039	0.551	6.024	8.031	1.969	0.750	6	**94505-MC-030***	**94505A-MC-030***
1.1654 - 1.2834	0.594	0.039	0.551	6.024	8.031	1.969	0.750	6	**94505-MC-035***	**94505A-MC-035***
1.2835 - 1.4409	0.799	0.039	0.630	7.047	9.291	2.205	1.000	6	**94505-MC-040**	**94505A-MC-040**
1.4410 - 1.5984	0.799	0.039	0.630	7.047	9.291	2.205	1.000	6	**94505-MC-045**	**94505A-MC-045**
1.5985 - 1.7952	0.949	0.039	0.630	7.913	10.157	2.205	1.000	6	**94505-MC-050**	**94505A-MC-050**
1.7953 - 1.9527	1.098	0.059	0.728	8.425	10.846	2.362	1.250	6	**94505-MC-060**	**94505A-MC-060**
1.9528 - 2.1889	1.098	0.059	0.728	8.425	10.846	2.362	1.250	6	**94505-MC-070**	**94505A-MC-070**
2.1890 - 2.3858	1.098	0.059	0.728	8.425	10.846	2.362	1.250	6	**94505-MC-075**	**94505A-MC-075**
2.3859 - 2.5826	1.461	0.059	0.728	9.331	11.752	2.362	1.250	6	**94505-MC-080**	**94505A-MC-080**
2.5827 - 2.7795	1.461	0.059	0.728	9.331	11.752	2.362	1.250	6	**94505-MC-085**	**94505A-MC-085**
2.7796 - 3.1338	1.461	0.059	0.728	9.331	11.752	2.362	1.250	6	**94505-MC-090**	**94505A-MC-090**
3.1339 - 3.5669	2.091	0.059	0.728	9.646	12.461	2.756	1.500	8	**94505-MC-100**	**94505A-MC-100**
3.5670 - 3.9606	2.091	0.059	0.728	9.646	12.461	2.756	1.500	8	**94505-MC-110**	**94505A-MC-110**

^Complete mandrel does not include cutting ring.
*17.600 mm - 32.599 mm (0.6929" - 1.2834") diameter cutting rings are available as specials by contacting Application Engineering.

C: 68 - 87 (Key on C: 1) | C: 38 - 39 | C: 60 - 65 | C: 92

Ⓜ = Metric (mm)
Ⓘ = Imperial (in)

Ring Style Mandrels

4505 Series | Long Length | Spare Parts



	Part No. (Complete Mandrel^)		Spare Parts 1		2			3	
	With Flat	Without Flat	Drive Pins	Number of Drive Pins	Conical Ring	Conical Ring (2nd Expansion)	Conical Ring (3rd Expansion)	Adjusting Key	Wrench Size (mm)
	4505-MC-010	4505A-MC-010	2000-CO-010	3	4001-AC-115	4001-AC-215	–	4001-CH-015	10
	4505-MC-020	4505A-MC-020	2000-CO-020	3	4001-AC-115	4001-AC-215	–	4001-CH-015	10
	4505-MC-030	4505A-MC-030	2000-CO-030	3	4001-AC-125	4001-AC-225	4001-AC-325	4001-CH-025	13
	4505-MC-035	4505A-MC-035	2000-CO-040	2	4001-AC-125	4001-AC-225	4001-AC-325	4001-CH-025	13
	4505-MC-040	4505A-MC-040	2000-CO-040	2	4001-AC-135	4001-AC-235	4001-AC-335	4001-CH-035	18
	4505-MC-045	4505A-MC-045	2000-CO-050	2	4001-AC-135	4001-AC-235	4001-AC-335	4001-CH-035	18
	4505-MC-050	4505A-MC-050	2000-CO-060	2	4001-AC-145	4001-AC-245	4001-AC-345	4001-CH-045	22
ⓜ	4505-MC-060	4505A-MC-060	2000-CO-060	2	4001-AC-155	4001-AC-255	4001-AC-355	4001-CH-055	26
	4505-MC-070	4505A-MC-070	2000-CO-070	2	4001-AC-155	4001-AC-255	4001-AC-355	4001-CH-055	26
	4505-MC-075	4505A-MC-075	2000-CO-080	2	4001-AC-155	4001-AC-255	4001-AC-355	4001-CH-055	26
	4505-MC-080	4505A-MC-080	2000-CO-080	2	4001-AC-165	4001-AC-265	4001-AC-365	4001-CH-065	34
	4505-MC-085	4505A-MC-085	2000-CO-090	2	4001-AC-165	4001-AC-265	4001-AC-365	4001-CH-065	34
	4505-MC-090	4505A-MC-090	2000-CO-090	2	4001-AC-165	4001-AC-265	4001-AC-365	4001-CH-065	34
	4505-MC-100	4505A-MC-100	2000-CO-090	2	4001-AC-185	4001-AC-285	4001-AC-385	4001-CH-085	46
	4505-MC-110	4505A-MC-110	2000-CO-090	2	4001-AC-185	4001-AC-285	4001-AC-385	4001-CH-085	46
	94505-MC-010	94505A-MC-010	2000-CO-010	3	4001-AC-115	4001-AC-215	–	4001-CH-015	10
	94505-MC-020	94505A-MC-020	2000-CO-020	3	4001-AC-115	4001-AC-215	–	4001-CH-015	10
	94505-MC-030	94505A-MC-030	2000-CO-030	3	4001-AC-125	4001-AC-225	4001-AC-325	4001-CH-025	13
	94505-MC-035	94505A-MC-035	2000-CO-040	2	4001-AC-125	4001-AC-225	4001-AC-325	4001-CH-025	13
	94505-MC-040	94505A-MC-040	2000-CO-040	2	4001-AC-135	4001-AC-235	4001-AC-335	4001-CH-035	18
	94505-MC-045	94505A-MC-045	2000-CO-050	2	4001-AC-135	4001-AC-235	4001-AC-335	4001-CH-035	18
	94505-MC-050	94505A-MC-050	2000-CO-060	2	4001-AC-145	4001-AC-245	4001-AC-345	4001-CH-045	22
ⓘ	94505-MC-060	94505A-MC-060	2000-CO-060	2	4001-AC-155	4001-AC-255	4001-AC-355	4001-CH-055	26
	94505-MC-070	94505A-MC-070	2000-CO-070	2	4001-AC-155	4001-AC-255	4001-AC-355	4001-CH-055	26
	94505-MC-075	94505A-MC-075	2000-CO-080	2	4001-AC-155	4001-AC-255	4001-AC-355	4001-CH-055	26
	94505-MC-080	94505A-MC-080	2000-CO-080	2	4001-AC-165	4001-AC-265	4001-AC-365	4001-CH-065	34
	94505-MC-085	94505A-MC-085	2000-CO-090	2	4001-AC-165	4001-AC-265	4001-AC-365	4001-CH-065	34
	94505-MC-090	94505A-MC-090	2000-CO-090	2	4001-AC-165	4001-AC-265	4001-AC-365	4001-CH-065	34
	94505-MC-100	94505A-MC-100	2000-CO-090	2	4001-AC-185	4001-AC-285	4001-AC-385	4001-CH-085	46
	94505-MC-110	94505A-MC-110	2000-CO-090	2	4001-AC-185	4001-AC-285	4001-AC-385	4001-CH-085	46

^Complete mandrel does not include cutting ring.

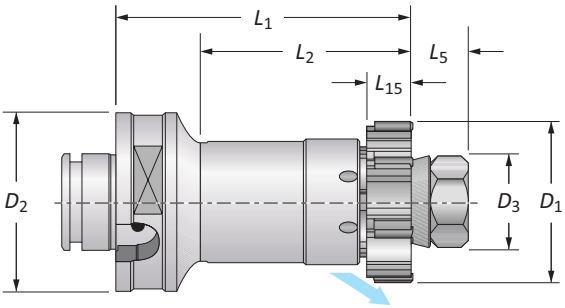
C: 68 - 87
Key on C: 1
C: 38 - 39
C: 60 - 65
C: 92

ⓜ = Metric (mm)
ⓘ = Imperial (in)

Ring Style Mandrels

4330 Series | Short Length | Diameter Range: 17.600 mm - 100.599 mm (0.6929" - 3.9606")





Series	4330	Shank Type	Modular	Application	Through Holes	Coolant	Radial

	D_1 Range		Mandrel					Shank		
	Metric (mm)	Imperial (inch)	D_3	L_5	L_{15}	L_2	L_1	D_2	Teeth	Part No. (Complete Mandrel^)
	17.600 - 21.599	0.6929 - 0.8504	12	11	11	55	75	50	6	**4330-MC-010***
	21.600 - 25.599	0.8505 - 1.0078	12	11	12	55	75	50	6	**4330-MC-020***
	25.600 - 32.599	1.0079 - 1.2834	15.6	11	14	60	80	50	6	**4330-MC-030***
	32.600 - 40.599	1.2835 - 1.5984	22	14	16	60	80	50	6	**4330-MC-040**
	40.600 - 45.599	1.5985 - 1.7952	25.4	15	16	60	80	50	6	**4330-MC-050**
ⓜ	45.600 - 49.599	1.7953 - 1.9527	30	20.5	18.5	60	80	50	6	**4330-MC-060**
	49.600 - 60.599	1.9528 - 2.3858	30	20.5	18.5	60	80	50	6	**4330-MC-070**
	60.600 - 70.599	2.3859 - 2.7795	40	24.5	18.5	65	90	63	6	**4330-MC-080**
	70.600 - 79.599	2.7796 - 3.1338	40	24.5	18.5	65	90	63	6	**4330-MC-090**
	79.600 - 90.599	3.1339 - 3.5669	56	28.5	18.5	65	90	63	8	**4330-MC-100**
	90.600 - 100.599	3.5670 - 3.9606	56	28.5	18.5	65	90	63	8	**4330-MC-110**

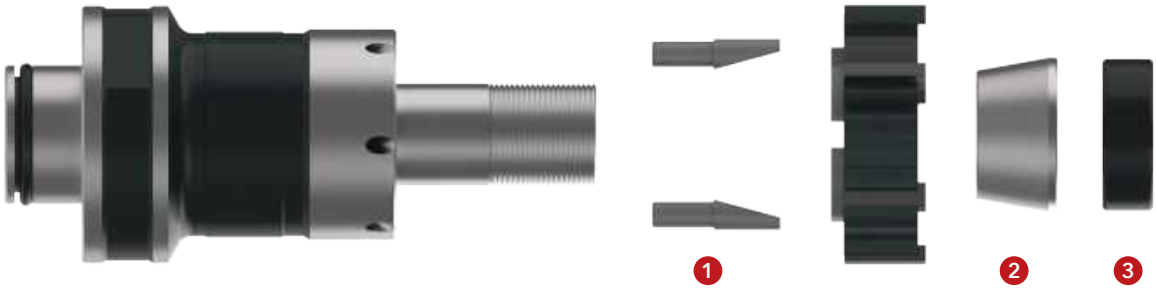
^Complete mandrel does not include cutting ring.
*17.600 mm - 32.599 mm (0.6929" - 1.2834") diameter cutting rings are available as specials by contacting Application Engineering.

C: 68 - 87
Key on C: 1
C: 38 - 39
C: 60 - 65
C: 92

ⓜ = Metric (mm)
ⓘ = Imperial (in)

Ring Style Mandrels

4330 Series | Short Length | Spare Parts



	Part No. (Complete Mandrel^)	Spare Parts 1 Drive Pins	1 Number of Drive Pins	2 Conical Ring	3 Nut	3 Wrench Size (mm)
	4330-MC-010	2000-CO-010	3	2010-AC-010	2000-DA-010	10
	4330-MC-020	2000-CO-020	3	2010-AC-010	2000-DA-010	10
	4330-MC-030	2000-CO-030	3	2010-AC-020	2000-DA-020	13
	4330-MC-040	2000-CO-040	2	2010-AC-030	2000-DA-060	19
	4330-MC-050	2000-CO-060	2	2010-AC-040	2000-DA-090	22
ⓜ	**4330-MC-060**	2000-CO-060	2	2010-AC-050	2000-GH-880	30 ◆
	4330-MC-070	2000-CO-070	2	2010-AC-050	2000-GH-880	30 ◆
	4330-MC-080	2000-CO-080	2	2010-AC-060	2000-GH-900	40 ◆
	4330-MC-090	2000-CO-090	2	2010-AC-060	2000-GH-900	40 ◆
	4330-MC-100	2000-CO-090	2	2010-AC-070	2000-GH-920	56 ◆
	4330-MC-110	2000-CO-090	2	2010-AC-070	2000-GH-920	56 ◆

^Complete mandrel does not include cutting ring.
◆ Spanner wrench.

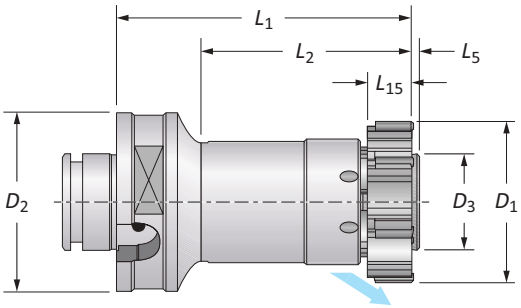
C: 68 - 87 C: 38 - 39 C: 60 - 65 C: 92
Key on C: 1

ⓜ = Metric (mm)
ⓘ = Imperial (in)

Ring Style Mandrels

4335 Series | Short Length | Diameter Range: 17.600 mm - 100.599 mm (0.6929" - 3.9606")





Series	4335	Shank Type	Modular	Application	Blind Holes	Coolant	Radial

	D_1 Range		Mandrel					Shank		
	Metric (mm)	Imperial (inch)	D_3	L_5	L_{15}	L_2	L_1	D_2	Teeth	Part No. (Complete Mandrel^)
	17.600 - 21.599	0.6929 - 0.8504	11.2	1	11	55	75	50	6	**4335-MC-010***
	21.600 - 25.599	0.8505 - 1.0078	11.2	1	12	55	75	50	6	**4335-MC-020***
	25.600 - 29.599	1.0079 - 1.1653	15.1	1	14	60	80	50	6	**4335-MC-030***
	29.600 - 32.599	1.1654 - 1.2834	15.1	1	14	60	80	50	6	**4335-MC-035***
	32.600 - 36.599	1.2835 - 1.4409	20.3	1	16	60	80	50	6	**4335-MC-040**
	36.600 - 40.599	1.4410 - 1.5984	20.3	1	16	60	80	50	6	**4335-MC-045**
	40.600 - 45.599	1.5985 - 1.7952	24.1	1	16	60	80	50	6	**4335-MC-050**
ⓜ	45.600 - 49.599	1.7953 - 1.9527	27.9	1.5	18.5	60	80	50	6	**4335-MC-060**
	49.600 - 55.599	1.9528 - 2.1889	27.9	1.5	18.5	60	80	50	6	**4335-MC-070**
	55.600 - 60.599	2.1890 - 2.3858	27.9	1.5	18.5	60	80	50	6	**4335-MC-075**
	60.600 - 65.599	2.3859 - 2.5826	37.1	1.5	18.5	65	90	63	6	**4335-MC-080**
	65.600 - 70.599	2.5827 - 2.7795	37.1	1.5	18.5	65	90	63	6	**4335-MC-085**
	70.600 - 79.599	2.7796 - 3.1338	37.1	1.5	18.5	65	90	63	6	**4335-MC-090**
	79.600 - 90.599	3.1339 - 3.5669	53.1	1.5	18.5	65	90	63	8	**4335-MC-100**
	90.600 - 100.599	3.5670 - 3.9606	53.1	1.5	18.5	65	90	63	8	**4335-MC-110**

^Complete mandrel does not include cutting ring.
*17.600 mm - 32.599 mm (0.6929" - 1.2834") diameter cutting rings are available as specials by contacting Application Engineering.

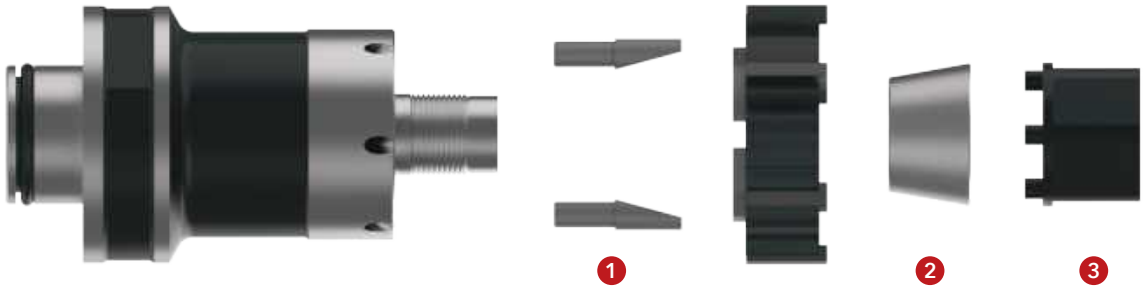
C: 68 - 87
Key on C: 1
C: 38 - 39
C: 60 - 65
C: 92

ⓜ = Metric (mm)
ⓘ = Imperial (in)

www.alliedmachine.com | +44 (0) 1384 400 900 | enquiries.eu@alliedmachine.com

Ring Style Mandrels

4335 Series | Short Length | Spare Parts



	Part No. (Complete Mandrel^)	Spare Parts 1 Drive Pins	1 Number of Drive Pins	2 Conical Ring	2 Conical Ring (2nd Expansion)	2 Conical Ring (3rd Expansion)	3 Adjusting Key	Wrench Size (mm)
	4335-MC-010	2000-CO-010	3	4001-AC-115	4001-AC-215	–	4001-CH-015	10
	4335-MC-020	2000-CO-020	3	4001-AC-115	4001-AC-215	–	4001-CH-015	10
	4335-MC-030	2000-CO-030	3	4001-AC-125	4001-AC-225	4001-AC-325	4001-CH-025	13
	4335-MC-035	2000-CO-040	2	4001-AC-125	4001-AC-225	4001-AC-325	4001-CH-025	13
	4335-MC-040	2000-CO-040	2	4001-AC-135	4001-AC-235	4001-AC-335	4001-CH-035	18
	4335-MC-045	2000-CO-050	2	4001-AC-135	4001-AC-235	4001-AC-335	4001-CH-035	18
	4335-MC-050	2000-CO-060	2	4001-AC-145	4001-AC-245	4001-AC-345	4001-CH-045	22
ⓜ	**4335-MC-060**	2000-CO-060	2	4001-AC-155	4001-AC-255	4001-AC-355	4001-CH-055	26
	4335-MC-070	2000-CO-070	2	4001-AC-155	4001-AC-255	4001-AC-355	4001-CH-055	26
	4335-MC-075	2000-CO-080	2	4001-AC-155	4001-AC-255	4001-AC-355	4001-CH-055	26
	4335-MC-080	2000-CO-080	2	4001-AC-165	4001-AC-265	4001-AC-365	4001-CH-065	34
	4335-MC-085	2000-CO-090	2	4001-AC-165	4001-AC-265	4001-AC-365	4001-CH-065	34
	4335-MC-090	2000-CO-090	2	4001-AC-165	4001-AC-265	4001-AC-365	4001-CH-065	34
	4335-MC-100	2000-CO-090	2	4001-AC-185	4001-AC-285	4001-AC-385	4001-CH-085	46
	4335-MC-110	2000-CO-090	2	4001-AC-185	4001-AC-285	4001-AC-385	4001-CH-085	46

^Complete mandrel does not include cutting ring.

C: 68 - 87 C: 38 - 39 C: 60 - 65 C: 92

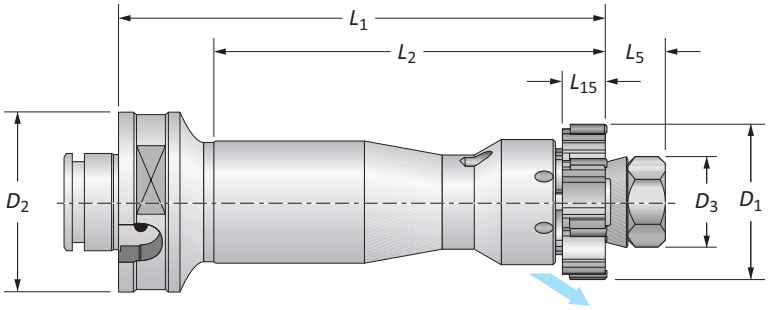
Key on C: 1

ⓜ = Metric (mm)
ⓘ = Imperial (in)

Ring Style Mandrels

4350 Series | Standard Length | Diameter Range: 17.600 mm - 200.600 mm (0.6929" - 7.8976")



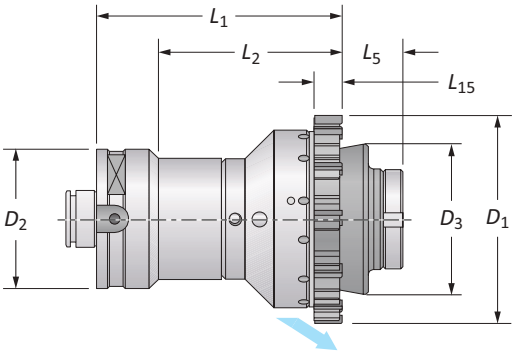


Series	4350	Shank Type	Modular	Application	Through Holes	Coolant	Radial

	D_1 Range		Mandrel					Shank		Part No.
	Metric (mm)	Imperial (inch)	D_3	L_5	L_{15}	L_2	L_1	D_2	Teeth	(Complete Mandrel^)
	17.600 - 21.599	0.6929 - 0.8504	12	11	11	81	116	50	6	**4350-MC-010***
	21.600 - 25.599	0.8505 - 1.0078	12	11	12	81	116	50	6	**4350-MC-020***
	25.600 - 32.599	1.0079 - 1.2834	15.6	11	14	102	137	50	6	**4350-MC-030***
	32.600 - 40.599	1.2835 - 1.5984	22	14	16	102	137	50	6	**4350-MC-040**
	40.600 - 45.599	1.5985 - 1.7952	25.4	15	16	102	137	50	6	**4350-MC-050**
ⓜ	45.600 - 49.599	1.7953 - 1.9527	30	20.5	18.5	105	140	50	6	**4350-MC-060**
	49.600 - 60.599	1.9528 - 2.3858	30	20.5	18.5	105	140	50	6	**4350-MC-070**
	60.600 - 70.599	2.3859 - 2.7795	40	24.5	18.5	105	140	63	6	**4350-MC-080**
	70.600 - 79.599	2.7796 - 3.1338	40	24.5	18.5	105	140	63	6	**4350-MC-090**
	79.600 - 90.599	3.1339 - 3.5669	56	28.5	18.5	105	140	63	8	**4350-MC-100**
	90.600 - 100.599	3.5670 - 3.9606	56	28.5	18.5	105	140	63	8	**4350-MC-110**

^Complete mandrel does not include cutting ring.
*17.600 mm - 32.599 mm (0.6929" - 1.2834") diameter cutting rings are available as specials by contacting Application Engineering.





	D_1 Range		Mandrel					Shank		Part No.
	Metric (mm)	Imperial (inch)	D_3	L_5	L_{15}	L_2	L_1	D_2	Teeth	(Complete Mandrel^)
	100.600 - 110.599	3.9606 - 4.3543	73.8	35.5	18.5	–	140	80	10	**4350-MC-120**
	110.600 - 115.599	4.3544 - 4.5511	80.8	35.5	18.5	–	140	80	12	**4350-MC-130**
	115.600 - 120.599	4.5512 - 4.7480	86.8	35.5	18.5	–	140	80	12	**4350-MC-140**
	120.600 - 125.599	4.7481 - 4.9448	86.8	35.5	18.5	–	140	80	12	**4350-MC-150**
	125.600 - 132.599	4.9449 - 5.2204	90.8	35.5	18.5	–	140	80	12	**4350-MC-160**
	132.600 - 139.599	5.2205 - 5.4960	90.8	35.5	18.5	–	140	80	12	**4350-MC-170**
ⓜ	139.600 - 145.599	5.4961 - 5.7322	102.8	35.5	18.5	–	140	80	12	**4350-MC-180**
	145.600 - 155.599	5.7323 - 6.1259	107.8	35.5	18.5	–	140	80	12	**4350-MC-190**
	155.600 - 165.599	6.1260 - 6.5196	107.8	48.5	18.5	–	140	80	12	**4350-MC-200**
	165.600 - 175.599	6.5197 - 6.9133	117.8	48.5	18.5	–	140	80	12	**4350-MC-210**
	175.600 - 185.599	6.9134 - 7.3070	127.8	48.5	18.5	–	140	80	12	**4350-MC-220**
	185.600 - 195.599	7.3071 - 7.7007	137.8	48.5	18.5	–	140	80	12	**4350-MC-230**
	195.600 - 200.600	7.7008 - 7.8976	145.8	48.5	18.5	–	140	80	12	**4350-MC-240**

^Complete mandrel does not include cutting ring.

C: 68 - 87 (Key on C: 1) | C: 38 - 39 | C: 60 - 65 | C: 92

ⓜ = Metric (mm)
ⓘ = Imperial (in)

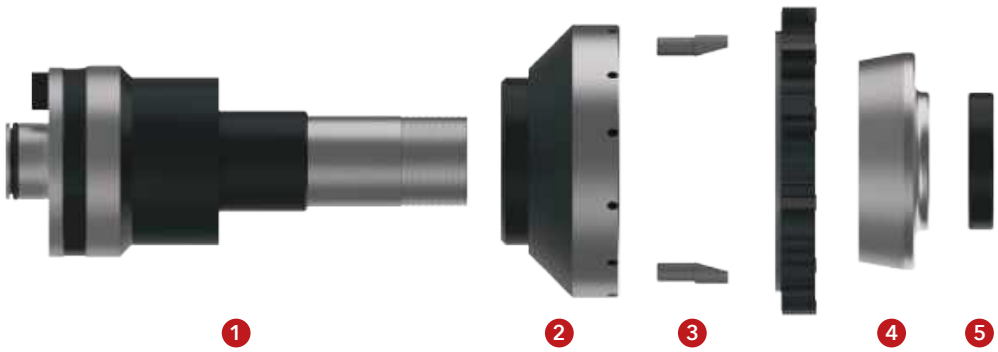
Ring Style Mandrels

4350 Series | Standard Length | Spare Parts



	Part No. (Complete Mandrel^)	Spare Parts 1 Drive Pins	1 Number of Drive Pins	2 Conical Ring	3 Nut	3 Wrench Size (mm)
	4350-MC-010	2000-CO-010	3	2010-AC-010	2000-DA-010	10
	4350-MC-020	2000-CO-020	3	2010-AC-010	2000-DA-010	10
	4350-MC-030	2000-CO-030	3	2010-AC-020	2000-DA-020	13
	4350-MC-040	2000-CO-040	2	2010-AC-030	2000-DA-060	19
	4350-MC-050	2000-CO-060	2	2010-AC-040	2000-DA-090	22
ⓜ	**4350-MC-060**	2000-CO-060	2	2010-AC-050	2000-GH-880	30 ◆
	4350-MC-070	2000-CO-070	2	2010-AC-050	2000-GH-880	30 ◆
	4350-MC-080	2000-CO-080	2	2010-AC-060	2000-GH-900	40 ◆
	4350-MC-090	2000-CO-090	2	2010-AC-060	2000-GH-900	40 ◆
	4350-MC-100	2000-CO-090	2	2010-AC-070	2000-GH-920	56 ◆
	4350-MC-110	2000-CO-090	2	2010-AC-070	2000-GH-920	56 ◆

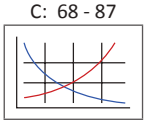
^Complete mandrel does not include cutting ring.
◆ Spanner wrench.

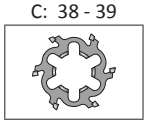


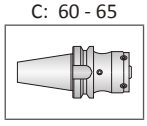
	Part No. (Complete Mandrel^)	Spare Parts 1 Mandrel	2 Flange	3 Drive Pins	3 Number of Drive Pins	4 Conical Ring	5 Nut	5 Wrench Size (mm)
	4350-MC-120	4350-MA-120	4355-FL-035	2000-CO-090	2	2060-BU-010	2000-GH-095	58 ◆
	4350-MC-130	4350-MA-120	4355-FL-045	2000-CO-090	2	2060-BU-020	2000-GH-095	58 ◆
	4350-MC-140	4350-MA-120	4355-FL-055	2000-CO-090	2	2060-BU-030	2000-GH-095	58 ◆
	4350-MC-150	4350-MA-120	4355-FL-065	2000-CO-090	2	2060-BU-030	2000-GH-095	58 ◆
	4350-MC-160	4350-MA-120	4355-FL-075	2000-CO-100	2	2060-BU-040	2000-GH-095	58 ◆
	4350-MC-170	4350-MA-120	4355-FL-085	2000-CO-100	2	2060-BU-040	2000-GH-095	58 ◆
ⓜ	**4350-MC-180**	4350-MA-120	4355-FL-095	2000-CO-100	2	2060-BU-050	2000-GH-095	58 ◆
	4350-MC-190	4350-MA-120	4355-FL-105	2000-CO-110	2	2060-BU-060	2000-GH-095	58 ◆
	4350-MC-200	4350-MA-200	4355-FL-115	2000-CO-110	2	2060-BU-070	2000-GH-120	90 ◆
	4350-MC-210	4350-MA-200	4355-FL-125	2000-CO-110	2	2060-BU-080	2000-GH-120	90 ◆
	4350-MC-220	4350-MA-200	4355-FL-135	2000-CO-120	2	2060-BU-090	2000-GH-120	90 ◆
	4350-MC-230	4350-MA-200	4355-FL-145	2000-CO-120	2	2060-BU-100	2000-GH-120	90 ◆
	4350-MC-240	4350-MA-200	4355-FL-155	2000-CO-120	2	2060-BU-110	2000-GH-120	90 ◆

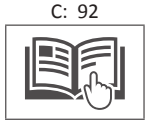
^Complete mandrel does not include cutting ring.
◆ Spanner wrench.

Key on C: 1

C: 68 - 87 

C: 38 - 39 

C: 60 - 65 

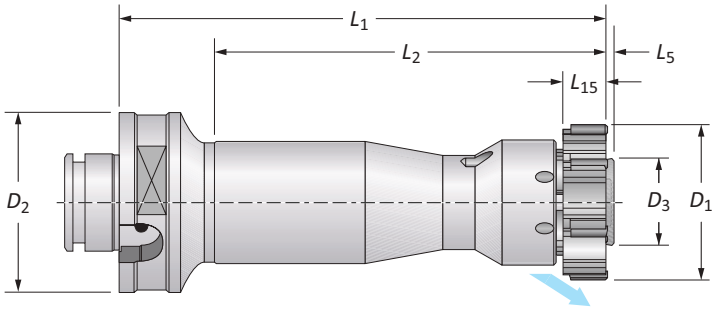
C: 92 

ⓜ = Metric (mm)
ⓘ = Imperial (in)

Ring Style Mandrels

4355 Series | Standard Length | Diameter Range: 17.600 mm - 200.600 mm (0.6929" - 7.8976")





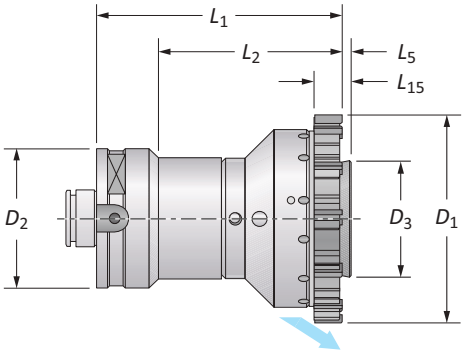
Series	4355	Shank Type	Modular	Application	Blind Holes	Coolant	Radial

	D_1 Range		Mandrel					Shank		Part No.
	Metric (mm)	Imperial (inch)	D_3	L_5	L_{15}	L_2	L_1	D_2	Teeth	(Complete Mandrel^)
	17.600 - 21.599	0.6929 - 0.8504	11.2	1	11	81	116	50	6	**4355-MC-010***
	21.600 - 25.599	0.8505 - 1.0078	11.2	1	12	81	116	50	6	**4355-MC-020***
	25.600 - 29.599	1.0079 - 1.1653	15.1	1	14	102	137	50	6	**4355-MC-030***
	29.600 - 32.599	1.1654 - 1.2834	15.1	1	14	102	137	50	6	**4355-MC-035***
	32.600 - 36.599	1.2835 - 1.4409	20.3	1	16	102	137	50	6	**4355-MC-040**
	36.600 - 40.599	1.4410 - 1.5984	20.3	1	16	102	137	50	6	**4355-MC-045**
	40.600 - 45.599	1.5985 - 1.7952	24.1	1	16	102	137	50	6	**4355-MC-050**
ⓜ	45.600 - 49.599	1.7953 - 1.9527	27.9	1.5	18.5	105	140	50	6	**4355-MC-060**
	49.600 - 55.599	1.9528 - 2.1889	27.9	1.5	18.5	105	140	50	6	**4355-MC-070**
	55.600 - 60.599	2.1890 - 2.3858	27.9	1.5	18.5	105	140	50	6	**4355-MC-075**
	60.600 - 65.599	2.3859 - 2.5826	37.1	1.5	18.5	105	140	63	6	**4355-MC-080**
	65.600 - 70.599	2.5827 - 2.7795	37.1	1.5	18.5	105	140	63	6	**4355-MC-085**
	70.600 - 79.599	2.7796 - 3.1338	37.1	1.5	18.5	105	140	63	6	**4355-MC-090**
	79.600 - 90.599	3.1339 - 3.5669	53.1	1.5	18.5	105	140	63	8	**4355-MC-100**
	90.600 - 100.599	3.5670 - 3.9606	53.1	1.5	18.5	105	140	63	8	**4355-MC-110**

^Complete mandrel does not include cutting ring.

*17.600 mm - 32.599 mm (0.6929" - 1.2834") diameter cutting rings are available as specials by contacting Application Engineering.





	D_1 Range		Mandrel					Shank		Part No.
	Metric (mm)	Imperial (inch)	D_3	L_5	L_{15}	L_2	L_1	D_2	Teeth	(Complete Mandrel^)
	100.600 - 110.599	3.9606 - 4.3543	70.3	1.5	18.5	–	140	80	10	**4355-MC-120**
	110.600 - 115.599	4.3544 - 4.5511	76.3	1.5	18.5	–	140	80	12	**4355-MC-130**
	115.600 - 120.599	4.5512 - 4.7480	83.3	1.5	18.5	–	140	80	12	**4355-MC-140**
	120.600 - 125.599	4.7481 - 4.9448	87.3	1.5	18.5	–	140	80	12	**4355-MC-150**
	125.600 - 132.599	4.9449 - 5.2204	87.3	1.5	18.5	–	140	80	12	**4355-MC-160**
	132.600 - 139.599	5.2205 - 5.4960	87.3	1.5	18.5	–	140	80	12	**4355-MC-170**
ⓜ	139.600 - 145.599	5.4961 - 5.7322	99.3	1.5	18.5	–	140	80	12	**4355-MC-180**
	145.600 - 155.599	5.7323 - 6.1259	104.3	1.5	18.5	–	140	80	12	**4355-MC-190**
	155.600 - 165.599	6.1260 - 6.5196	104.3	1.5	18.5	–	140	80	12	**4355-MC-200**
	165.600 - 175.599	6.5197 - 6.9133	114.3	1.5	18.5	–	140	80	12	**4355-MC-210**
	175.600 - 185.599	6.9134 - 7.3070	124.3	1.5	18.5	–	140	80	12	**4355-MC-220**
	185.600 - 195.599	7.3071 - 7.7007	134.3	1.5	18.5	–	140	80	12	**4355-MC-230**
	195.600 - 200.600	7.7008 - 7.8976	142.3	1.5	18.5	–	140	80	12	**4355-MC-240**

^Complete mandrel does not include cutting ring.

C: 68 - 87 (Key on C: 1)
C: 38 - 39
C: 60 - 65
C: 92

ⓜ = Metric (mm)
ⓘ = Imperial (in)

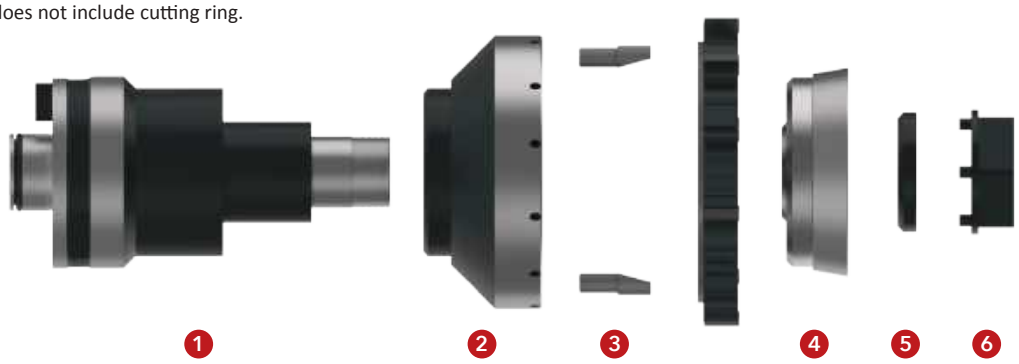
Ring Style Mandrels

4355 Series | Standard Length | Spare Parts



	Part No. (Complete Mandrel^)	Spare Parts 1 Drive Pins	1 Number of Drive Pins	2 Conical Ring	2 Conical Ring (2nd Expansion)	2 Conical Ring (3rd Expansion)	3 Adjusting Key	3 Wrench Size (mm)
	4355-MC-010	2000-CO-010	3	4001-AC-115	4001-AC-215	–	4001-CH-015	10
	4355-MC-020	2000-CO-020	3	4001-AC-115	4001-AC-215	–	4001-CH-015	10
	4355-MC-030	2000-CO-030	3	4001-AC-125	4001-AC-225	4001-AC-325	4001-CH-025	13
	4355-MC-035	2000-CO-040	2	4001-AC-125	4001-AC-225	4001-AC-325	4001-CH-025	13
	4355-MC-040	2000-CO-040	2	4001-AC-135	4001-AC-235	4001-AC-335	4001-CH-035	18
	4355-MC-045	2000-CO-050	2	4001-AC-135	4001-AC-235	4001-AC-335	4001-CH-035	18
	4355-MC-050	2000-CO-060	2	4001-AC-145	4001-AC-245	4001-AC-345	4001-CH-045	22
ⓜ	**4355-MC-060**	2000-CO-060	2	4001-AC-155	4001-AC-255	4001-AC-355	4001-CH-055	26
	4355-MC-070	2000-CO-070	2	4001-AC-155	4001-AC-255	4001-AC-355	4001-CH-055	26
	4355-MC-075	2000-CO-080	2	4001-AC-155	4001-AC-255	4001-AC-355	4001-CH-055	26
	4355-MC-080	2000-CO-080	2	4001-AC-165	4001-AC-265	4001-AC-365	4001-CH-065	34
	4355-MC-085	2000-CO-090	2	4001-AC-165	4001-AC-265	4001-AC-365	4001-CH-065	34
	4355-MC-090	2000-CO-090	2	4001-AC-165	4001-AC-265	4001-AC-365	4001-CH-065	34
	4355-MC-100	2000-CO-090	2	4001-AC-185	4001-AC-285	4001-AC-385	4001-CH-085	46
	4355-MC-110	2000-CO-090	2	4001-AC-185	4001-AC-285	4001-AC-385	4001-CH-085	46

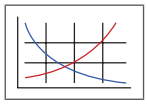
^Complete mandrel does not include cutting ring.



	Part No. (Complete Mandrel^)	Spare Parts 1 Mandrel	2 Flange	3 Drive Pins	3 Number of Drive Pins	4 Conical Ring	5 Nut	6 Adjusting Key	6 Wrench Size (mm)
	4355-MC-120	4355-MA-120	4355-FL-035	2000-CO-090	2	4001-AC-116	4001-GH-035	4001-CH-135	46
	4355-MC-130	4355-MA-120	4355-FL-045	2000-CO-090	2	4001-AC-126	4001-GH-035	4001-CH-135	46
	4355-MC-140	4355-MA-120	4355-FL-055	2000-CO-090	2	4001-AC-136	4001-GH-035	4001-CH-135	46
	4355-MC-150	4355-MA-120	4355-FL-065	2000-CO-090	2	4001-AC-136	4001-GH-035	4001-CH-135	46
	4355-MC-160	4355-MA-120	4355-FL-075	2000-CO-100	2	4001-AC-146	4001-GH-035	4001-CH-135	46
	4355-MC-170	4355-MA-120	4355-FL-085	2000-CO-100	2	4001-AC-146	4001-GH-035	4001-CH-135	46
ⓜ	**4355-MC-180**	4355-MA-120	4355-FL-095	2000-CO-100	2	4001-AC-156	4001-GH-035	4001-CH-135	46
	4355-MC-190	4355-MA-120	4355-FL-105	2000-CO-110	2	4001-AC-166	4001-GH-035	4001-CH-135	46
	4355-MC-200	4355-MA-200	4355-FL-115	2000-CO-110	2	4001-AC-176	4001-GH-115	4001-CH-115	46
	4355-MC-210	4355-MA-200	4355-FL-125	2000-CO-110	2	4001-AC-186	4001-GH-115	4001-CH-115	46
	4355-MC-220	4355-MA-200	4355-FL-135	2000-CO-120	2	4001-AC-196	4001-GH-115	4001-CH-115	46
	4355-MC-230	4355-MA-200	4355-FL-145	2000-CO-120	2	4001-AC-117	4001-GH-115	4001-CH-115	46
	4355-MC-240	4355-MA-200	4355-FL-155	2000-CO-120	2	4001-AC-127	4001-GH-115	4001-CH-115	46

^Complete mandrel does not include cutting ring.

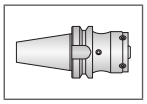
C: 68 - 87 — Key on C: 1



C: 38 - 39



C: 60 - 65



C: 92

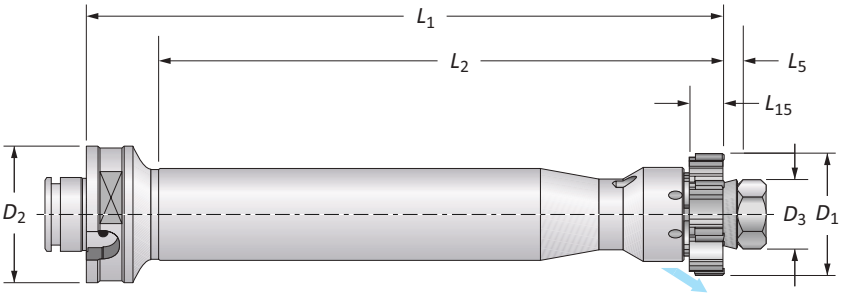


ⓜ = Metric (mm)
ⓘ = Imperial (in)

Ring Style Mandrels

4300 Series | Long Length | Diameter Range: 17.600 mm - 100.599 mm (0.6929" - 3.9606")





Series	4300	Shank Type	Modular	Application	Through Holes	Coolant	Radial

	D_1 Range		Mandrel							
	Metric (mm)	Imperial (inch)	D_3	L_5	L_{15}	L_2	L_1	D_2	Teeth	Part No. (Complete Mandrel^)
	17.600 - 21.599	0.6929 - 0.8504	12	11	11	121	156	50	6	**4300-MC-010***
	21.600 - 25.599	0.8505 - 1.0078	12	11	12	121	156	50	6	**4300-MC-020***
	25.600 - 32.599	1.0079 - 1.2834	15.6	11	14	153	188	50	6	**4300-MC-030***
	32.600 - 40.599	1.2835 - 1.5984	22	14	16	179	214	50	6	**4300-MC-040**
	40.600 - 45.599	1.5985 - 1.7952	25.4	15	16	201	236	50	6	**4300-MC-050**
ⓜ	45.600 - 49.599	1.7953 - 1.9527	30	20.5	18.5	214	249	50	6	**4300-MC-060**
	49.600 - 60.599	1.9528 - 2.3858	30	20.5	18.5	214	249	50	6	**4300-MC-070**
	60.600 - 70.599	2.3859 - 2.7795	40	24.5	18.5	237	272	63	6	**4300-MC-080**
	70.600 - 79.599	2.7796 - 3.1338	40	24.5	18.5	237	272	63	6	**4300-MC-090**
	79.600 - 90.599	3.1339 - 3.5669	56	28.5	18.5	245	280	63	8	**4300-MC-100**
	90.600 - 100.599	3.5670 - 3.9606	56	28.5	18.5	245	280	63	8	**4300-MC-110**

^Complete mandrel does not include cutting ring.
*17.600 mm - 32.599 mm (0.6929" - 1.2834") diameter cutting rings are available as specials by contacting Application Engineering.

C: 68 - 87 (Key on C: 1) | C: 38 - 39 | C: 60 - 65 | C: 92

ⓜ = Metric (mm)
ⓘ = Imperial (in)

www.alliedmachine.com | +44 (0) 1384 400 900 | enquiries.eu@alliedmachine.com

Ring Style Mandrels

4300 Series | Long Length | Spare Parts



	Part No. (Complete Mandrel^)	Spare Parts 1 Drive Pins	1 Number of Drive Pins	2 Conical Ring	3 Nut	3 Wrench Size (mm)
	4300-MC-010	2000-CO-010	3	2010-AC-010	2000-DA-010	10
	4300-MC-020	2000-CO-020	3	2010-AC-010	2000-DA-010	10
	4300-MC-030	2000-CO-030	3	2010-AC-020	2000-DA-020	13
	4300-MC-040	2000-CO-040	2	2010-AC-030	2000-DA-060	19
	4300-MC-050	2000-CO-060	2	2010-AC-040	2000-DA-090	22
ⓜ	**4300-MC-060**	2000-CO-060	2	2010-AC-050	2000-GH-880	30
	4300-MC-070	2000-CO-070	2	2010-AC-050	2000-GH-880	30
	4300-MC-080	2000-CO-080	2	2010-AC-060	2000-GH-900	40
	4300-MC-090	2000-CO-090	2	2010-AC-060	2000-GH-900	40
	4300-MC-100	2000-CO-090	2	2010-AC-070	2000-GH-920	56
	4300-MC-110	2000-CO-090	2	2010-AC-070	2000-GH-920	56

^Complete mandrel does not include cutting ring.

C: 68 - 87 | C: 38 - 39 | C: 60 - 65 | C: 92

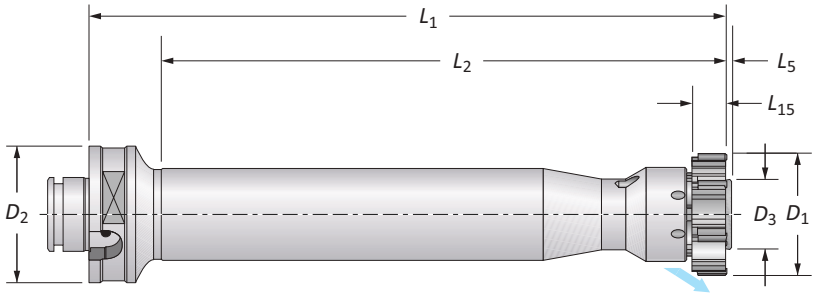
Key on C: 1

ⓜ = Metric (mm)
ⓘ = Imperial (in)

Ring Style Mandrels

4305 Series | Long Length | Diameter Range: 17.600 mm - 100.599 mm (0.6929" - 3.9606")





Series	4305	Shank Type	Modular	Application	Blind Holes	Coolant	Radial

	D_1 Range		Mandrel							
	Metric (mm)	Imperial (inch)	D_3	L_5	L_{15}	L_2	L_1	D_2	Teeth	Part No. (Complete Mandrel^)
	17.600 - 21.599	0.6929 - 0.8504	11.2	1	11	121	156	50	6	**4305-MC-010***
	21.600 - 25.599	0.8505 - 1.0078	11.2	1	12	121	156	50	6	**4305-MC-020***
	25.600 - 29.599	1.0079 - 1.1653	15.1	1	14	153	188	50	6	**4305-MC-030***
	29.600 - 32.599	1.1654 - 1.2834	15.1	1	14	153	188	50	6	**4305-MC-035***
	32.600 - 36.599	1.2835 - 1.4409	20.3	1	16	179	214	50	6	**4305-MC-040**
	36.600 - 40.599	1.4410 - 1.5984	20.3	1	16	179	214	50	6	**4305-MC-045**
	40.600 - 45.599	1.5985 - 1.7952	24.1	1	16	201	236	50	6	**4305-MC-050**
ⓜ	45.600 - 49.599	1.7953 - 1.9527	27.9	1.5	18.5	214	249	50	6	**4305-MC-060**
	49.600 - 55.599	1.9528 - 2.1889	27.9	1.5	18.5	214	249	50	6	**4305-MC-070**
	55.600 - 60.599	2.1890 - 2.3858	27.9	1.5	18.5	214	249	50	6	**4305-MC-075**
	60.600 - 65.599	2.3859 - 2.5826	37.1	1	18.5	237	272	63	6	**4305-MC-080**
	65.600 - 70.599	2.5827 - 2.7795	37.1	1	18.5	237	272	63	6	**4305-MC-085**
	70.600 - 79.599	2.7796 - 3.1338	37.1	1	18.5	237	272	63	6	**4305-MC-090**
	79.600 - 90.599	3.1339 - 3.5669	53.1	1.5	18.5	245	280	63	8	**4305-MC-100**
	90.600 - 100.599	3.5670 - 3.9606	53.1	1.5	18.5	245	280	63	8	**4305-MC-110**

^Complete mandrel does not include cutting ring.
*17.600 mm - 32.599 mm (0.6929" - 1.2834") diameter cutting rings are available as specials by contacting Application Engineering.

C: 68 - 87
Key on C: 1
C: 38 - 39
C: 60 - 65
C: 92

ⓜ = Metric (mm)
ⓘ = Imperial (in)

Ring Style Mandrels

4305 Series | Long Length | Spare Parts



	Part No. (Complete Mandrel^)	Spare Parts 1 Drive Pins	1 Number of Drive Pins	2 Conical Ring	2 Conical Ring (2nd Expansion)	2 Conical Ring (3rd Expansion)	3 Adjusting Key	Wrench Size (mm)
	4305-MC-010	2000-CO-010	3	4001-AC-115	4001-AC-215	–	4001-CH-015	10
	4305-MC-020	2000-CO-020	3	4001-AC-115	4001-AC-215	–	4001-CH-015	10
	4305-MC-030	2000-CO-030	3	4001-AC-125	4001-AC-225	4001-AC-325	4001-CH-025	13
	4305-MC-035	2000-CO-040	2	4001-AC-125	4001-AC-225	4001-AC-325	4001-CH-025	13
	4305-MC-040	2000-CO-040	2	4001-AC-135	4001-AC-235	4001-AC-335	4001-CH-035	18
	4305-MC-045	2000-CO-050	2	4001-AC-135	4001-AC-235	4001-AC-335	4001-CH-035	18
	4305-MC-050	2000-CO-060	2	4001-AC-145	4001-AC-245	4001-AC-345	4001-CH-045	22
ⓜ	**4305-MC-060**	2000-CO-060	2	4001-AC-155	4001-AC-255	4001-AC-355	4001-CH-055	26
	4305-MC-070	2000-CO-070	2	4001-AC-155	4001-AC-255	4001-AC-355	4001-CH-055	26
	4305-MC-075	2000-CO-080	2	4001-AC-155	4001-AC-255	4001-AC-355	4001-CH-055	26
	4305-MC-080	2000-CO-080	2	4001-AC-165	4001-AC-265	4001-AC-365	4001-CH-065	34
	4305-MC-085	2000-CO-090	2	4001-AC-165	4001-AC-265	4001-AC-365	4001-CH-065	34
	4305-MC-090	2000-CO-090	2	4001-AC-165	4001-AC-265	4001-AC-365	4001-CH-065	34
	4305-MC-100	2000-CO-090	2	4001-AC-185	4001-AC-285	4001-AC-385	4001-CH-085	46
	4305-MC-110	2000-CO-090	2	4001-AC-185	4001-AC-285	4001-AC-385	4001-CH-085	46

^Complete mandrel does not include cutting ring.

C: 68 - 87 | C: 38 - 39 | C: 60 - 65 | C: 92

Key on C: 1

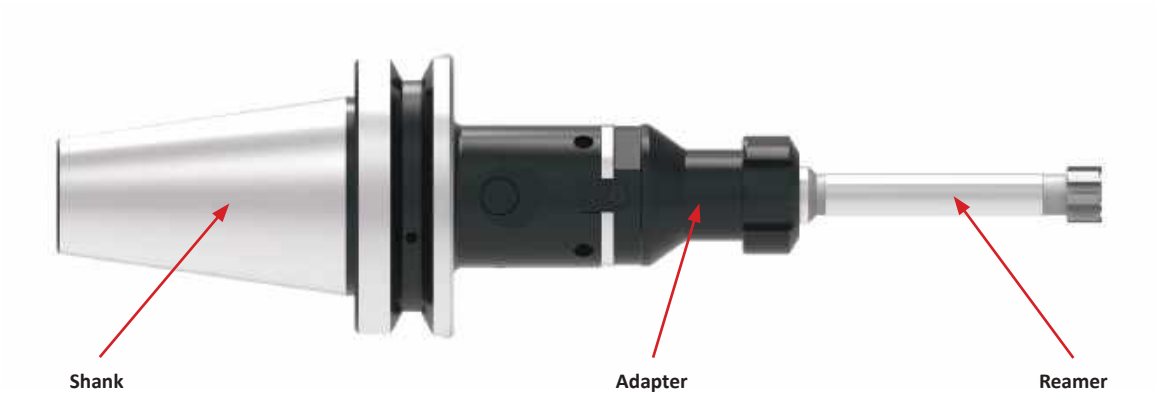
ⓜ = Metric (mm)
ⓘ = Imperial (in)

Radial Adjusting Shanks

Large range of shanks for different machine types	Highly adjustable for improved concentricity	All shanks are available with through coolant

All the Pieces You Need

Modular System courtesy of Cerit





DIN 69871/1 B and A



HSK-A DIN 69893/1



JMTBA MAS-403
BT B and BT



Straight



Collet Chuck Adapter



Cylindrical Shank Adapter

Radial Adjusting Shanks

Setup Information

Radial Adjusting Shanks and Ring Style Arbors

The following is a quick guide for setting up a radial adjusting shank and a ring style reamer. The ring reamer arbor does not contain the tang needed to connect to the shank. The tang must first be removed from the shank and then installed into the reamer arbor (demonstrated below).

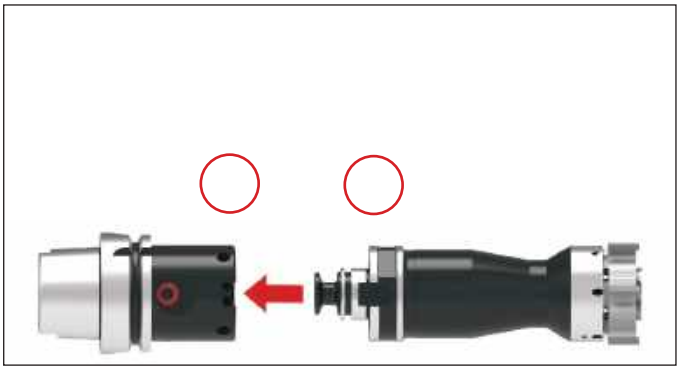




Step 1:
The tang comes installed with the shank. Loosen the clamping screw on each side and remove the tang from the shank.



Step 2:
Thread the tang into the back end of the ring arbor. Use a bench vise and wrench to tighten.



Step 3:
Assemble the ring arbor to the shank. With the clamping screws still loosened, align the key on the arbor to the keyway on the shank.

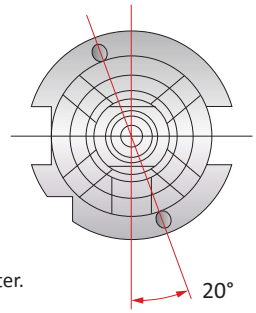


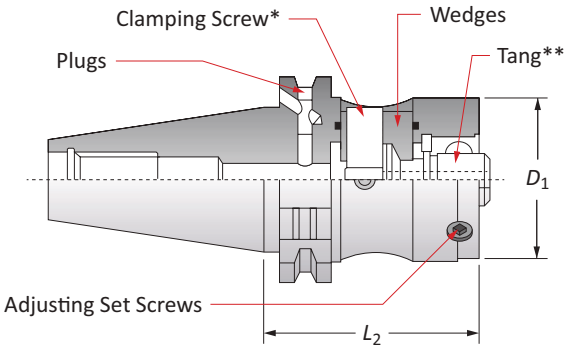
Step 4:
Once the ring arbor is connected with the shank, tighten the clamping screws to secure the tang back into place.

Radial Adjusting Shanks

DIN 69871/1 B and A







Maximum radial adjustment is 0.20 mm (±0.008") on diameter.

Shank					Spare Parts					
ISO Taper	D_1	L_2	Retention Knob Thread Size	Part No.	Wedges + O-Ring	Clamping Screw*	Adjusting Set Screws	Plugs	Replacement Tang**	Clamping Screw Key
40	50	65	M16 x 2	**02B.40.50L.65**	ATR14102.2.3	ATR14102.1	M8x1x10G	M5x5TG	ATT14103	6 mm
40	63	85	M16 x 2	**02B.40.63L.85**	ATR14108.2.3	ATR14108.1	M8x1x14G	M5x5TG	ATT14104	6 mm
45	50	70	M20 x 2.5	**02B.45.50L.70**	ATR14102.2.3	ATR14102.1	M8x1x10G	M5x5TG	ATT14103	6 mm
45	63	70	M20 x 2.5	**02B.45.63L.70**	ATR14108.2.3	ATR14108.1	M8x1x14G	M5x5TG	ATT14104	6 mm
50	50	70	M24 x 3	**02B.50.50L.70**	ATR14102.2.3	ATR14102.1	M8x1x10G	M5x5TG	ATT14103	6 mm
50	63	70	M24 x 3	**02B.50.63L.70**	ATR14108.2.3	ATR14108.1	M8x1x14G	M5x5TG	ATT14104	6 mm
50	80	70	M24 x 3	❖ **02B.50.80L.70**	ATR18775.2.3	ATR18775.1	M8x1x20G	M5x5TG	ATT14104	6 mm

* Light torque exerted on the clamping screw transmits high axial forces, which provide stiffness and extreme accuracy to the assembly.
** Tang must be fitted to all reamer arbors and adapters prior to assembly.
❖ Could cause interference with tool changer mechanism.
NOTE: Shanks can be converted into DIN 69871/1A coolant by screwing the two plugs clockwise to the end of their stroke.

C: 60
Key on C: 1

Modular System courtesy of Ceric

Reference Key

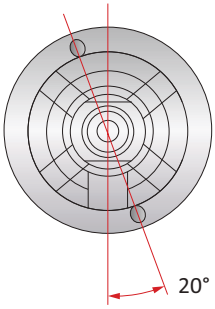
Symbol	Attribute
D_1	Modular shank size
L_2	Gage length

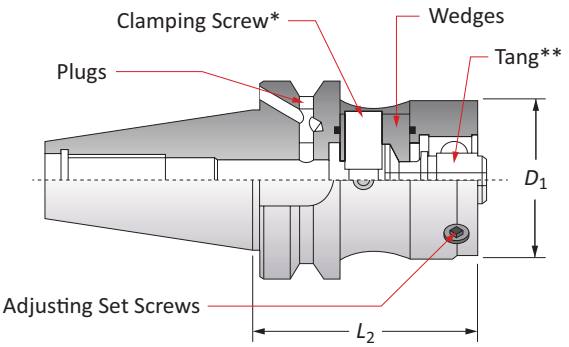
Radial Adjusting Shanks

JMTBA MAS-403 BT B and BT



Maximum radial adjustment is 0.20 mm (±0.008") on diameter.





Shank					Spare Parts					
BT Taper	D_1	L_2	Retention Knob Thread Size	Part No.	Wedges + O-ring	Clamping Screw*	Adjusting Set Screws	Plugs	Replacement Tang**	Clamping Screw Key
40	50	70	M16 x 2	**BTB.40.50L.70**	ATR14102.2.3	ATR14102.1	M8x1x10G	M5x5TG	ATT14103	6 mm
40	63	80	M16 x 2	**BTB.40.63L.80**	ATR14108.2.3	ATR14108.1	M8x1x14G	M5x5TG	ATT14104	6 mm
50	50	90	M24 x 3	**BTB.50.50L.90**	ATR14102.2.3	ATR14102.1	M8x1x10G	M5x5TG	ATT14103	6 mm
50	63	90	M24 x 3	**BTB.50.63L.90**	ATR14108.2.3	ATR14108.1	M8x1x14G	M5x5TG	ATT14104	6 mm
50	80	90	M24 x 3	**BTB.50.80L.90**	ATR18775.2.3	ATR18775.1	M8x1x20G	M5x5TG	ATT14104	6 mm

* Light torque exerted on the clamping screw transmits high axial forces, which provide stiffness and extreme accuracy to the assembly.
** Tang must be fitted to all ring arbors and adapters prior to assembly.
NOTE: Shanks can be converted into MAS-403 BT coolant by screwing the two plugs clockwise to the end of their stroke.

C: 60
Key on C: 1

Modular System courtesy of Ceriff

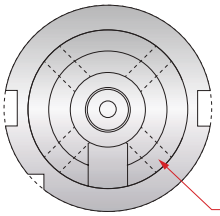
Reference Key

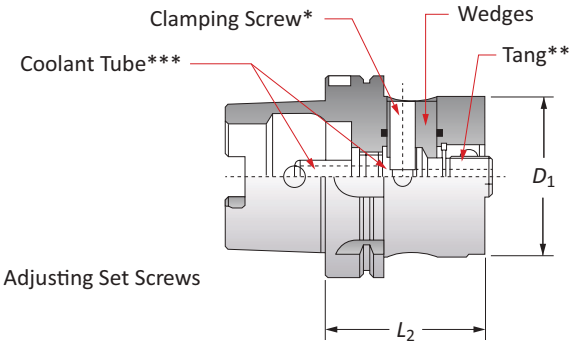
Symbol	Attribute
D_1	Modular shank size
L_2	Gage length

Radial Adjusting Shanks

HSK-A DIN 69893/1







Shank				Spare Parts						
HSK	D_1	L_2	Part No.	Wedges + O-Ring	Clamping Screw*	Adjusting Set Screws	Replacement Tang**	Clamping Screw Key	Coolant Tube Key	Coolant Tube***
63	50	70	**HSKA.63.50L.70**	ATR14102.2.3	ATR14102.1	M8x1x10G	ATT14103	6 mm	ATR23856	ATT23728
63	63	75	**HSKA.63.63L.75**	ATR.41613.4	ATR14108.1	M8x1x14G	ATT14104	6 mm	ATR23856	ATT23728
100	50	80	**HSKA.100.50L.80**	ATR14102.2.3	ATR14102.1	M8x1x10G	ATT14103	6 mm	ATR23856	ATT23656
100	63	80	**HSKA.100.63L.80**	ATR14108.2.3	ATR14108.1	M8x1x14G	ATT14104	6 mm	ATR23856	ATT23656
100	80	80	**HSKA.100.80L.80**	ATR18775.2.3	ATR18775.1	M8x1x20G	ATT14104	6 mm	ATR23856	ATT23656

* Light torque exerted on the clamping screw transmits high axial forces, which provide stiffness and extreme accuracy to the assembly.
** Tang must be fitted to all ring arbors and adapters prior to assembly.
*** Coolant tube sold separately.

C: 60
Key on C: 1

Modular System courtesy of Ceric

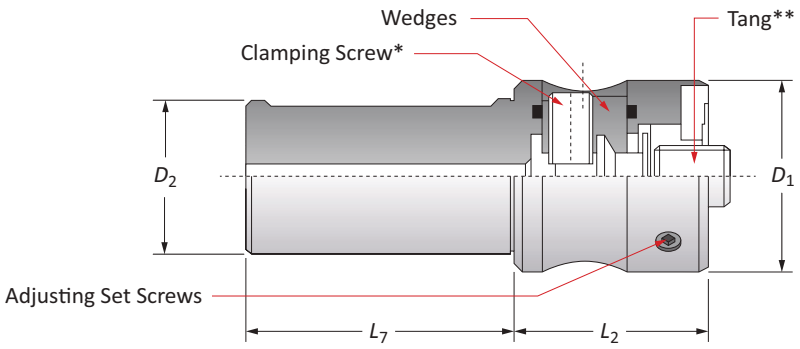
Reference Key

Symbol	Attribute
D_1	Modular shank size
L_2	Gage length

Radial Adjusting Shanks

Straight





Shank					Spare Parts				
D_1	D_2	L_2	L_7	Part No.	Wedges + O-Ring	Clamping Screw*	Adjusting Set Screws	Replacement Tang**	Clamping Screw Key
50	25	50	70	**CIL.25.50.50**	ATR14102.2.3	ATR14102.1	M8x1x10G	ATT14103	6 mm
50	32	50	70	**CIL.32.50.50**	ATR14102.2.3	ATR14102.1	M8x1x10G	ATT14103	6 mm
50	40	50	70	**CIL.40.50.50**	ATR14102.2.3	ATR14102.1	M8x1x10G	ATT14103	6 mm

* Light torque exerted on the clamping screw transmits high axial forces, which provide stiffness and extreme accuracy to the assembly.
** Tang must be fitted to all ring arbors and adapters prior to assembly.

C: 60
Key on C: 1

Modular System courtesy of Ceriff

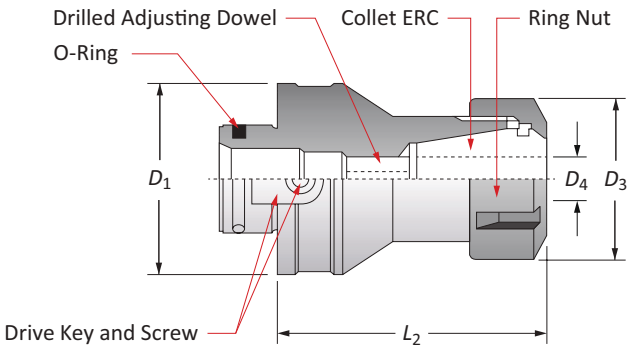
Reference Key

Symbol	Attribute
D_1	Modular shank size
D_2	Shank diameter
L_2	Gage length
L_7	Shank length

Radial Adjusting Adapters

Collet Chuck Adapters





Adapter						Spare Parts					
Collet Sleeve Size*	D_1	D_3	D_4	L_2	Part No.	Clamping Screw	Ring Nut	Adjusting Dowel	Drive Key	Ring Nut Wrench	Adjusting Dowel Key
ERC25	50	42	0.5 - 16 mm	70	**30.50R.25.70**	M4x8V	G25S	M12x16GF	TAB3924	CH25S	6 mm
ERC32	50	50	1 - 20 mm	70	**30.50R.32.70**	M4x8V	G32S	M16x15x18GF	TAB3924	CH32S	8 mm
ERC32	63	50	1 - 20 mm	90	**30.63R.32.90**	M6x12V	G32S	M12x16GF	TAB3923.1	CH32S	6 mm
ERC40	63	63	2 - 30 mm	90	**30.63R.40.90**	M6x12V	G40S	M20x2x20GF	TAB3923.1	CH40S	10 mm
ERC32	80	50	1 - 20 mm	90	**30.80R.32.90**	M6x16V	G32S	M12x16GF	TAB3923.2	CH32S	6 mm
ERC40	80	63	2 - 30 mm	90	**30.80R.40.90**	M6x16V	G40S	M20x2x20GF	TAB3923.2	CH40S	10 mm

*Collet sleeve not included

Reference Key

Symbol	Attribute
D_1	Modular shank size
D_3	Body diameter
D_4	Shank diameter
L_2	Gage length

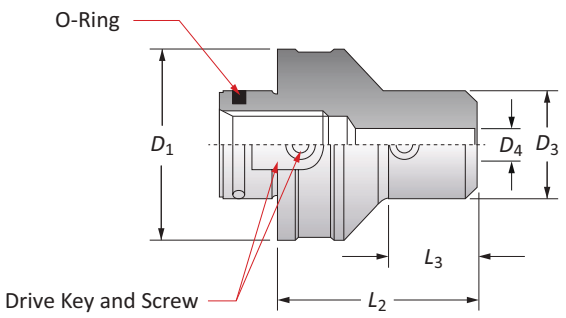
C: 60
Key on C: 1

Modular System courtesy of Ceriff

Radial Adjusting Adapters

Cylindrical Shank Adapters





Adapter						Spare Parts			
D_1	D_4	D_3	L_2	L_3	Part No.	Drive Key	Screw	Set Screw	Set Screw Key
50	6	25	50	22.5	**35.50R.06.50**	TAB3924	M4x8V	M6x8G	3 mm
50	8	28	50	24.5	**35.50R.08.50**	TAB3924	M4x8V	M8x8G	4 mm
50	10	35	50	26.5	**35.50R.10.50**	TAB3924	M4x8V	M10x10G	5 mm
50	12	42	60	38.5	**35.50R.12.60**	TAB3924	M4x8V	M12x12G	6 mm
50	14	44	60	42	**35.50R.14.60**	TAB3924	M4x8V	M12x12G	6 mm
50	16	48	60	40	**35.50R.16.60**	TAB3924	M4x8V	M14x14G	6 mm
50	18	50	60	–	**35.50R.18.60**	TAB3924	M4x8V	M14x14G	6 mm
50	20	52	60	41	**35.50R.20.60**	TAB3924	M4x8V	M16x2x14G	8 mm
63	8	28	60	28	**35.63R.08.60**	TAB3923.1	M6x12V	M8x8G	4 mm
63	10	35	70	40	**35.63R.10.70**	TAB3923.1	M6x12V	M10x10G	5 mm
63	12	42	70	42	**35.63R.12.70**	TAB3923.1	M6x12V	M12x12G	6 mm
63	14	44	60	32	**35.63R.14.60**	TAB3923.1	M6x12V	M12x12G	6 mm
63	16	48	70	44	**35.63R.16.70**	TAB3923.1	M6x12V	M14x14G	6 mm
63	18	50	70	40	**35.63R.18.70**	TAB3923.1	M6x12V	M14x14G	6 mm
63	20	52	70	45	**35.63R.20.70**	TAB3923.1	M6x12V	M16x2x14G	8 mm
50	25	65	80	61	**40.50R.25.80**	TAB3924	M4x8V	M18x2x18G	8 mm
50	32	72	80	65	**40.50R.32.80**	TAB3924	M4x8V	M20x2x18G	10 mm
63	25	65	80	58	**40.63R.25.80**	TAB3923.1	M6x12V	M18x2x18G	8 mm
63	32	72	80	–	**40.63R.32.80**	TAB3923.1	M6x12V	M20x2x18G	10 mm
80	25	65	80	50.5	**40.80R.25.80**	TAB3923.2	M6x12V	M18x2x18G	8 mm
80	32	72	80	54	**40.80R.32.80**	TAB3923.2	M6x12V	M20x2x18G	10 mm

Reference Key

Symbol	Attribute
D_1	Modular shank size
D_3	Body diameter
D_4	Shank diameter
L_2	Gage length
L_3	Reference length

C: 60
Key on C: 1

Modular System courtesy of Ceriff

Recommended Cutting Data | Metric (mm)

Replaceable Head Style | 7000 Series

ISO	Material	Hard-ness (BHN)	Speed (m/min)			Recommended Feed (mm/rev) by Reamer Diameter					
						11.80 mm - 21.60 mm		21.61 mm - 39.60 mm		39.61 mm - 80.60 mm	
			Uncoated Carbide	Coated Carbide	Cermet	Lead A, G	Lead E, N, M	Lead A, G	Lead E, N, M	Lead A, G	Lead E, N, M
P	**Free-Machining Steel**	100 - 180	10 - 20	60 - 80	90 - 300	0.25 - 0.60	0.50 - 1.00	0.30 - 0.80	0.60 - 1.20	0.60 - 1.00	0.70 - 1.50
	1118, 1215, 12L14, etc.	180 - 250	7 - 15	40 - 70	80 - 200	0.30 - 0.60	0.40 - 0.80	0.40 - 0.80	0.50 - 1.00	0.50 - 0.90	0.60 - 1.20
	Low-Carbon Steel	85 - 180	10 - 20	60 - 80	90 - 300	0.25 - 0.60	0.50 - 1.00	0.30 - 0.80	0.60 - 1.20	0.60 - 1.00	0.70 - 1.50
	1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	180 - 275	7 - 15	40 - 70	80 - 200	0.30 - 0.60	0.40 - 0.80	0.40 - 0.80	0.50 - 1.00	0.50 - 0.90	0.60 - 1.20
	Medium-Carbon Steel	125 - 180	10 - 20	60 - 80	90 - 300	0.25 - 0.60	0.50 - 1.00	0.30 - 0.80	0.60 - 1.20	0.60 - 1.00	0.70 - 1.50
	1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	180 - 325	7 - 15	40 - 70	80 - 200	0.30 - 0.60	0.40 - 0.80	0.40 - 0.80	0.50 - 1.00	0.50 - 0.90	0.60 - 1.20
	Alloy Steel	125 - 180	6 - 10	40 - 60	50 - 60	0.30 - 0.60	0.40 - 0.80	0.40 - 0.80	0.50 - 1.00	0.50 - 0.90	0.60 - 1.20
	4140, 5140, 8640, etc.	180 - 375	4 - 8	40 - 50	60 - 120	0.25 - 0.50	0.30 - 0.60	0.30 - 0.60	0.40 - 0.80	0.40 - 0.70	0.50 - 1.00
	High-Strength Alloy	240 - 450	4 - 8	40 - 50	60 - 120	0.25 - 0.50	0.30 - 0.60	0.30 - 0.60	0.40 - 0.80	0.40 - 0.70	0.50 - 1.00
	4340, 4330V, 300M, etc.										
	Structural Steel	125 - 180	10 - 20	60 - 80	90 - 300	0.25 - 0.60	0.50 - 1.00	0.30 - 0.80	0.60 - 1.20	0.60 - 1.00	0.70 - 1.50
	A36, A285, A516	180 - 350	7 - 15	40 - 70	80 - 200	0.30 - 0.60	0.40 - 0.80	0.40 - 0.80	0.50 - 1.00	0.50 - 0.90	0.60 - 1.20
	Tool Steel	150 - 200	10 - 20	60 - 80	90 - 300	0.25 - 0.60	0.50 - 1.00	0.30 - 0.80	0.60 - 1.20	0.60 - 1.00	0.70 - 1.50
	H-13, H-21, A-4, 0-2, S-3, etc.	200 - 250	7 - 15	40 - 70	80 - 200	0.30 - 0.60	0.40 - 0.80	0.40 - 0.80	0.50 - 1.00	0.50 - 0.90	0.60 - 1.20
S	**High-Temp Alloy**	140 - 310	4 - 10	30 - 50	–	0.20 - 0.40	–	0.30 - 0.50	–	0.40 - 0.60	–
	Hastelloy B, Inconel 600, etc.										
	Titanium Alloy	140 - 310	4 - 15	30 - 50	–	0.20 - 0.40	–	0.30 - 0.50	–	0.40 - 0.60	–
M	**Stainless Steel 400 Series**	135 - 350	6 - 10	40 - 60	50 - 60	0.30 - 0.60	0.40 - 0.80	0.40 - 0.80	0.50 - 1.00	0.50 - 0.90	0.60 - 1.20
	416, 420, etc.										
	Stainless Steel 300 Series	135 - 275	6 - 10	40 - 60	50 - 60	0.30 - 0.60	0.40 - 0.80	0.40 - 0.80	0.50 - 1.00	0.50 - 0.90	0.60 - 1.20
	304, 316, 17-4PH, etc.										
K	**Grey Cast Iron, Ductile Cast Iron,**	< 200	20 - 40	120 - 200	–	0.20 - 0.60	0.50 - 1.00	0.30 - 0.70	0.60 - 1.20	0.40 - 0.80	0.80 - 1.60
	Spheroidal Cast Iron (Pearlitic)	> 200	15 - 30	120 - 200	–	0.20 - 0.60	0.50 - 1.00	0.30 - 0.70	0.60 - 1.20	0.40 - 0.80	0.80 - 1.60
	Spheroidal Cast Iron (Ferritic)	260 - 320	10 - 15	-	90 - 140	0.20 - 0.60	0.50 - 0.60	0.30 - 0.70	0.60 - 1.20	0.40 - 0.80	0.80 - 1.60
N	**Copper and Alloys**	< 500	60 - 200	100 - 200	–	0.20 - 0.40	–	0.30 - 0.60	–	0.40 - 0.80	–
	Brass										
	Bronze	< 180	20 - 40	80 - 160	100 - 300	0.30 - 0.60	0.40 - 1.00	0.30 - 0.60	0.50 - 1.20	0.30 - 0.60	0.60 - 1.50
	Bronze Phosphorous										
	Aluminum and Alloys	< 150	20 - 100	–	–	0.30 - 0.60	–	0.40 - 1.00	–	0.40 - 1.00	–

Formulas

1.	**RPM = m/min • 3.82 • DIA**	2.	**mm/min = RPM • mm/rev**
	where:		*where:*
	RPM = revolutions per minute (rev/min)		mm/min = mm per minute (mm/min)
	m/min = speed (m/min)		RPM = revolutions per minute (rev/min)
	DIA = diameter of reamer (mm)		mm/rev = feed rate (mm/rev)

3.	**m/min = RPM • 0.003 • DIA**
	where:
	m/min = speed (m/min)
	RPM = revolutions per minute (rev/min)
	DIA = diameter of reamer (mm)

IMPORTANT: The speeds and feeds listed on these pages are a general starting point for all applications. Factory technical assistance is also available for specific applications through our Application Engineering department. *email:* **engineering.eu@alliedmachine.com**

Stock Allowance and Coolant | Metric (mm)

Replaceable Head Style | 7000 Series

ISO	Material	Hardness (BHN)	Coolant	Recommended Stock (mm) by Reamer Diameter*		
				11.80 mm - 21.60 mm	21.61 mm - 39.60 mm	39.61 mm - 80.60 mm
P	**Free-Machining Steel** 1118, 1215, 12L14, etc.	100 - 180 180 - 250	Water Soluble / Cutting Oil	0.15 - 0.25	0.20 - 0.40	0.30 - 0.40
	Low-Carbon Steel 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	85 - 180 180 - 275				
	Medium-Carbon Steel 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	125 - 180 180 - 325				
	Alloy Steel 4140, 5140, 8640, etc.	125 - 180 180 - 375				
	High-Strength Alloy 4340, 4330V, 300M, etc.	240 - 450				
	Structural Steel A36, A285, A516	125 - 180 180 - 350				
	Tool Steel H-13, H-21, A-4, 0-2, S-3, etc.	150 - 200 200 - 250				
S	**High-Temp Alloy** Hastelloy B, Inconel 600, etc.	140 - 310	Water Soluble / Cutting Oil	0.15 - 0.25	0.20 - 0.40	0.30 - 0.40
	Titanium Alloy	140 - 310				
M	**Stainless Steel 400 Series** 416, 420, etc.	135 - 350	Water Soluble / Cutting Oil	0.15 - 0.25	0.20 - 0.40	0.30 - 0.40
	Stainless Steel 300 Series 304, 316, 17-4PH, etc.	135 - 275				
K	**Grey Cast Iron, Ductile Cast Iron,** **Spheroidal Cast Iron (Pearlitic)**	< 200 > 200	Water Soluble / Cutting Oil	0.15 - 0.25	0.20 - 0.40	0.30 - 0.40
	Spheroidal Cast Iron (Ferritic)	260 - 320				
N	**Copper and Alloys** **Brass**	< 500	Water Soluble	0.15 - 0.25	0.20 - 0.40	0.30 - 0.40
	Bronze **Bronze Phosphorous**	< 180	Water Soluble / Cutting Oil			
	Aluminum and Alloys	< 150	Water Soluble / Cutting Oil			

*Stock value is on diameter.

IMPORTANT: The speeds and feeds listed on these pages are a general starting point for all applications. Factory technical assistance is also available for specific applications through our Application Engineering department. *email:* **engineering.eu@alliedmachine.com**

Recommended Cutting Data | Metric (mm)

Replaceable Head Style | 9000 Series

ISO	Material	Hardness (BHN)	Speed (m/min)			Recommended Feed (mm/rev) by Reamer Diameter					
						11.80 mm - 21.60 mm		21.61 mm - 39.60 mm		39.61 mm - 40.60 mm	
			Uncoated Carbide	Coated Carbide	Cermet	Lead A, G	Lead E, N, M	Lead A, G	Lead E, N, M	Lead A, G	Lead E, N, M
P	**Free-Machining Steel**	100 - 180	10 - 20	60 - 80	90 - 300	0.25 - 0.60	0.50 - 1.00	0.30 - 0.80	0.60 - 1.20	0.60 - 1.00	0.70 - 1.50
	1118, 1215, 12L14, etc.	180 - 250	7 - 15	40 - 70	80 - 200	0.30 - 0.60	0.40 - 0.80	0.40 - 0.80	0.50 - 1.00	0.50 - 0.90	0.60 - 1.20
	Low-Carbon Steel	85 - 180	10 - 20	60 - 80	90 - 300	0.25 - 0.60	0.50 - 1.00	0.30 - 0.80	0.60 - 1.20	0.60 - 1.00	0.70 - 1.50
	1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	180 - 275	7 - 15	40 - 70	80 - 200	0.30 - 0.60	0.40 - 0.80	0.40 - 0.80	0.50 - 1.00	0.50 - 0.90	0.60 - 1.20
	Medium-Carbon Steel	125 - 180	10 - 20	60 - 80	90 - 300	0.25 - 0.60	0.50 - 1.00	0.30 - 0.80	0.60 - 1.20	0.60 - 1.00	0.70 - 1.50
	1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	180 - 325	7 - 15	40 - 70	80 - 200	0.30 - 0.60	0.40 - 0.80	0.40 - 0.80	0.50 - 1.00	0.50 - 0.90	0.60 - 1.20
	Alloy Steel	125 - 180	6 - 10	40 - 60	50 - 60	0.30 - 0.60	0.40 - 0.80	0.40 - 0.80	0.50 - 1.00	0.50 - 0.90	0.60 - 1.20
	4140, 5140, 8640, etc.	180 - 375	4 - 8	60 - 120	-	0.25 - 0.50	0.30 - 0.60	0.30 - 0.60	0.40 - 0.80	0.40 - 0.70	0.50 - 1.00
	High-Strength Alloy	240 - 450	4 - 8	60 - 120	-	0.25 - 0.50	0.30 - 0.60	0.30 - 0.60	0.40 - 0.80	0.40 - 0.70	0.50 - 1.00
	4340, 4330V, 300M, etc.										
	Structural Steel	125 - 180	10 - 20	60 - 80	90 - 300	0.25 - 0.60	0.50 - 1.00	0.30 - 0.80	0.60 - 1.20	0.60 - 1.00	0.70 - 1.50
	A36, A285, A516	180 - 350	7 - 15	40 - 70	80 - 200	0.30 - 0.60	0.40 - 0.80	0.40 - 0.80	0.50 - 1.00	0.50 - 0.90	0.60 - 1.20
	Tool Steel	150 - 200	10 - 20	60 - 80	90 - 300	0.25 - 0.60	0.50 - 1.00	0.30 - 0.80	0.60 - 1.20	0.60 - 1.00	0.70 - 1.50
	H-13, H-21, A-4, 0-2, S-3, etc.	200 - 250	7 - 15	40 - 70	80 - 200	0.30 - 0.60	0.40 - 0.80	0.40 - 0.80	0.50 - 1.00	0.50 - 0.90	0.60 - 1.20
S	**High-Temp Alloy**	140 - 310	6 - 10	15 - 30	–	0.20 - 0.40	–	0.30 - 0.50	–	0.40 - 0.60	–
	Hastelloy B, Inconel 600, etc.										
	Titanium Alloy	140 - 310	6 - 10	15 - 30	–	0.20 - 0.40	–	0.30 - 0.50	–	0.40 - 0.60	–
M	**Stainless Steel 400 Series**	135 - 350	6 - 10	40 - 60	50 - 60	0.30 - 0.60	0.40 - 0.80	0.40 - 0.80	0.50 - 1.00	0.50 - 0.90	0.60 - 1.20
	416, 420, etc.										
	Stainless Steel 300 Series	135 - 275	6 - 10	40 - 60	50 - 60	0.30 - 0.60	0.40 - 0.80	0.40 - 0.80	0.50 - 1.00	0.50 - 0.90	0.60 - 1.20
	304, 316, 17-4PH, etc.										
K	**Grey Cast Iron, Ductile Cast Iron,**	< 200	20 - 40	120 - 200	–	0.20 - 0.60	0.50 - 1.00	0.30 - 0.70	0.60 - 1.20	0.40 - 0.80	0.80 - 1.60
	Spheroidal Cast Iron (Pearlitic)	> 200	15 - 30	120 - 200	–	0.20 - 0.60	0.50 - 1.00	0.30 - 0.70	0.60 - 1.20	0.40 - 0.80	0.80 - 1.60
	Spheroidal Cast Iron (Ferritic)	260 - 320	10 - 15	-	90 - 140	0.20 - 0.60	0.50 - 1.00	0.30 - 0.70	0.60 - 1.20	0.40 - 0.80	0.80 - 1.60
N	**Copper and Alloys**	< 500	60 - 200	100 - 200	–	0.20 - 0.40	–	0.30 - 0.60	–	0.40 - 0.80	–
	Brass										
	Bronze	< 180	20 - 40	80 - 160	100 - 300	0.30 - 0.60	0.40 - 1.00	0.30 - 0.60	0.50 - 1.20	0.30 - 0.60	0.60 - 1.50
	Bronze Phosphorous										
	Aluminum and Alloys	< 150	20 - 100	–	–	0.30 - 0.60	–	0.40 - 1.00	–	0.40 - 1.00	–

Formulas

1.	**RPM = m/min • 3.82 • DIA**	2.	**mm/min = RPM • mm/rev**
	where:		*where:*
	RPM = revolutions per minute (rev/min)		mm/min = mm per minute (mm/min)
	m/min = speed (m/min)		RPM = revolutions per minute (rev/min)
	DIA = diameter of reamer (mm)		mm/rev = feed rate (mm/rev)

3.	**m/min = RPM • 0.003 • DIA**
	where:
	m/min = speed (m/min)
	RPM = revolutions per minute (rev/min)
	DIA = diameter of reamer (mm)

IMPORTANT: The speeds and feeds listed on these pages are a general starting point for all applications. Factory technical assistance is also available for specific applications through our Application Engineering department. *email:* **engineering.eu@alliedmachine.com**

Stock Allowance and Coolant | Metric (mm)

Replaceable Head Style | 9000 Series

ISO	Material	Hardness (BHN)	Coolant	Recommended Stock (mm) by Reamer Diameter*		
				11.80 mm - 21.60 mm	21.61 mm - 39.60 mm	39.61 mm - 40.60 mm
P	**Free-Machining Steel**	100 - 180	Water Soluble / Cutting Oil	0.15 - 0.25	0.20 - 0.40	0.30 - 0.40
	1118, 1215, 12L14, etc.	180 - 250				
	Low-Carbon Steel	85 - 180				
	1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	180 - 275				
	Medium-Carbon Steel	125 - 180				
	1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	180 - 325				
	Alloy Steel	125 - 180				
	4140, 5140, 8640, etc.	180 - 375				
	High-Strength Alloy	240 - 450				
	4340, 4330V, 300M, etc.					
	Structural Steel	125 - 180				
	A36, A285, A516	180 - 350				
	Tool Steel	150 - 200				
	H-13, H-21, A-4, 0-2, S-3, etc.	200 - 250				
S	**High-Temp Alloy**	140 - 310	Water Soluble / Cutting Oil	0.15 - 0.25	0.20 - 0.40	0.30 - 0.40
	Hastelloy B, Inconel 600, etc.					
	Titanium Alloy	140 - 310				
M	**Stainless Steel 400 Series**	135 - 350	Water Soluble / Cutting Oil	0.15 - 0.25	0.20 - 0.40	0.30 - 0.40
	416, 420, etc.					
	Stainless Steel 300 Series	135 - 275				
	304, 316, 17-4PH, etc.					
K	**Grey Cast Iron, Ductile Cast Iron,**	< 200	Water Soluble / Cutting Oil	0.15 - 0.25	0.20 - 0.40	0.30 - 0.40
	Spheroidal Cast Iron (Pearlitic)	> 200				
	Spheroidal Cast Iron (Ferritic)	260 - 320				
N	**Copper and Alloys**	< 500	Water Soluble	0.15 - 0.25	0.20 - 0.40	0.30 - 0.40
	Brass					
	Bronze	< 180	Water Soluble / Cutting Oil			
	Bronze Phosphorous					
	Aluminum and Alloys	< 150	Water Soluble / Cutting Oil			

*Stock value is on diameter.

IMPORTANT: The speeds and feeds listed on these pages are a general starting point for all applications. Factory technical assistance is also available for specific applications through our Application Engineering department. *email:* **engineering.eu@alliedmachine.com**

Recommended Cutting Data | Metric (mm)

Replaceable Head Style | 5000 Series

ISO	Material	Hardness (BHN)	Speed (m/min) Uncoated Carbide	Coated Carbide	Coated Cermet	Uncoated Cermet	Recommended Feed (mm/rev) by Reamer Diameter 9.61 mm - 17.60 mm Lead A, G	Lead E, N, M	17.61 mm - 26.60 mm Lead A, G	Lead E, N, M	26.61 mm - 32.60 mm Lead A, G	Lead E, N, M
P	**Free-Machining Steel**	100-180	15 - 20	60 - 80	120 - 200	120 - 200	0.30 - 0.60	0.40 - 0.80	0.40 - 0.80	0.50 - 1.00	0.50 - 0.90	0.60 - 1.20
	1118, 1215, 12L14, etc.	180-250	20 - 40	80 - 100	120 - 200	120 - 200	0.30 - 0.60	0.40 - 0.80	0.40 - 0.80	0.50 - 1.00	0.50 - 0.90	0.60 - 1.20
	Low-Carbon Steel	85-180	15 - 20	60 - 80	120 - 200	120 - 200	0.30 - 0.60	0.40 - 0.80	0.40 - 0.80	0.50 - 1.00	0.50 - 0.90	0.60 - 1.20
	1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	180-275	20 - 40	80 - 100	120 - 200	120 - 200	0.30 - 0.60	0.40 - 0.80	0.40 - 0.80	0.50 - 1.00	0.50 - 0.90	0.60 - 1.20
	Medium-Carbon Steel	125-180	15 - 20	60 - 80	120 - 200	120 - 200	0.30 - 0.60	0.40 - 0.80	0.40 - 0.80	0.50 - 1.00	0.50 - 0.90	0.60 - 1.20
	1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	180-325	20 - 40	80 - 100	120 - 200	120 - 200	0.30 - 0.60	0.40 - 0.80	0.40 - 0.80	0.50 - 1.00	0.50 - 0.90	0.60 - 1.20
	Alloy Steel	125-180	10 - 15	60 - 80	-	100 - 150	0.30 - 0.60	0.40 - 0.80	0.40 - 0.80	0.50 - 1.00	0.50 - 0.90	0.60 - 1.20
	4140, 5140, 8640, etc.	180-375	8 - 10	60 - 80	-	-	0.25 - 0.50	0.30 - 0.60	0.30 - 0.60	0.40 - 0.80	0.40 - 0.70	0.50 - 1.00
	High-Strength Alloy	240-450	8 - 10	60 - 80	-	-	0.25 - 0.50	0.30 - 0.60	0.30 - 0.60	0.40 - 0.80	0.40 - 0.70	0.50 - 1.00
	4340, 4330V, 300M, etc.											
	Structural Steel	125-180	15 - 20	60 - 80	120 - 200	120 - 200	0.30 - 0.60	0.40 - 0.80	0.40 - 0.80	0.50 - 1.00	0.50 - 0.90	0.60 - 1.20
	A36, A285, A516	180-350	20 - 40	80 - 100	120 - 200	120 - 200	0.30 - 0.60	0.40 - 0.80	0.40 - 0.80	0.50 - 1.00	0.50 - 0.90	0.60 - 1.20
	Tool Steel	150-200	15 - 20	60 - 80	120 - 200	120 - 200	0.30 - 0.60	0.40 - 0.80	0.40 - 0.80	0.50 - 1.00	0.50 - 0.90	0.60 - 1.20
	H-13, H-21, A-4, 0-2, S-3, etc.	200-250	20 - 40	80 - 100	120 - 200	120 - 200	0.30 - 0.60	0.40 - 0.80	0.40 - 0.80	0.50 - 1.00	0.50 - 0.90	0.60 - 1.20
S	**High-Temp Alloy**	140-310	5 - 7	20 - 30	-	-	0.25 - 0.50	0.30 - 0.60	0.30 - 0.60	0.40 - 0.80	0.40 - 0.70	0.50 - 1.00
	Hastelloy B, Inconel 600, etc.											
	Titanium Alloy	140-310	10 - 15	-	-	-	0.25 - 0.50	0.30 - 0.60	0.30 - 0.60	0.40 - 0.80	0.40 - 0.70	0.50 - 1.00
M	**Stainless Steel 400 Series**	135-350	8 - 10	-	-	50 - 60	0.25 - 0.50	0.30 - 0.60	0.30 - 0.60	0.40 - 0.80	0.40 - 0.70	0.50 - 1.00
	416, 420, etc.											
	Stainless Steel 300 Series	135-275	8 - 10	30 - 40	-	-	0.25 - 0.50	0.30 - 0.60	0.30 - 0.60	0.40 - 0.80	0.40 - 0.70	0.50 - 1.00
	304, 316, 17-4PH, etc.											
K	**Grey Cast Iron, Ductile Cast Iron,**	< 200	20 - 30	150 - 200	-	-	0.30 - 0.60	0.50 - 1.00	0.30 - 0.60	0.60 - 1.20	0.40 - 0.80	0.60 - 1.20
	Spheroidal Cast Iron (Pearlitic)	> 200	15 - 20	-	100 - 200	-	0.30 - 0.60	0.50 - 1.00	0.30 - 0.60	0.60 - 1.20	0.40 - 0.80	0.60 - 1.20
	Spheroidal Cast Iron (Ferritic)	260-320	15 - 20	-	100 - 120	-	0.30 - 0.60	0.50 - 1.00	0.30 - 0.60	0.60 - 1.20	0.40 - 0.80	0.60 - 1.20
N	**Copper and Alloys**	< 500	80 - 100	100 - 200	-	-	0.30 - 0.60	0.40 - 0.80	0.40 - 0.80	0.50 - 1.00	0.50 - 0.90	0.60 - 1.20
	Brass											
	Bronze	< 180	40 - 80	80 - 160	-	150 - 200	0.30 - 0.60	0.40 - 0.80	0.40 - 0.80	0.50 - 1.00	0.50 - 0.90	0.60 - 1.20
	Bronze Phosphorous											
	Aluminum and Alloys	< 150	100 - 300	100 - 300	100 - 300	100 - 300	0.30 - 0.60	0.50 - 1.00	0.30 - 0.60	0.60 - 1.20	0.40 - 0.80	0.60 - 1.20

Formulas

1. **RPM = m/min • 3.82 • DIA**

where:

RPM = revolutions per minute (rev/min)
m/min = speed (m/min)
DIA = diameter of reamer (mm)

2. **mm/min = RPM • mm/rev**

where:

mm/min = mm per minute (mm/min)
RPM = revolutions per minute (rev/min)
mm/rev = feed rate (mm/rev)

3. **m/min = RPM • 0.003 • DIA**

where:

m/min = speed (m/min)
RPM = revolutions per minute (rev/min)
DIA = diameter of reamer (mm)

IMPORTANT: The speeds and feeds listed on these pages are a general starting point for all applications. Factory technical assistance is also available for specific applications through our Application Engineering department. *email:* **engineering.eu@alliedmachine.com**

Stock Allowance and Coolant | Metric (mm)

Replaceable Head Style | 5000 Series

ISO	Material	Hardness (BHN)	Coolant	Recommended Stock (mm) by Reamer Diameter*		
				9.61 mm - 17.60 mm	17.61 mm - 26.60 mm	26.61 mm - 32.60 mm
P	**Free-Machining Steel**	100 - 180	Water Soluble / Cutting Oil	0.15 - 0.25	0.20 - 0.40	0.30 - 0.40
	1118, 1215, 12L14, etc.	180 - 250				
	Low-Carbon Steel	85 - 180				
	1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	180 - 275				
	Medium-Carbon Steel	125 - 180				
	1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	180 - 325				
	Alloy Steel	125 - 180				
	4140, 5140, 8640, etc.	180 - 375				
	High-Strength Alloy	240 - 450				
	4340, 4330V, 300M, etc.					
	Structural Steel	125 - 180				
	A36, A285, A516	180 - 350				
	Tool Steel	150 - 200				
	H-13, H-21, A-4, 0-2, S-3, etc.	200 - 250				
S	**High-Temp Alloy**	140 - 310	Water Soluble / Cutting Oil	0.15 - 0.25	0.20 - 0.40	0.30 - 0.40
	Hastelloy B, Inconel 600, etc.					
	Titanium Alloy	140 - 310				
M	**Stainless Steel 400 Series**	135 - 350	Water Soluble / Cutting Oil	0.15 - 0.25	0.20 - 0.40	0.30 - 0.40
	416, 420, etc.					
	Stainless Steel 300 Series	135 - 275				
	304, 316, 17-4PH, etc.					
K	**Grey Cast Iron, Ductile Cast Iron,**	< 200	Water Soluble / Cutting Oil	0.15 - 0.25	0.20 - 0.40	0.30 - 0.40
	Spheroidal Cast Iron (Pearlitic)	> 200				
	Spheroidal Cast Iron (Ferritic)	260 - 320				
N	**Copper and Alloys**	< 500	Water Soluble	0.15 - 0.25	0.20 - 0.40	0.30 - 0.40
	Brass					
	Bronze	< 180	Water Soluble / Cutting Oil			
	Bronze Phosphorous					
	Aluminum and Alloys	< 150	Water Soluble / Cutting Oil			

*Stock value is on diameter.

IMPORTANT: The speeds and feeds listed on these pages are a general starting point for all applications. Factory technical assistance is also available for specific applications through our Application Engineering department. *email:* **engineering.eu@alliedmachine.com**

Recommended Cutting Data | Metric (mm)

Monobloc Style

ISO	Material	Hard-ness (BHN)	Speed (m/min)			Recommended Feed (mm/rev) by Reamer Diameter					
						5.80 mm - 10.00 mm		10.01 mm - 22.00 mm		22.01 mm - 32.10 mm	
			Uncoated Carbide	Coated Carbide	Cermet	Lead A, G	Lead E, N, M	Lead A, G	Lead E, N, M	Lead A, G	Lead E, N, M
P	**Free-Machining Steel**	100 - 180	7 - 15	60 - 80	90 - 300	0.20 - 0.40	0.30 - 0.60	0.40 - 0.60	0.40 - 1.00	0.50 - 0.80	0.60 - 1.20
	1118, 1215, 12L14, etc.	180 - 250	6 - 10	40 - 70	80 - 200	0.20 - 0.40	0.30 - 0.50	0.30 - 0.60	0.30 - 0.80	0.40 - 0.70	0.40 - 1.00
	Low-Carbon Steel	85 - 180	7 - 15	60 - 80	90 - 300	0.20 - 0.40	0.30 - 0.60	0.40 - 0.60	0.40 - 1.00	0.50 - 0.80	0.60 - 1.20
	1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	180 - 275	6 - 10	40 - 70	80 - 200	0.20 - 0.40	0.30 - 0.50	0.30 - 0.60	0.30 - 0.80	0.40 - 0.70	0.40 - 1.00
	Medium-Carbon Steel	125 - 180	7 - 15	60 - 80	90 - 300	0.20 - 0.40	0.30 - 0.60	0.40 - 0.60	0.40 - 1.00	0.50 - 0.80	0.60 - 1.20
	1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	180 - 325	6 - 10	40 - 70	80 - 200	0.20 - 0.40	0.30 - 0.50	0.30 - 0.60	0.30 - 0.80	0.40 - 0.70	0.40 - 1.00
	Alloy Steel	125 - 180	6 - 10	40 - 70	80 - 200	0.20 - 0.40	0.30 - 0.60	0.40 - 0.60	0.40 - 1.00	0.50 - 0.80	0.60 - 1.20
	4140, 5140, 8640, etc.	180 - 375	4 - 8	30 - 50	60 - 150	0.20 - 0.40	0.30 - 0.50	0.30 - 0.60	0.30 - 0.80	0.40 - 0.70	0.40 - 1.00
	High-Strength Alloy	240 - 450	3 - 6	15 - 30	60 - 120	0.15 - 0.30	0.20 - 0.40	0.20 - 0.50	0.30 - 0.60	0.30 - 0.60	0.40 - 0.80
	4340, 4330V, 300M, etc.										
	Structural Steel	125 - 180	7 - 15	60 - 80	90 - 300	0.20 - 0.40	0.30 - 0.60	0.40 - 0.60	0.40 - 1.00	0.50 - 0.80	0.60 - 1.20
	A36, A285, A516	180 - 350	6 - 10	40 - 70	80 - 200	0.20 - 0.40	0.30 - 0.50	0.30 - 0.60	0.30 - 0.80	0.40 - 0.70	0.40 - 1.00
	Tool Steel	150 - 200	7 - 15	60 - 80	90 - 300	0.20 - 0.40	0.30 - 0.60	0.40 - 0.60	0.40 - 1.00	0.50 - 0.80	0.60 - 1.20
	H-13, H-21, A-4, 0-2, S-3, etc.	200 - 250	6 - 10	40 - 70	80 - 200	0.20 - 0.40	0.30 - 0.50	0.30 - 0.60	0.30 - 0.80	0.40 - 0.70	0.40 - 1.00
S	**High-Temp Alloy**	140 - 310	4 - 10	30 - 50	–	0.15 - 0.30	–	0.20 - 0.40	–	0.30 - 0.50	–
	Hastelloy B, Inconel 600, etc.										
	Titanium Alloy	140 - 310	4 - 15	30 - 50	–	0.15 - 0.30	–	0.20 - 0.40	–	0.30 - 0.50	–
M	**Stainless Steel 400 Series**	135 - 350	4 - 10	30 - 50	60 - 150	0.20 - 0.40	0.30 - 0.50	0.30 - 0.60	0.30 - 0.80	0.40 - 0.70	0.40 - 1.00
	416, 420, etc.										
	Stainless Steel 300 Series	135 - 275	4 - 10	30 - 50	60 - 150	0.20 - 0.40	0.30 - 0.50	0.30 - 0.60	0.30 - 0.80	0.40 - 0.70	0.40 - 1.00
	304, 316, 17-4PH, etc.										
K	**Grey Cast Iron, Ductile Cast Iron,**	< 200	15 - 30	50 - 70	–	0.20 - 0.40	0.30 - 0.60	0.35 - 0.60	0.50 - 0.80	0.40 - 1.00	0.60 - 1.50
	Spheroidal Cast Iron (Pearlitic)	> 200	10 - 20	50 - 70	–	0.20 - 0.40	0.30 - 0.60	0.35 - 0.60	0.50 - 0.80	0.40 - 1.00	0.60 - 1.50
	Spheroidal Cast Iron (Ferritic)	260 - 320	8 - 12	30 - 50	60 - 120	0.20 - 0.40	0.30 - 0.60	0.35 - 0.60	0.50 - 0.80	0.40 - 1.00	0.60 - 1.50
N	**Copper and Alloys**	< 500	10 - 18	100 - 200	–	0.20 - 0.40	–	0.40 - 0.70	–	0.50 - 0.80	–
	Brass										
	Bronze	< 180	10 - 20	80 - 160	100 - 300	0.15 - 0.30	–	0.20 - 0.40	–	0.30 - 0.60	–
	Bronze Phosphorous										
	Aluminum and Alloys	< 150	15 - 30	100 - 200	–	0.20 - 0.40	–	0.40 - 0.70	–	0.50 - 0.80	–

Formulas

1. **RPM = m/min • 3.82 • DIA**

where:

RPM = revolutions per minute (rev/min)
m/min = speed (m/min)
DIA = diameter of reamer (mm)

2. **mm/min = RPM • mm/rev**

where:

mm/min = mm per minute (mm/min)
RPM = revolutions per minute (rev/min)
mm/rev = feed rate (mm/rev)

3. **m/min = RPM • 0.003 • DIA**

where:

m/min = speed (m/min)
RPM = revolutions per minute (rev/min)
DIA = diameter of reamer (mm)

IMPORTANT: The speeds and feeds listed on these pages are a general starting point for all applications. Factory technical assistance is also available for specific applications through our Application Engineering department. *email:* **engineering.eu@alliedmachine.com**

Stock Allowance and Coolant | Metric (mm)

Monobloc Style

ISO	Material	Hardness (BHN)	Coolant	Recommended Stock (mm) by Reamer Diameter* 5.80 mm - 10.00 mm	10.01 mm - 22.00 mm	22.01 mm - 32.10 mm
P	**Free-Machining Steel** 1118, 1215, 12L14, etc.	100 - 180 180 - 250	Water Soluble / Cutting Oil	0.08 - 0.15	0.15 - 0.25	0.15 - 0.30
	Low-Carbon Steel 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	85 - 180 180 - 275				
	Medium-Carbon Steel 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	125 - 180 180 - 325				
	Alloy Steel 4140, 5140, 8640, etc.	125 - 180 180 - 375				
	High-Strength Alloy 4340, 4330V, 300M, etc.	240 - 450				
	Structural Steel A36, A285, A516	125 - 180 180 - 350				
	Tool Steel H-13, H-21, A-4, 0-2, S-3, etc.	150 - 200 200 - 250				
S	**High-Temp Alloy** Hastelloy B, Inconel 600, etc.	140 - 310	Water Soluble / Cutting Oil	0.10 - 0.20	0.15 - 0.25	0.20 - 0.40
	Titanium Alloy	140 - 310				
M	**Stainless Steel 400 Series** 416, 420, etc.	135 - 350	Water Soluble / Cutting Oil	0.08 - 0.15	0.15 - 0.25	0.15 - 0.30
	Stainless Steel 300 Series 304, 316, 17-4PH, etc.	135 - 275				
K	**Grey Cast Iron, Ductile Cast Iron,** **Spheroidal Cast Iron (Pearlitic)**	< 200 > 200	Water Soluble / Cutting Oil	0.08 - 0.15	0.15 - 0.25	0.15 - 0.30
	Spheroidal Cast Iron (Ferritic)	260 - 320				
N	**Copper and Alloys** **Brass**	< 500	Water Soluble	0.08 - 0.15	0.15 - 0.25	0.15 - 0.30
	Bronze **Bronze Phosphorous**	< 180	Water Soluble / Cutting Oil			
	Aluminum and Alloys	< 150	Water Soluble / Cutting Oil			

*Stock value is on diameter.

IMPORTANT: The speeds and feeds listed on these pages are a general starting point for all applications. Factory technical assistance is also available for specific applications through our Application Engineering department. *email:* **engineering.eu@alliedmachine.com**

Recommended Cutting Data | Metric (mm)

Cutting Ring Style

ISO	Material	Hard-ness (BHN)	Speed (m/min)			Recommended Feed (mm/rev) by Reamer Diameter					
						17.60 mm - 40.00 mm		40.01 mm - 80.00 mm		80.01 mm - 200.00 mm	
			Uncoated Carbide	Coated Carbide	Cermet	Lead A, G	Lead E, N, M	Lead A, G	Lead E, N, M	Lead A, G	Lead E, N, M
P	**Free-Machining Steel**	100 - 180	7 - 15	60 - 80	90 - 300	0.50 - 0.80	0.60 - 1.20	0.50 - 1.00	0.80 - 1.60	0.80 - 1.50	1.00 - 2.20
	1118, 1215, 12L14, etc.	180 - 250	6 - 10	40 - 70	80 - 200	0.40 - 0.70	0.40 - 1.00	0.50 - 0.80	0.60 - 1.40	0.80 - 1.20	1.00 - 2.00
	Low-Carbon Steel	85 - 180	7 - 15	60 - 80	90 - 300	0.50 - 0.80	0.60 - 1.20	0.50 - 1.00	0.80 - 1.60	0.80 - 1.50	1.00 - 2.20
	1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	180 - 275	6 - 10	40 - 70	80 - 200	0.40 - 0.70	0.40 - 1.00	0.50 - 0.80	0.60 - 1.40	0.80 - 1.20	1.00 - 2.00
	Medium-Carbon Steel	125 - 180	7 - 15	60 - 80	90 - 300	0.50 - 0.80	0.60 - 1.20	0.50 - 1.00	0.80 - 1.60	0.80 - 1.50	1.00 - 2.20
	1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	180 - 325	6 - 10	40 - 70	80 - 200	0.40 - 0.70	0.40 - 1.00	0.50 - 0.80	0.60 - 1.40	0.80 - 1.20	1.00 - 2.00
	Alloy Steel	125 - 180	6 - 10	40 - 70	80 - 200	0.50 - 0.80	0.60 - 1.20	0.50 - 1.00	0.80 - 1.60	0.80 - 1.50	1.00 - 2.20
	4140, 5140, 8640, etc.	180 - 375	4 - 8	30 - 50	60 - 150	0.40 - 0.70	0.40 - 1.00	0.50 - 0.80	0.60 - 1.40	0.80 - 1.20	1.00 - 2.00
	High-Strength Alloy	240 - 450	3 - 6	15 - 30	60 - 120	0.30 - 0.60	0.40 - 0.80	0.40 - 0.80	0.50 - 1.00	0.60 - 1.00	0.70 - 1.40
	4340, 4330V, 300M, etc.										
	Structural Steel	125 - 180	7 - 15	60 - 80	90 - 300	0.50 - 0.80	0.60 - 1.20	0.50 - 1.00	0.80 - 1.60	0.80 - 1.50	1.00 - 2.20
	A36, A285, A516	180 - 350	6 - 10	40 - 70	80 - 200	0.40 - 0.70	0.40 - 1.00	0.50 - 0.80	0.60 - 1.40	0.80 - 1.20	1.00 - 2.00
	Tool Steel	150 - 200	7 - 15	60 - 80	90 - 300	0.50 - 0.80	0.60 - 1.20	0.50 - 1.00	0.80 - 1.60	0.80 - 1.50	1.00 - 2.20
	H-13, H-21, A-4, 0-2, S-3, etc.	200 - 250	6 - 10	40 - 70	80 - 200	0.40 - 0.70	0.40 - 1.00	0.50 - 0.80	0.60 - 1.40	0.80 - 1.20	1.00 - 2.00
S	**High-Temp Alloy**	140 - 310	4 - 8	30 - 50	–	0.30 - 0.50	–	0.40 - 0.60	–	0.50 - 0.70	–
	Hastelloy B, Inconel 600, etc.										
	Titanium Alloy	140 - 310	4 - 8	30 - 50	–	0.30 - 0.50	–	0.40 - 0.60	–	0.50 - 0.70	–
M	**Stainless Steel 400 Series**	135 - 350	4 - 8	30 - 50	60 - 150	0.40 - 0.70	0.40 - 1.00	0.50 - 0.80	0.60 - 1.40	0.80 - 1.20	1.00 - 2.00
	416, 420, etc.										
	Stainless Steel 300 Series	135 - 275	4 - 8	30 - 50	60 - 150	0.40 - 0.70	0.40 - 1.00	0.50 - 0.80	0.60 - 1.40	0.80 - 1.20	1.00 - 2.00
	304, 316, 17-4PH, etc.										
K	**Grey Cast Iron, Ductile Cast Iron,**	< 200	15 - 30	50 - 70	–	0.40 - 1.00	0.60 - 1.50	0.60 - 1.30	0.80 - 1.60	0.80 - 1.70	1.00 - 2.25
	Spheroidal Cast Iron (Pearlitic)	> 200	10 - 20	50 - 70	–	0.40 - 1.00	0.60 - 1.50	0.60 - 1.30	0.80 - 1.60	0.80 - 1.70	1.00 - 2.25
	Spheroidal Cast Iron (Ferritic)	260 - 320	8 - 12	30 - 50	60 - 120	0.40 - 1.00	0.60 - 1.50	0.60 - 1.30	0.80 - 1.60	0.80 - 1.70	1.00 - 2.25
N	**Copper and Alloys**	< 500	10 - 18	100 - 200	–	0.50 - 0.80	–	0.60 - 1.00	–	0.80 - 1.40	–
	Brass										
	Bronze	< 180	10 - 20	80 - 160	100 - 300	0.30 - 0.60	–	0.40 - 0.80	–	0.60 - 1.00	–
	Bronze Phosphorous										
	Aluminum and Alloys	< 150	15 - 30	100 - 200	–	0.50 - 0.80	–	0.60 - 1.00	–	0.80 - 1.40	–

Formulas

1.	**RPM = m/min • 3.82 • DIA**	2.	**mm/min = RPM • mm/rev**
	where:		*where:*
	RPM = revolutions per minute (rev/min)		mm/min = mm per minute (mm/min)
	m/min = speed (m/min)		RPM = revolutions per minute (rev/min)
	DIA = diameter of reamer (mm)		mm/rev = feed rate (mm/rev)

3.	**m/min = RPM • 0.003 • DIA**	
	where:	
	m/min	= speed (m/min)
	RPM	= revolutions per minute (rev/min)
	DIA	= diameter of reamer (mm)

IMPORTANT: The speeds and feeds listed on these pages are a general starting point for all applications. Factory technical assistance is also available for specific applications through our Application Engineering department. *email:* **engineering.eu@alliedmachine.com**

Stock Allowance and Coolant | Metric (mm)

Cutting Ring Style

ISO	Material	Hardness (BHN)	Coolant	Recommended Stock (mm) by Reamer Diameter*		
				17.60 mm - 40.00 mm	40.01 mm - 80.00 mm	80.01 mm - 200.00 mm
P	**Free-Machining Steel** 1118, 1215, 12L14, etc.	100 - 180 180 - 250	Water Soluble / Cutting Oil	0.15 - 0.30	0.20 - 0.40	0.25 - 0.50
	Low-Carbon Steel 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	85 - 180 180 - 275				
	Medium-Carbon Steel 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	125 - 180 180 - 325				
	Alloy Steel 4140, 5140, 8640, etc.	125 - 180 180 - 375				
	High-Strength Alloy 4340, 4330V, 300M, etc.	240 - 450				
	Structural Steel A36, A285, A516	125 - 180 180 - 350				
	Tool Steel H-13, H-21, A-4, 0-2, S-3, etc.	150 - 200 200 - 250				
S	**High-Temp Alloy** Hastelloy B, Inconel 600, etc.	140 - 310	Water Soluble / Cutting Oil	0.20 - 0.40	0.30 - 0.40	0.30 - 0.50
	Titanium Alloy	140 - 310				
M	**Stainless Steel 400 Series** 416, 420, etc.	135 - 350	Water Soluble / Cutting Oil	0.15 - 0.30	0.20 - 0.40	0.25 - 0.50
	Stainless Steel 300 Series 304, 316, 17-4PH, etc.	135 - 275				
K	**Grey Cast Iron, Ductile Cast Iron,** **Spheroidal Cast Iron (Pearlitic)**	< 200 > 200	Water Soluble / Cutting Oil	0.15 - 0.30	0.20 - 0.40	0.25 - 0.50
	Spheroidal Cast Iron (Ferritic)	260 - 320				
N	**Copper and Alloys** **Brass**	< 500	Water Soluble	0.15 - 0.30	0.20 - 0.40	0.25 - 0.50
	Bronze **Bronze Phosphorous**	< 180	Water Soluble / Cutting Oil			
	Aluminum and Alloys	< 150	Water Soluble / Cutting Oil			

*Stock value is on diameter.

IMPORTANT: The speeds and feeds listed on these pages are a general starting point for all applications. Factory technical assistance is also available for specific applications through our Application Engineering department. *email:* **engineering.eu@alliedmachine.com**

Recommended Cutting Data | Imperial (inch)

Replaceable Head Style | 7000 Series

ISO	Material	Hardness (BHN)	Speed (SFM)			Recommended Feed (IPR) by Reamer Diameter					
						0.4646" - 0.8504"		0.8505" - 1.5590"		1.5591" - 3.1732"	
			Uncoated Carbide	Coated Carbide	Cermet	Lead A, G	Lead E, N, M	Lead A, G	Lead E, N, M	Lead A, G	Lead E, N, M
P	**Free-Machining Steel**	100 - 180	33 - 66	197 - 262	295 - 984	0.010 - 0.024	0.020 - 0.039	0.012 - 0.031	0.024 - 0.047	0.024 - 0.039	0.028 - 0.059
	1118, 1215, 12L14, etc.	180 - 250	23 - 49	131 - 230	262 - 656	0.012 - 0.024	0.016 - 0.031	0.016 - 0.031	0.020 - 0.039	0.020 - 0.035	0.024 - 0.047
	Low-Carbon Steel	85 - 180	33 - 66	197 - 262	295 - 984	0.010 - 0.024	0.020 - 0.039	0.012 - 0.031	0.024 - 0.047	0.024 - 0.039	0.028 - 0.059
	1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	180 - 275	23 - 49	131 - 230	262 - 656	0.012 - 0.024	0.016 - 0.031	0.016 - 0.031	0.020 - 0.039	0.020 - 0.035	0.024 - 0.047
	Medium-Carbon Steel	125 - 180	33 - 66	197 - 262	295 - 984	0.010 - 0.024	0.020 - 0.039	0.012 - 0.031	0.024 - 0.047	0.024 - 0.039	0.028 - 0.059
	1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	180 - 325	23 - 49	131 - 230	262 - 656	0.012 - 0.024	0.016 - 0.031	0.016 - 0.031	0.020 - 0.039	0.020 - 0.035	0.024 - 0.047
	Alloy Steel	125 - 180	20 - 33	131 - 197	164 - 197	0.012 - 0.024	0.016 - 0.031	0.016 - 0.031	0.020 - 0.039	0.020 - 0.035	0.024 - 0.047
	4140, 5140, 8640, etc.	180 - 375	13 - 26	131 - 164	197 - 394	0.010 - 0.020	0.012 - 0.024	0.012 - 0.024	0.016 - 0.031	0.016 - 0.028	0.020 - 0.039
	High-Strength Alloy 4340, 4330V, 300M, etc.	240 - 450	13 - 26	131 - 164	197 - 394	0.010 - 0.020	0.012 - 0.024	0.012 - 0.024	0.016 - 0.031	0.016 - 0.028	0.020 - 0.039
	Structural Steel	125 - 180	33 - 66	197 - 262	295 - 984	0.010 - 0.024	0.020 - 0.039	0.012 - 0.031	0.024 - 0.047	0.024 - 0.039	0.028 - 0.059
	A36, A285, A516	180 - 350	23 - 49	131 - 230	262 - 656	0.012 - 0.024	0.016 - 0.031	0.016 - 0.031	0.020 - 0.039	0.020 - 0.035	0.024 - 0.047
	Tool Steel	150 - 200	33 - 66	197 - 262	295 - 984	0.010 - 0.024	0.020 - 0.039	0.012 - 0.031	0.024 - 0.047	0.024 - 0.039	0.028 - 0.059
	H-13, H-21, A-4, 0-2, S-3, etc.	200 - 250	23 - 49	131 - 230	262 - 656	0.012 - 0.024	0.016 - 0.031	0.016 - 0.031	0.020 - 0.039	0.020 - 0.035	0.024 - 0.047
S	**High-Temp Alloy** Hastelloy B, Inconel 600, etc.	140 - 310	13 - 33	98 - 164	–	0.008 - 0.016	–	0.012 - 0.020	–	0.016 - 0.024	–
	Titanium Alloy	140 - 310	13 - 49	98 - 164	–	0.008 - 0.016	–	0.012 - 0.020	–	0.016 - 0.024	–
M	**Stainless Steel 400 Series** 416, 420, etc.	135 - 350	20 - 33	131 - 197	164 - 197	0.012 - 0.024	0.016 - 0.031	0.016 - 0.031	0.020 - 0.039	0.020 - 0.035	0.024 - 0.047
	Stainless Steel 300 Series 304, 316, 17-4PH, etc.	135 - 275	20 - 33	131 - 197	164 - 197	0.012 - 0.024	0.016 - 0.031	0.016 - 0.031	0.020 - 0.039	0.020 - 0.035	0.024 - 0.047
K	**Grey Cast Iron, Ductile Cast Iron,**	< 200	66 - 131	394 - 656	–	0.008 - 0.024	0.020 - 0.039	0.012 - 0.028	0.024 - 0.047	0.016 - 0.031	0.031 - 0.063
	Spheroidal Cast Iron (Pearlitic)	> 200	49 - 98	394 - 656	–	0.008 - 0.024	0.020 - 0.039	0.012 - 0.028	0.024 - 0.047	0.016 - 0.031	0.031 - 0.063
	Spheroidal Cast Iron (Ferritic)	260 - 320	33 - 49	-	295 - 459	0.008 - 0.024	0.020 - 0.024	0.012 - 0.028	0.024 - 0.047	0.016 - 0.031	0.031 - 0.063
N	**Copper and Alloys** **Brass**	< 500	197 - 656	328 - 656	–	0.008 - 0.016	–	0.012 - 0.024	–	0.016 - 0.031	–
	Bronze **Bronze Phosphorous**	< 180	66 - 131	262 - 525	328 - 984	0.012 - 0.024	0.016 - 0.039	0.012 - 0.024	0.020 - 0.047	0.012 - 0.024	0.024 - 0.059
	Aluminum and Alloys	< 150	66 - 328	–	–	0.012 - 0.024	–	0.016 - 0.039	–	0.016 - 0.039	–

Formulas

1. **RPM = (SFM • 3.82) / DIA**

where:

RPM = revolutions per minute (rev/min)
SFM = speed (ft/min)
DIA = diameter of reamer (inch)

2. **IPM = RPM • IPR**

where:

IPM = inches per minute (in/min)
RPM = revolutions per minute (rev/min)
IPR = feed rate (in/rev)

3. **SFM = RPM • 0.262 • DIA**

where:

SFM = speed (ft/min)
RPM = revolutions per minute (rev/min)
DIA = diameter of reamer (inch)

IMPORTANT: The speeds and feeds listed on these pages are a general starting point for all applications. Factory technical assistance is also available for specific applications through our Application Engineering department. *email:* **engineering.eu@alliedmachine.com**

Stock Allowance and Coolant | Imperial (inch)

Replaceable Head Style | 7000 Series

ISO	Material	Hardness (BHN)	Coolant	Recommended Stock (inch) by Reamer Diameter* 0.4646" - 0.8504"	0.8505" - 1.5590"	1.5591" - 3.1732"
P	**Free-Machining Steel**	100 - 180	Water Soluble / Cutting Oil	0.006 - 0.010	0.008 - 0.016	0.012 - 0.016
	1118, 1215, 12L14, etc.	180 - 250				
	Low-Carbon Steel	85 - 180				
	1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	180 - 275				
	Medium-Carbon Steel	125 - 180				
	1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	180 - 325				
	Alloy Steel	125 - 180				
	4140, 5140, 8640, etc.	180 - 375				
	High-Strength Alloy 4340, 4330V, 300M, etc.	240 - 450				
	Structural Steel	125 - 180				
	A36, A285, A516	180 - 350				
	Tool Steel	150 - 200				
	H-13, H-21, A-4, 0-2, S-3, etc.	200 - 250				
S	**High-Temp Alloy** Hastelloy B, Inconel 600, etc.	140 - 310	Water Soluble / Cutting Oil	0.006 - 0.010	0.008 - 0.016	0.012 - 0.016
	Titanium Alloy	140 - 310				
M	**Stainless Steel 400 Series** 416, 420, etc.	135 - 350	Water Soluble / Cutting Oil	0.006 - 0.010	0.008 - 0.016	0.012 - 0.016
	Stainless Steel 300 Series 304, 316, 17-4PH, etc.	135 - 275				
K	**Grey Cast Iron, Ductile Cast Iron,**	< 200	Water Soluble / Cutting Oil	0.006 - 0.010	0.008 - 0.016	0.012 - 0.016
	Spheroidal Cast Iron (Pearlitic)	> 200				
	Spheroidal Cast Iron (Ferritic)	260 - 320				
N	**Copper and Alloys** **Brass**	< 500	Water Soluble	0.006 - 0.010	0.008 - 0.016	0.012 - 0.016
	Bronze **Bronze Phosphorous**	< 180	Water Soluble / Cutting Oil			
	Aluminum and Alloys	< 150	Water Soluble / Cutting Oil			

*Stock value is on diameter.

IMPORTANT: The speeds and feeds listed on these pages are a general starting point for all applications. Factory technical assistance is also available for specific applications through our Application Engineering department. *email:* **engineering.eu@alliedmachine.com**

Recommended Cutting Data | Imperial (inch)

Replaceable Head Style | 9000 Series

ISO	Material	Hard-ness (BHN)	Speed (SFM)			Recommended Feed (IPR) by Reamer Diameter					
						0.4646" - 0.8504"		0.8505" - 1.5590"		1.5591" - 1.5984"	
			Uncoated Carbide	Coated Carbide	Cermet	Lead A, G	Lead E, N, M	Lead A, G	Lead E, N, M	Lead A, G	Lead E, N, M
P	**Free-Machining Steel**	100 - 180	33 - 66	197 - 262	295 - 984	0.010 - 0.024	0.020 - 0.039	0.012 - 0.031	0.024 - 0.047	0.024 - 0.039	0.028 - 0.059
	1118, 1215, 12L14, etc.	180 - 250	23 - 49	131 - 230	262 - 656	0.012 - 0.024	0.016 - 0.031	0.016 - 0.031	0.020 - 0.039	0.020 - 0.035	0.024 - 0.047
	Low-Carbon Steel	85 - 180	33 - 66	197 - 262	295 - 984	0.010 - 0.024	0.020 - 0.039	0.012 - 0.031	0.024 - 0.047	0.024 - 0.039	0.028 - 0.059
	1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	180 - 275	23 - 49	131 - 230	262 - 656	0.012 - 0.024	0.016 - 0.031	0.016 - 0.031	0.020 - 0.039	0.020 - 0.035	0.024 - 0.047
	Medium-Carbon Steel	125 - 180	33 - 66	197 - 262	295 - 984	0.010 - 0.024	0.020 - 0.039	0.012 - 0.031	0.024 - 0.047	0.024 - 0.039	0.028 - 0.059
	1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	180 - 325	23 - 49	131 - 230	262 - 656	0.012 - 0.024	0.016 - 0.031	0.016 - 0.031	0.020 - 0.039	0.020 - 0.035	0.024 - 0.047
	Alloy Steel	125 - 180	20 - 33	131 - 197	164 - 197	0.012 - 0.024	0.016 - 0.031	0.016 - 0.031	0.020 - 0.039	0.020 - 0.035	0.024 - 0.047
	4140, 5140, 8640, etc.	180 - 375	13 - 26	197 - 394	-	0.010 - 0.020	0.012 - 0.024	0.012 - 0.024	0.016 - 0.031	0.016 - 0.028	0.020 - 0.039
	High-Strength Alloy 4340, 4330V, 300M, etc.	240 - 450	13 - 26	197 - 394	-	0.010 - 0.020	0.012 - 0.024	0.012 - 0.024	0.016 - 0.031	0.016 - 0.028	0.020 - 0.039
	Structural Steel	125 - 180	33 - 66	197 - 262	295 - 984	0.010 - 0.024	0.020 - 0.039	0.012 - 0.031	0.024 - 0.047	0.024 - 0.039	0.028 - 0.059
	A36, A285, A516	180 - 350	23 - 49	131 - 230	262 - 656	0.012 - 0.024	0.016 - 0.031	0.016 - 0.031	0.020 - 0.039	0.020 - 0.035	0.024 - 0.047
	Tool Steel	150 - 200	33 - 66	197 - 262	295 - 984	0.010 - 0.024	0.020 - 0.039	0.012 - 0.031	0.024 - 0.047	0.024 - 0.039	0.028 - 0.059
	H-13, H-21, A-4, 0-2, S-3, etc.	200 - 250	23 - 49	131 - 230	262 - 656	0.012 - 0.024	0.016 - 0.031	0.016 - 0.031	0.020 - 0.039	0.020 - 0.035	0.024 - 0.047
S	**High-Temp Alloy**	140 - 310	20 - 33	49 - 98	–	0.008 - 0.016	–	0.012 - 0.020	–	0.016 - 0.024	–
	Hastelloy B, Inconel 600, etc.										
	Titanium Alloy	140 - 310	20 - 33	49 - 98	–	0.008 - 0.016	–	0.012 - 0.020	–	0.016 - 0.024	–
M	**Stainless Steel 400 Series**	135 - 350	20 - 33	131 - 197	164 - 197	0.012 - 0.024	0.016 - 0.031	0.016 - 0.031	0.020 - 0.039	0.020 - 0.035	0.024 - 0.047
	416, 420, etc.										
	Stainless Steel 300 Series	135 - 275	20 - 33	131 - 197	164 - 197	0.012 - 0.024	0.016 - 0.031	0.016 - 0.031	0.020 - 0.039	0.020 - 0.035	0.024 - 0.047
	304, 316, 17-4PH, etc.										
K	**Grey Cast Iron, Ductile Cast Iron,**	< 200	66 - 131	394 - 656	–	0.008 - 0.024	0.020 - 0.039	0.012 - 0.028	0.024 - 0.047	0.016 - 0.031	0.031 - 0.063
	Spheroidal Cast Iron (Pearlitic)	> 200	49 - 98	394 - 656	–	0.008 - 0.024	0.020 - 0.039	0.012 - 0.028	0.024 - 0.047	0.016 - 0.031	0.031 - 0.063
	Spheroidal Cast Iron (Ferritic)	260 - 320	33 - 49	-	295 - 459	0.008 - 0.024	0.020 - 0.039	0.012 - 0.028	0.024 - 0.047	0.016 - 0.031	0.031 - 0.063
N	**Copper and Alloys**	< 500	197 - 656	328 - 656	–	0.008 - 0.016	–	0.012 - 0.024	–	0.016 - 0.031	–
	Brass										
	Bronze	< 180	66 - 131	262 - 525	328 - 984	0.012 - 0.024	0.016 - 0.039	0.012 - 0.024	0.020 - 0.047	0.012 - 0.024	0.024 - 0.059
	Bronze Phosphorous										
	Aluminum and Alloys	< 150	66 - 328	–	–	0.012 - 0.024	–	0.016 - 0.039	–	0.016 - 0.039	–

Formulas

1. **RPM = (SFM • 3.82) / DIA**

where:

RPM = revolutions per minute (rev/min)
SFM = speed (ft/min)
DIA = diameter of reamer (inch)

2. **IPM = RPM • IPR**

where:

IPM = inches per minute (in/min)
RPM = revolutions per minute (rev/min)
IPR = feed rate (in/rev)

3. **SFM = RPM • 0.262 • DIA**

where:

SFM = speed (ft/min)
RPM = revolutions per minute (rev/min)
DIA = diameter of reamer (inch)

IMPORTANT: The speeds and feeds listed on these pages are a general starting point for all applications. Factory technical assistance is also available for specific applications through our Application Engineering department. *email:* **engineering.eu@alliedmachine.com**

Stock Allowance and Coolant | Imperial (inch)

Replaceable Head Style | 9000 Series

ISO	Material	Hardness (BHN)	Coolant	Recommended Stock (inch) by Reamer Diameter* 0.4646" - 0.8504"	0.8505" - 1.5590"	1.5591" - 1.5984"
P	**Free-Machining Steel**	100 - 180	Water Soluble / Cutting Oil	0.006 - 0.010	0.008 - 0.016	0.012 - 0.016
	1118, 1215, 12L14, etc.	180 - 250				
	Low-Carbon Steel	85 - 180				
	1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	180 - 275				
	Medium-Carbon Steel	125 - 180				
	1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	180 - 325				
	Alloy Steel	125 - 180				
	4140, 5140, 8640, etc.	180 - 375				
	High-Strength Alloy 4340, 4330V, 300M, etc.	240 - 450				
	Structural Steel	125 - 180				
	A36, A285, A516	180 - 350				
	Tool Steel	150 - 200				
	H-13, H-21, A-4, 0-2, S-3, etc.	200 - 250				
S	**High-Temp Alloy** Hastelloy B, Inconel 600, etc.	140 - 310	Water Soluble / Cutting Oil	0.006 - 0.010	0.008 - 0.016	0.012 - 0.016
	Titanium Alloy	140 - 310				
M	**Stainless Steel 400 Series** 416, 420, etc.	135 - 350	Water Soluble / Cutting Oil	0.006 - 0.010	0.008 - 0.016	0.012 - 0.016
	Stainless Steel 300 Series 304, 316, 17-4PH, etc.	135 - 275				
K	**Grey Cast Iron, Ductile Cast Iron,**	< 200	Water Soluble / Cutting Oil	0.006 - 0.010	0.008 - 0.016	0.012 - 0.016
	Spheroidal Cast Iron (Pearlitic)	> 200				
	Spheroidal Cast Iron (Ferritic)	260 - 320				
N	**Copper and Alloys** **Brass**	< 500	Water Soluble	0.006 - 0.010	0.008 - 0.016	0.012 - 0.016
	Bronze **Bronze Phosphorous**	< 180	Water Soluble / Cutting Oil			
	Aluminum and Alloys	< 150	Water Soluble / Cutting Oil			

*Stock value is on diameter.

IMPORTANT: The speeds and feeds listed on these pages are a general starting point for all applications. Factory technical assistance is also available for specific applications through our Application Engineering department. *email:* **engineering.eu@alliedmachine.com**

Recommended Cutting Data | Imperial (inch)

Replaceable Head Style | 5000 Series

ISO	Material	Hardness (BHN)	Speed (SFM) Uncoated Carbide	Coated Carbide	Coated Cermet	Uncoated Cermet	Recommended Feed (IPR) by Reamer Diameter 0.4646" - 0.8504" Lead A, G	Lead E, N, M	0.8505" - 1.5590" Lead A, G	Lead E, N, M	1.5591" - 1.5984" Lead A, G	Lead E, N, M
P	**Free-Machining Steel**	100-180	49-66	197-262	394-656	394-656	0.012-0.024	0.016-0.031	0.016-0.031	0.020-0.039	0.020-0.035	0.024-0.047
	1118, 1215, 12L14, etc.	180-250	66-131	262-328	394-656	394-656	0.012-0.024	0.016-0.031	0.016-0.031	0.020-0.039	0.020-0.035	0.024-0.047
	Low-Carbon Steel	85-180	49-66	197-262	394-656	394-656	0.012-0.024	0.016-0.031	0.016-0.031	0.020-0.039	0.020-0.035	0.024-0.047
	1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	180-275	66-131	262-328	394-656	394-656	0.012-0.024	0.016-0.031	0.016-0.031	0.020-0.039	0.020-0.035	0.024-0.047
	Medium-Carbon Steel	125-180	49-66	197-262	394-656	394-656	0.012-0.024	0.016-0.031	0.016-0.031	0.020-0.039	0.020-0.035	0.024-0.047
	1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	180-325	66-131	262-328	394-656	394-656	0.012-0.024	0.016-0.031	0.016-0.031	0.020-0.039	0.020-0.035	0.024-0.047
	Alloy Steel	125-180	33-49	197-262	-	328-492	0.012-0.024	0.016-0.031	0.016-0.031	0.020-0.039	0.020-0.035	0.024-0.047
	4140, 5140, 8640, etc.	180-375	26-33	197-262	-	-	0.010-0.020	0.012-0.024	0.012-0.024	0.016-0.031	0.016-0.028	0.020-0.039
	High-Strength Alloy 4340, 4330V, 300M, etc.	240-450	26-33	197-262	-	-	0.010-0.020	0.012-0.024	0.012-0.024	0.016-0.031	0.016-0.028	0.020-0.039
	Structural Steel	125-180	49-66	197-262	394-656	394-656	0.012-0.024	0.016-0.031	0.016-0.031	0.020-0.039	0.020-0.035	0.024-0.047
	A36, A285, A516	180-350	66-131	262-328	394-656	394-656	0.012-0.024	0.016-0.031	0.016-0.031	0.020-0.039	0.020-0.035	0.024-0.047
	Tool Steel	150-200	49-66	197-262	394-656	394-656	0.012-0.024	0.016-0.031	0.016-0.031	0.020-0.039	0.020-0.035	0.024-0.047
	H-13, H-21, A-4, 0-2, S-3, etc.	200-250	66-131	262-328	394-656	394-656	0.012-0.024	0.016-0.031	0.016-0.031	0.020-0.039	0.020-0.035	0.024-0.047
S	**High-Temp Alloy** Hastelloy B, Inconel 600, etc.	140-310	16-23	66-98	-	-	0.010-0.020	0.012-0.024	0.012-0.024	0.016-0.031	0.016-0.028	0.020-0.039
	Titanium Alloy	140-310	33-49	-	-	-	0.010-0.020	0.012-0.024	0.012-0.024	0.016-0.031	0.016-0.028	0.020-0.039
M	**Stainless Steel 400 Series** 416, 420, etc.	135-350	26-33	-	-	164-197	0.010-0.020	0.012-0.024	0.012-0.024	0.016-0.031	0.016-0.028	0.020-0.039
	Stainless Steel 300 Series 304, 316, 17-4PH, etc.	135-275	26-33	98-131	-	-	0.010-0.020	0.012-0.024	0.012-0.024	0.016-0.031	0.016-0.028	0.020-0.039
K	**Grey Cast Iron, Ductile Cast Iron,**	< 200	66-98	492-656	-	-	0.012-0.024	0.020-0.039	0.012-0.024	0.024-0.047	0.016-0.031	0.024-0.047
	Spheroidal Cast Iron (Pearlitic)	> 200	49-66	-	328-656	-	0.012-0.024	0.020-0.039	0.012-0.024	0.024-0.047	0.016-0.031	0.024-0.047
	Spheroidal Cast Iron (Ferritic)	260-320	49-66	-	328-394	-	0.012-0.024	0.020-0.039	0.012-0.024	0.024-0.047	0.016-0.031	0.024-0.047
N	**Copper and Alloys** **Brass**	< 500	262-328	328-656	-	-	0.012-0.024	0.016-0.031	0.016-0.031	0.020-0.039	0.020-0.035	0.024-0.047
	Bronze **Bronze Phosphorous**	< 180	131-262	262-525	-	492-656	0.012-0.024	0.016-0.031	0.016-0.031	0.020-0.039	0.020-0.035	0.024-0.047
	Aluminum and Alloys	< 150	328-984	328-984	328-984	328-984	0.012-0.024	0.020-0.039	0.012-0.024	0.024-0.047	0.016-0.031	0.024-0.047

Formulas

1. **RPM = (SFM • 3.82) / DIA**

where:

RPM = revolutions per minute (rev/min)
SFM = speed (ft/min)
DIA = diameter of reamer (inch)

2. **IPM = RPM • IPR**

where:

IPM = inches per minute (in/min)
RPM = revolutions per minute (rev/min)
IPR = feed rate (in/rev)

3. **SFM = RPM • 0.262 • DIA**

where:

SFM = speed (ft/min)
RPM = revolutions per minute (rev/min)
DIA = diameter of reamer (inch)

IMPORTANT: The speeds and feeds listed on these pages are a general starting point for all applications. Factory technical assistance is also available for specific applications through our Application Engineering department. *email:* **engineering.eu@alliedmachine.com**

Stock Allowance and Coolant | Imperial (inch)

Replaceable Head Style | 5000 Series

ISO	Material	Hardness (BHN)	Coolant	Recommended Stock (inch) by Reamer Diameter* 0.4646" - 0.8504"	0.8505" - 1.5590"	1.5591" - 2.3858"
P	**Free-Machining Steel**	100 - 180	Water Soluble / Cutting Oil	0.006 - 0.010	0.008 - 0.016	0.012 - 0.016
	1118, 1215, 12L14, etc.	180 - 250				
	Low-Carbon Steel	85 - 180				
	1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	180 - 275				
	Medium-Carbon Steel	125 - 180				
	1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	180 - 325				
	Alloy Steel	125 - 180				
	4140, 5140, 8640, etc.	180 - 375				
	High-Strength Alloy 4340, 4330V, 300M, etc.	240 - 450				
	Structural Steel	125 - 180				
	A36, A285, A516	180 - 350				
	Tool Steel	150 - 200				
	H-13, H-21, A-4, 0-2, S-3, etc.	200 - 250				
S	**High-Temp Alloy** Hastelloy B, Inconel 600, etc.	140 - 310	Water Soluble / Cutting Oil	0.006 - 0.010	0.008 - 0.016	0.012 - 0.016
	Titanium Alloy	140 - 310				
M	**Stainless Steel 400 Series** 416, 420, etc.	135 - 350	Water Soluble / Cutting Oil	0.006 - 0.010	0.008 - 0.016	0.012 - 0.016
	Stainless Steel 300 Series 304, 316, 17-4PH, etc.	135 - 275				
K	**Grey Cast Iron, Ductile Cast Iron,**	< 200	Water Soluble / Cutting Oil	0.006 - 0.010	0.008 - 0.016	0.012 - 0.016
	Spheroidal Cast Iron (Pearlitic)	> 200				
	Spheroidal Cast Iron (Ferritic)	260 - 320				
N	**Copper and Alloys** **Brass**	< 500	Water Soluble	0.006 - 0.010	0.008 - 0.016	0.012 - 0.016
	Bronze **Bronze Phosphorous**	< 180	Water Soluble / Cutting Oil			
	Aluminum and Alloys	< 150	Water Soluble / Cutting Oil			

*Stock value is on diameter.

IMPORTANT: The speeds and feeds listed on these pages are a general starting point for all applications. Factory technical assistance is also available for specific applications through our Application Engineering department. *email:* **engineering.eu@alliedmachine.com**

Recommended Cutting Data | Imperial (inch)

Monobloc Style

ISO	Material	Hardness (BHN)	Speed (SFM)			Recommended Feed (IPR) by Reamer Diameter					
						0.2283" - 0.3940"		0.3941" - 0.7090"		0.7091" - 1.2638"	
			Uncoated Carbide	Coated Carbide	Cermet	Lead A, G	Lead E, N, M	Lead A, G	Lead E, N, M	Lead A, G	Lead E, N, M
P	**Free-Machining Steel**	100 - 180	25 - 50	200 - 260	300 - 980	0.008 - 0.016	0.012 - 0.024	0.016 - 0.024	0.016 - 0.047	0.020 - 0.031	0.024 - 0.047
	1118, 1215, 12L14, etc.	180 - 250	20 - 35	130 - 230	260 - 660	0.008 - 0.016	0.012 - 0.020	0.012 - 0.024	0.012 - 0.031	0.016 - 0.028	0.016 - 0.047
	Low-Carbon Steel	85 - 180	25 - 50	200 - 260	300 - 980	0.008 - 0.016	0.012 - 0.024	0.016 - 0.024	0.016 - 0.047	0.020 - 0.031	0.024 - 0.047
	1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	180 - 275	20 - 35	130 - 230	260 - 660	0.008 - 0.016	0.012 - 0.020	0.012 - 0.024	0.012 - 0.031	0.016 - 0.028	0.016 - 0.047
	Medium-Carbon Steel	125 - 180	25 - 50	200 - 260	300 - 980	0.008 - 0.016	0.012 - 0.024	0.016 - 0.024	0.016 - 0.047	0.020 - 0.031	0.024 - 0.047
	1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	180 - 325	20 - 35	130 - 230	260 - 660	0.008 - 0.016	0.012 - 0.020	0.012 - 0.024	0.012 - 0.031	0.016 - 0.028	0.016 - 0.047
	Alloy Steel	125 - 180	20 - 35	130 - 230	260 - 660	0.008 - 0.016	0.012 - 0.024	0.016 - 0.024	0.016 - 0.047	0.020 - 0.031	0.024 - 0.047
	4140, 5140, 8640, etc.	180 - 375	15 - 25	100 - 160	200 - 490	0.008 - 0.016	0.012 - 0.020	0.012 - 0.024	0.012 - 0.031	0.016 - 0.028	0.016 - 0.047
	High-Strength Alloy	240 - 450	10 - 20	50 - 100	200 - 390	0.006 - 0.012	0.008 - 0.016	0.008 - 0.020	0.012 - 0.024	0.012 - 0.024	0.016 - 0.031
	4340, 4330V, 300M, etc.										
	Structural Steel	125 - 180	25 - 50	200 - 260	300 - 980	0.008 - 0.016	0.012 - 0.024	0.016 - 0.024	0.016 - 0.047	0.020 - 0.031	0.024 - 0.047
	A36, A285, A516	180 - 350	20 - 35	130 - 230	260 - 660	0.008 - 0.016	0.012 - 0.020	0.012 - 0.024	0.012 - 0.031	0.016 - 0.028	.0016 - 0.047
	Tool Steel	150 - 200	25 - 50	200 - 260	300 - 980	0.008 - 0.016	0.012 - 0.024	0.016 - 0.024	0.016 - 0.047	0.020 - 0.031	0.024 - 0.047
	H-13, H-21, A-4, 0-2, S-3, etc.	200 - 250	20 - 35	130 - 230	260 - 660	0.008 - 0.016	0.012 - 0.020	0.012 - 0.024	0.012 - 0.031	0.016 - 0.028	0.016 - 0.047
S	**High-Temp Alloy**	140 - 310	15 - 25	60 - 200	–	0.006 - 0.012	–	0.008 - 0.016	–	0.012 - 0.020	–
	Hastelloy B, Inconel 600, etc.										
	Titanium Alloy	140 - 310	15 - 25	60 - 200	–	0.006 - 0.012	–	0.008 - 0.016	–	0.012 - 0.020	–
M	**Stainless Steel 400 Series**	135 - 350	15 - 25	100 - 160	200 - 490	0.008 - 0.016	0.012 - 0.020	0.012 - 0.024	0.012 - 0.031	0.016 - 0.028	0.016 - 0.047
	416, 420, etc.										
	Stainless Steel 300 Series	135 - 275	15 - 25	100 - 160	200 - 490	0.008 - 0.016	0.012 - 0.020	0.012 - 0.024	0.012 - 0.031	0.016 - 0.028	0.016 - 0.047
	304, 316, 17-4PH, etc.										
K	**Grey Cast Iron, Ductile Cast Iron,**	< 200	50 - 100	160 - 230	–	0.008 - 0.016	0.012 - 0.024	0.014 - 0.024	0.020 - 0.031	0.016 - 0.047	0.024 - 0.059
	Spheroidal Cast Iron (Pearlitic)	> 200	35 - 65	160 - 230	–	0.008 - 0.016	0.012 - 0.024	0.014 - 0.024	0.020 - 0.031	0.016 - 0.047	0.024 - 0.059
	Spheroidal Cast Iron (Ferritic)	260 - 320	25 - 40	100 - 160	200 - 400	0.008 - 0.016	0.012 - 0.024	0.014 - 0.024	0.020 - 0.031	0.016 - 0.047	0.024 - 0.059
N	**Copper and Alloys**	< 500	35 - 60	330 - 660	–	0.008 - 0.016	–	0.016 - 0.028	–	0.020 - 0.031	–
	Brass										
	Bronze	< 180	35 - 65	260 - 520	330 - 980	0.006 - 0.012	–	0.008 - 0.016	–	0.012 - 0.024	–
	Bronze Phosphorous										
	Aluminum and Alloys	< 150	50 - 100	330 - 660	–	0.008 - 0.016	–	0.016 - 0.028	–	0.020 - 0.031	–

Formulas

1. **RPM = (SFM • 3.82) / DIA**

where:

RPM = revolutions per minute (rev/min)
SFM = speed (ft/min)
DIA = diameter of reamer (inch)

2. **IPM = RPM • IPR**

where:

IPM = inches per minute (in/min)
RPM = revolutions per minute (rev/min)
IPR = feed rate (in/rev)

3. **SFM = RPM • 0.262 • DIA**

where:

SFM = speed (ft/min)
RPM = revolutions per minute (rev/min)
DIA = diameter of reamer (inch)

IMPORTANT: The speeds and feeds listed on these pages are a general starting point for all applications. Factory technical assistance is also available for specific applications through our Application Engineering department. *email:* **engineering.eu@alliedmachine.com**

Stock Allowance and Coolant | Imperial (inch)

Monobloc Style

ISO	Material	Hardness (BHN)	Coolant	Recommended Stock (inch) by Reamer Diameter* 0.2283" - 0.3940"	0.3941" - 0.7090"	0.7091" - 1.2638"
P	**Free-Machining Steel** 1118, 1215, 12L14, etc.	100 - 180 180 - 250	Water Soluble / Cutting Oil	0.006 - 0.012	0.008 - 0.016	0.010 - 0.020
	Low-Carbon Steel 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	85 - 180 180 - 275				
	Medium-Carbon Steel 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	125 - 180 180 - 325				
	Alloy Steel 4140, 5140, 8640, etc.	125 - 180 180 - 375				
	High-Strength Alloy 4340, 4330V, 300M, etc.	240 - 450				
	Structural Steel A36, A285, A516	125 - 180 180 - 350				
	Tool Steel H-13, H-21, A-4, 0-2, S-3, etc.	150 - 200 200 - 250				
S	**High-Temp Alloy** Hastelloy B, Inconel 600, etc.	140 - 310	Water Soluble / Cutting Oil	0.008 - 0.016	0.012 - 0.016	0.012 - 0.020
	Titanium Alloy	140 - 310				
M	**Stainless Steel 400 Series** 416, 420, etc.	135 - 350	Water Soluble / Cutting Oil	0.006 - 0.012	0.008 - 0.016	0.010 - 0.020
	Stainless Steel 300 Series 304, 316, 17-4PH, etc.	135 - 275				
K	**Grey Cast Iron, Ductile Cast Iron,** **Spheroidal Cast Iron (Pearlitic)**	< 200 > 200	Water Soluble / Cutting Oil	0.006 - 0.012	0.008 - 0.016	0.010 - 0.020
	Spheroidal Cast Iron (Ferritic)	260 - 320				
N	**Copper and Alloys** **Brass**	< 500	Water Soluble	0.006 - 0.012	0.008 - 0.016	0.010 - 0.020
	Bronze **Bronze Phosphorous**	< 180	Water Soluble / Cutting Oil			
	Aluminum and Alloys	< 150	Water Soluble / Cutting Oil			

*Stock value is on diameter.

IMPORTANT: The speeds and feeds listed on these pages are a general starting point for all applications. Factory technical assistance is also available for specific applications through our Application Engineering department. *email:* **engineering.eu@alliedmachine.com**

Recommended Cutting Data | Imperial (inch)

Cutting Ring Style

ISO	Material	Hard-ness (BHN)	Speed (SFM)			Recommended Feed (IPR) by Reamer Diameter					
						0.6929" - 1.5750"		1.5751" - 3.1500"		3.1501" - 7.8972"	
			Uncoated Carbide	Coated Carbide	Cermet	Lead A, G	Lead E, N, M	Lead A, G	Lead E, N, M	Lead A, G	Lead E, N, M
P	**Free-Machining Steel**	100 - 180	25 - 50	200 - 260	300 - 980	0.020 - 0.031	0.024 - 0.047	0.020 - 0.039	0.031 - 0.063	0.031 - 0.059	0.039 - 0.087
	1118, 1215, 12L14, etc.	180 - 250	20 - 35	130 - 230	260 - 660	0.016 - 0.028	0.016 - 0.039	0.020 - 0.031	0.024 - 0.055	0.031 - 0.047	0.039 - 0.079
	Low-Carbon Steel	85 - 180	25 - 50	200 - 260	300 - 980	0.020 - 0.031	0.024 - 0.047	0.020 - 0.039	0.031 - 0.063	0.031 - 0.059	0.039 - 0.087
	1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	180 - 275	20 - 35	130 - 230	260 - 660	0.016 - 0.028	0.016 - 0.039	0.020 - 0.031	0.024 - 0.055	0.031 - 0.047	0.039 - 0.079
	Medium-Carbon Steel	125 - 180	25 - 50	200 - 260	300 - 980	0.020 - 0.031	0.024 - 0.047	0.020 - 0.039	0.031 - 0.063	0.031 - 0.059	0.039 - 0.087
	1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	180 - 325	20 - 35	130 - 230	260 - 660	0.016 - 0.028	0.016 - 0.039	0.020 - 0.031	0.024 - 0.055	0.031 - 0.047	0.039 - 0.079
	Alloy Steel	125 - 180	20 - 35	130 - 230	260 - 660	0.020 - 0.031	0.024 - 0.047	0.020 - 0.039	0.031 - 0.063	0.031 - 0.059	0.039 - 0.087
	4140, 5140, 8640, etc.	180 - 375	15 - 25	100 - 160	200 - 490	0.016 - 0.028	0.016 - 0.039	0.020 - 0.031	0.024 - 0.055	0.031 - 0.047	0.039 - 0.079
	High-Strength Alloy	240 - 450	10 - 20	50 - 100	200 - 390	0.012 - 0.024	0.016 - 0.031	0.016 - 0.031	0.020 - 0.039	0.024 - 0.039	0.028 - 0.055
	4340, 4330V, 300M, etc.										
	Structural Steel	125 - 180	25 - 50	200 - 260	300 - 980	0.020 - 0.031	0.024 - 0.047	0.020 - 0.039	0.031 - 0.063	0.031 - 0.059	0.039 - 0.087
	A36, A285, A516	180 - 350	20 - 35	130 - 230	260 - 660	0.016 - 0.028	0.016 - 0.039	0.020 - 0.031	0.024 - 0.055	0.031 - 0.047	0.039 - 0.079
	Tool Steel	150 - 200	25 - 50	200 - 260	300 - 980	0.020 - 0.031	0.024 - 0.047	0.020 - 0.039	0.031 - 0.063	0.031 - 0.059	0.039 - 0.087
	H-13, H-21, A-4, 0-2, S-3, etc.	200 - 250	20 - 35	130 - 230	260 - 660	0.016 - 0.028	0.016 - 0.039	0.020 - 0.031	0.024 - 0.055	0.031 - 0.047	0.039 - 0.079
S	**High-Temp Alloy**	140 - 310	15 - 25	60 - 200	–	0.012 - 0.020	–	0.016 - 0.024	–	0.020 - 0.028	–
	Hastelloy B, Inconel 600, etc.										
	Titanium Alloy	140 - 310	15 - 25	60 - 200	–	0.012 - 0.020	–	0.016 - 0.024	–	0.020 - 0.028	–
M	**Stainless Steel 400 Series**	135 - 350	15 - 25	100 - 160	200 - 490	0.016 - 0.028	0.016 - 0.039	0.020 - 0.031	0.024 - 0.055	0.031 - 0.047	0.039 - 0.079
	416, 420, etc.										
	Stainless Steel 300 Series	135 - 275	15 - 25	100 - 160	200 - 490	0.016 - 0.028	0.016 - 0.039	0.020 - 0.031	0.024 - 0.055	0.031 - 0.047	0.039 - 0.079
	304, 316, 17-4PH, etc.										
K	**Grey Cast Iron, Ductile Cast Iron,**	< 200	50 - 100	160 - 230	–	0.016 - 0.039	0.024 - 0.059	0.024 - 0.051	0.031 - 0.063	0.031 - 0.067	0.039 - 0.088
	Spheroidal Cast Iron (Pearlitic)	> 200	35 - 65	160 - 230	–	0.016 - 0.039	0.024 - 0.059	0.024 - 0.051	0.031 - 0.063	0.031 - 0.067	0.039 - 0.088
	Spheroidal Cast Iron (Ferritic)	260 - 320	25 - 40	100 - 160	200 - 400	0.016 - 0.039	0.024 - 0.059	0.024 - 0.051	0.031 - 0.063	0.031 - 0.067	0.039 - 0.088
N	**Copper and Alloys**	< 500	35 - 60	330 - 660	–	0.020 - 0.031	–	0.024 - 0.039	–	0.031 - 0.055	–
	Brass										
	Bronze	< 180	35 - 65	260 - 520	330 - 980	0.012 - 0.024	–	0.016 - 0.031	–	0.024 - 0.039	–
	Bronze Phosphorous										
	Aluminum and Alloys	< 150	50 - 100	330 - 660	–	0.020 - 0.031	–	0.024 - 0.039	–	0.031 - 0.055	–

Formulas

1. **RPM = (SFM • 3.82) / DIA**

where:

RPM = revolutions per minute (rev/min)
SFM = speed (ft/min)
DIA = diameter of reamer (inch)

2. **IPM = RPM • IPR**

where:

IPM = inches per minute (in/min)
RPM = revolutions per minute (rev/min)
IPR = feed rate (in/rev)

3. **SFM = RPM • 0.262 • DIA**

where:

SFM = speed (ft/min)
RPM = revolutions per minute (rev/min)
DIA = diameter of reamer (inch)

IMPORTANT: The speeds and feeds listed on these pages are a general starting point for all applications. Factory technical assistance is also available for specific applications through our Application Engineering department. *email:* **engineering.eu@alliedmachine.com**

Stock Allowance and Coolant | Imperial (inch)

Cutting Ring Style

ISO	Material	Hardness (BHN)	Coolant	Recommended Stock (inch) by Reamer Diameter* 0.6929" - 1.5750"	1.5751" - 3.1500"	3.1501" - 7.8972"
P	**Free-Machining Steel**	100 - 180	Water Soluble / Cutting Oil	0.006 - 0.012	0.008 - 0.016	0.010 - 0.020
	1118, 1215, 12L14, etc.	180 - 250				
	Low-Carbon Steel	85 - 180				
	1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	180 - 275				
	Medium-Carbon Steel	125 - 180				
	1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	180 - 325				
	Alloy Steel	125 - 180				
	4140, 5140, 8640, etc.	180 - 375				
	High-Strength Alloy 4340, 4330V, 300M, etc.	240 - 450				
	Structural Steel	125 - 180				
	A36, A285, A516	180 - 350				
	Tool Steel	150 - 200				
	H-13, H-21, A-4, 0-2, S-3, etc.	200 - 250				
S	**High-Temp Alloy** Hastelloy B, Inconel 600, etc.	140 - 310	Water Soluble / Cutting Oil	0.008 - 0.016	0.012 - 0.016	0.012 - 0.020
	Titanium Alloy	140 - 310				
M	**Stainless Steel 400 Series** 416, 420, etc.	135 - 350	Water Soluble / Cutting Oil	0.006 - 0.012	0.008 - 0.016	0.010 - 0.020
	Stainless Steel 300 Series 304, 316, 17-4PH, etc.	135 - 275				
K	**Grey Cast Iron, Ductile Cast Iron,**	< 200	Water Soluble / Cutting Oil	0.006 - 0.012	0.008 - 0.016	0.010 - 0.020
	Spheroidal Cast Iron (Pearlitic)	> 200				
	Spheroidal Cast Iron (Ferritic)	260 - 320				
N	**Copper and Alloys** **Brass**	< 500	Water Soluble	0.006 - 0.012	0.008 - 0.016	0.010 - 0.020
	Bronze **Bronze Phosphorous**	< 180	Water Soluble / Cutting Oil			
	Aluminum and Alloys	< 150	Water Soluble / Cutting Oil			

*Stock value is on diameter.

IMPORTANT: The speeds and feeds listed on these pages are a general starting point for all applications. Factory technical assistance is also available for specific applications through our Application Engineering department. *email:* **engineering.eu@alliedmachine.com**

Setup Information

Replaceable Head Style | 7000 Series

Fixed Head Style



Tolerance: Fixed reamers are manufactured at 2/3 of the tolerance.

Recommended Tightening Torque

Metric		Imperial	
D_1 Range (mm)	Torque (N-m)	D_1 Range (inch)	Torque (in-lbs)
11.800 - 14.609	2.5	0.4646 - 0.5751	22.13
14.610 - 17.609	3.5	0.5752 - 0.6932	30.98
17.610 - 21.609	5.0	0.6933 - 0.8507	44.25
21.610 - 26.609	7.0	0.8508 - 1.0475	61.96
26.610 - 32.609	10.0	1.0476 - 1.2838	88.51
32.610 - 40.609	12.0	1.2839 - 1.5987	106.21
40.610 - 50.609	16.0	1.5988 - 1.9924	141.61
50.610 - 60.609	20.0	1.9925 - 2.3862	177.01

Expandable Head Style



Tolerance: Expandable reamers are manufactured to the middle of the tolerance.

Expanding Heads Adjustment

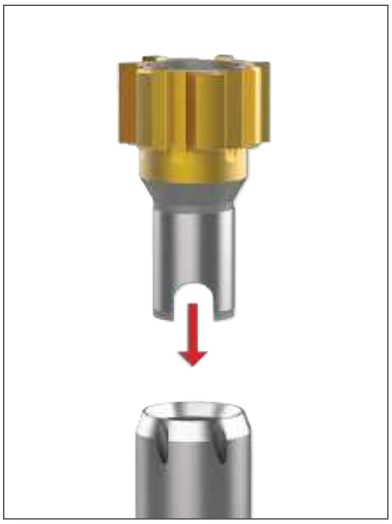
When the size reaches its lower tolerance, the head can be adjusted to compensate for wear to the cutting edges. This operation can be repeated several times until the surface finish of the hole deteriorates to an unacceptable level.

Adjustment Procedure

Slowly turn the right-hand threaded screw clockwise while checking the diameter setting of the reamer with a micrometer. When the required diameter is achieved, the tool is ready for use.

Replaceable Head Reamer 7000 Series Assembly

Fixed and Expandable Styles



Step 1:
Insert the replaceable reamer head into the mandrel.



Step 2:
Insert the screw into the reamer head opening to secure it to the mandrel.



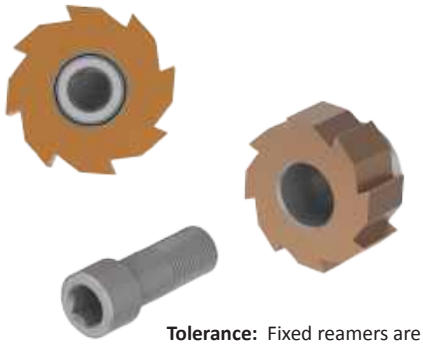
Step 3:
Tighten the screw.

NOTE: We recommend lubricating the thread and the conical surface of contact between the reamer head and the screw with antifriction MOLYKOTE® grease.

Setup Information

Replaceable Head Style | 9000 Series

Fixed Head Style



Tolerance: Fixed reamers are manufactured at 2/3 of the tolerance.

Recommended Tightening Torque

Metric		Imperial	
D_1 Range (mm)	Torque (N-m)	D_1 Range (inch)	Torque (in-lbs)
11.800 - 14.609	2.5	0.4646 - 0.5751	22.13
14.610 - 17.609	3.5	0.5752 - 0.6932	30.98
17.610 - 21.609	4.5	0.6933 - 0.8507	39.83
21.610 - 26.609	6.0	0.8508 - 1.0475	53.10
26.610 - 32.609	10.0	1.0476 - 1.2838	88.51
32.610 - 40.600	12.0	1.2839 - 1.5984	106.21

Replaceable Head Reamer 9000 Series Assembly



Step 1:
Carefully clean the connecting surfaces and insert the replaceable reamer head into the mandrel.



Step 2:
Screw the head in by hand clockwise until it makes contact the mandrel.



Step 3:
Tighten the screw according to the predetermined value in the table.

NOTE: We recommend lubricating the thread of the screw with antifriction MOLYKOTE® grease.

Setup Information

Replaceable Head Style | 5000 Series

Expandable Head Style





Tolerance: Expandable reamers are manufactured to the middle of the tolerance.

Expanding Heads Adjustment

When the size reaches its lower tolerance, the head can be adjusted to compensate for wear to the cutting edges. This operation can be repeated several times until the surface finish of the hole deteriorates to an unacceptable level.

Replaceable Head Reamer 5000 Series Assembly



Step 1:
Carefully clean the connecting surfaces and insert the replaceable reamer head into the mandrel. Screw it in by hand clockwise.



Step 2:
Tighten the replaceable head down with a wrench until the flat surface of the head is in complete contact with the mandrel.



Step 3:
Compensate for wear by adjusting the front expansion screw while using a wrench to keep the head still.

Setup Information

Monobloc Style





Tolerance

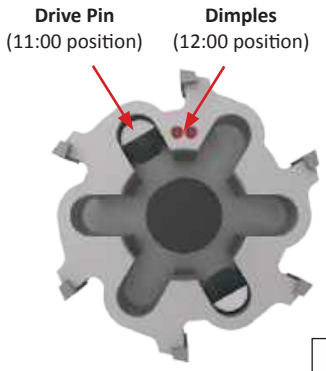
All monobloc reamers are ground to the requested diameter and set in the middle of the hole tolerance ready for use.

Adjustment

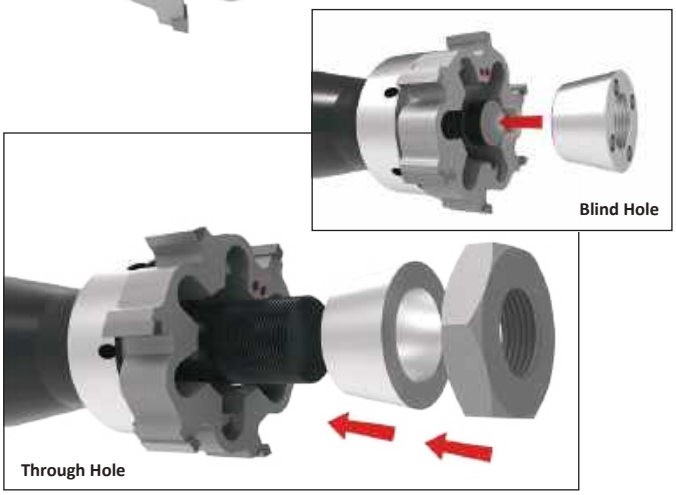
The adjustment must be made to compensate for wear to the cutting edges when the size reaches its lower tolerance. This operation can be repeated several times until the surface finish of the hole deteriorates to an unacceptable level. Then the reamer must be reground. The maximum expansion is about 1% of the diameter.

Setup Information

Cutting Ring Style



Step 1:
With the drive pins assembled, insert the cutting ring onto the mandrel. Make sure the dimples are at the 12:00 position with the drive pin at the 11:00 position.



Step 2:

Insert the conical ring. Tighten the lock nut to set the desired reamer size (left-hand thread). Then loosen the lock nut slightly until it "clicks" against the drive wall.

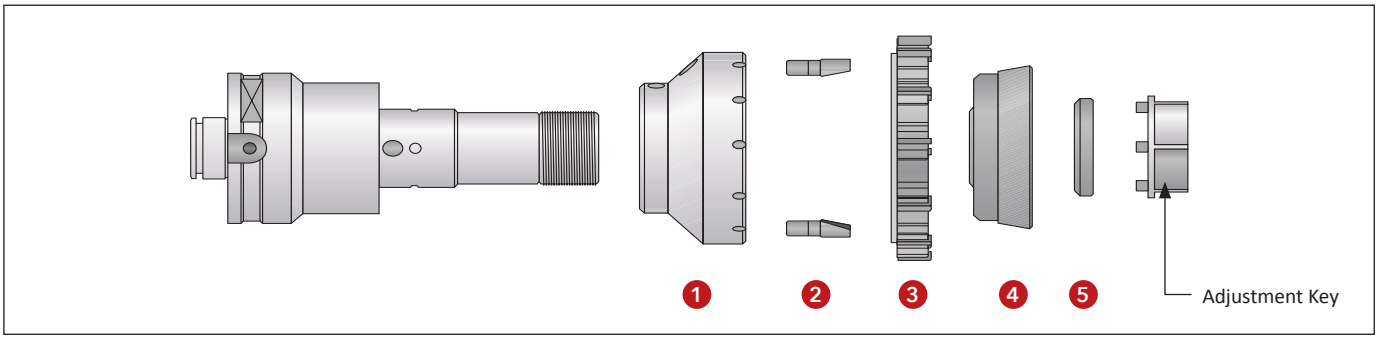
NOTE: We recommend lubricating the thread and the conical surface of contact between the cutting ring and the conical ring with antifriction MOLYKOTE® grease.



Adjustment Procedure

1. Turn the conical ring slowly using an adjustment key (left-hand thread). Adjustment keys are supplied with reamers from diameter 17.600 mm to 40.599 mm.
2. Check the diameter setting of the cutting ring with a micrometer.
3. When the required diameter is achieved, unscrew the conical ring until there is a click and the drive pins are in traction in the opposite direction to the cutting action of the reamer. The reamer is ready for use.

For Diameter Range: 100.600 mm - 200.600 mm



Assembly

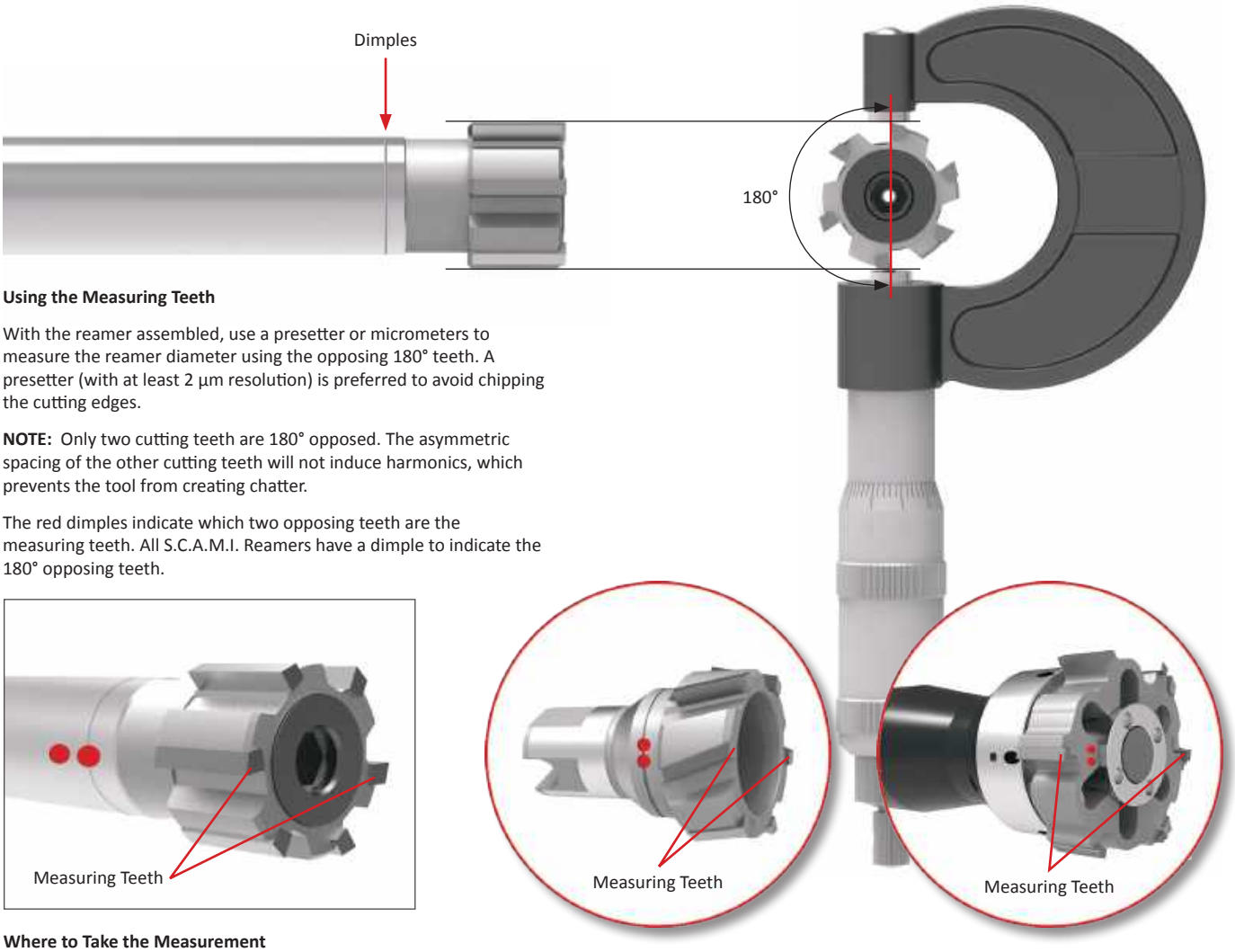
1. With the drive pins (2) assembled, mount the flange (1) onto the mandrel. Assemble the cutting ring (3) so the slot on the left side of the dimple is mounted onto the drive pins (2). Insert the conical ring (4).
2. Screw the ring nut (5) onto the mandrel and tighten manually so the conical ring (4) makes contact with the cutting ring (3). The thread is left handed.

   NOTE: We recommend lubricating the thread and the conical surface of contact between the cutting ring and the conical ring with antifriction MOLYKOTE® grease.

Adjustment Procedure

1. Turn the ring nut (5) slowly using a pin spanner.
2. Check the diameter setting of the cutting ring with a micrometer. Make sure the drive pins (2) are in traction and in the opposite direction of the cutting action of the reamer.
3. When the required diameter is achieved, the tool is ready to use.

Diameter Measurement



Using the Measuring Teeth

With the reamer assembled, use a presetter or micrometers to measure the reamer diameter using the opposing 180° teeth. A presetter (with at least 2 µm resolution) is preferred to avoid chipping the cutting edges.

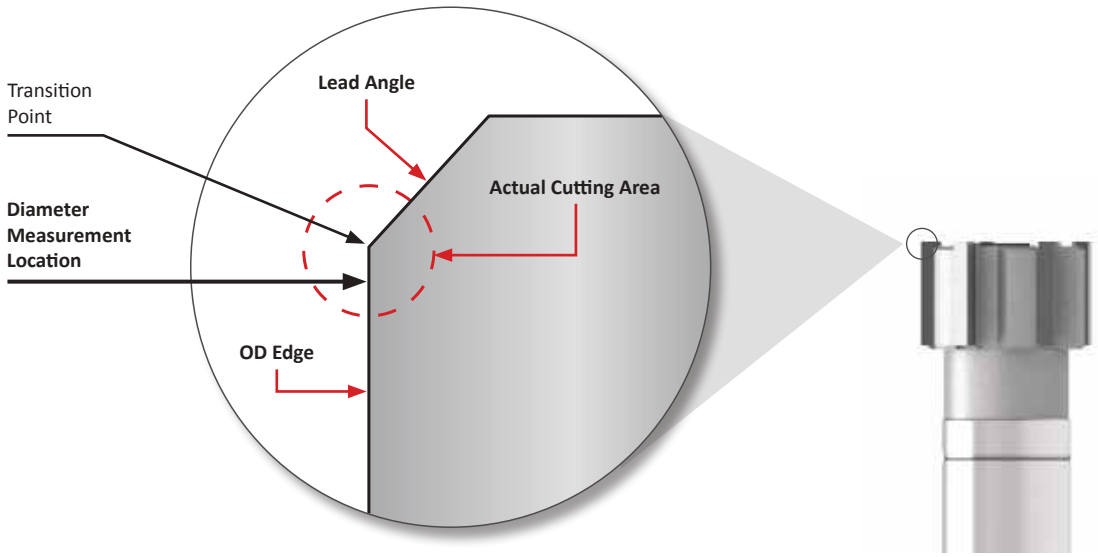
NOTE: Only two cutting teeth are 180° opposed. The asymmetric spacing of the other cutting teeth will not induce harmonics, which prevents the tool from creating chatter.

The red dimples indicate which two opposing teeth are the measuring teeth. All S.C.A.M.I. Reamers have a dimple to indicate the 180° opposing teeth.

Where to Take the Measurement

When measuring the diameter, take the measurement from the area of the cutting tooth just below the transition from the lead angle to the OD edge. See the illustration below.

The back side of the OD edge has a back taper. This is why measuring from the location just below the lead angle/OD edge transition point results in the most accurate measurement (before the taper begins).



TIR Measurement

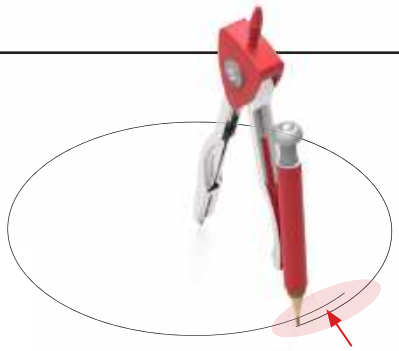
What is TIR?

Total indicator runout (TIR) refers to the distance to which the reamer is cutting off-centre. In an ideal situation, the tool would begin in the exact centre of the hole, and it would then rotate and cut in a perfect circle. This would result in a TIR of 0.

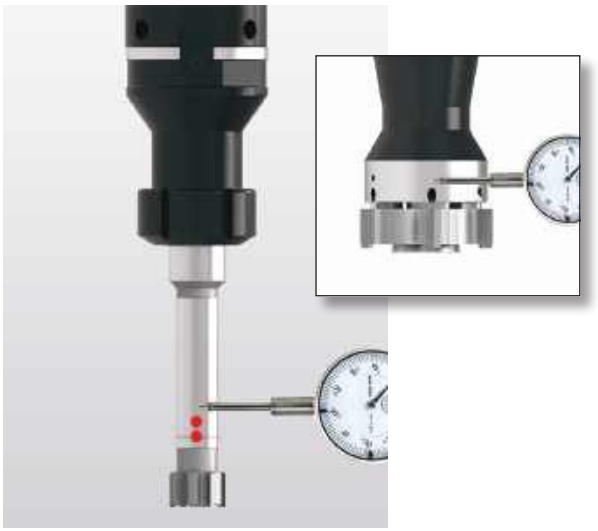
Because a perfect TIR of 0 is not practical, the goal is to maintain a TIR as close to 0 as possible. The closer the TIR is to 0, the better the reamer will perform.

Allied Machine recommends a TIR of < 0.013 mm (0.0005").

Think of attempting to draw a perfect circle with a drafting compass, but the pencil runs slightly outside the point where the circle began because the centre point shifted during the pencil's path. This slight area of overlap would be the TIR.



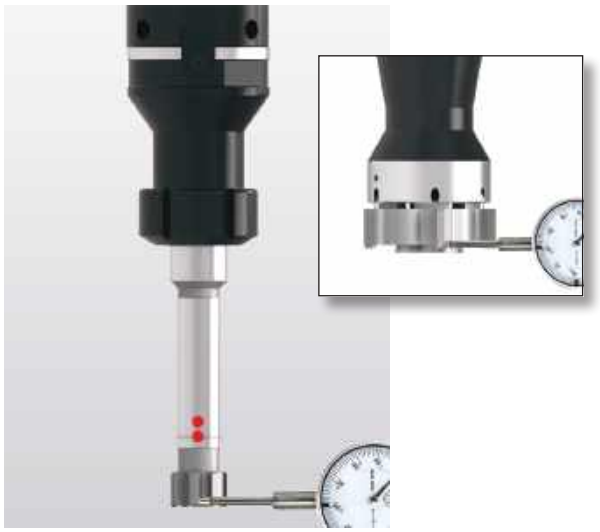
TIR: How far from centre the tool will move during its path.



Step 1:

Check the TIR first on the mandrel (or ground) area of the reamer. Centre the indicator in line with the dimple.

Measure the TIR by rotating the tool until the indicator reaches the highest value.

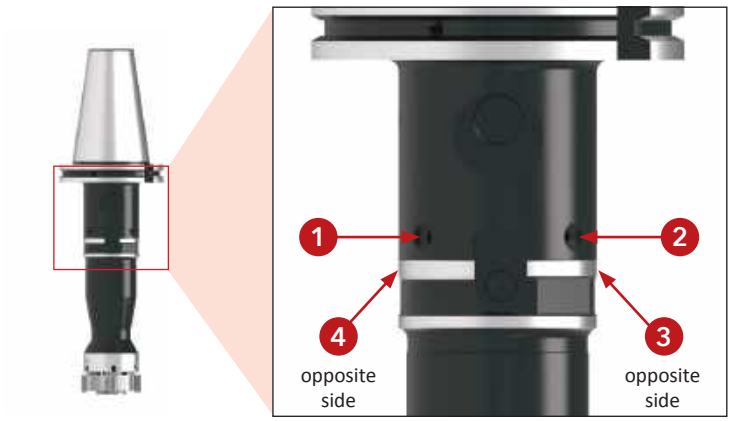


Step 2:

Next, check the TIR on the cutting teeth of the reamer.

NOTE: Rotate the tool counterclockwise to avoid chipping the cutting teeth with the indicator.

TIR Adjustment



Step 1:

Place the tool into the machine spindle. Make contact with the four radial adjustment screws in a concentric fashion (this results in equal pressure surrounding the tool).

Tighten #1, then #3, followed by #2 and #4.



Step 2:

Swipe the dial indicator around the ground portion of the arbor near the coolant outlet holes to verify the TIR.

The TIR should be within 0.013 mm (0.0005") (as close to 0 as possible). This will ensure the TIR check on the cutting teeth will be more true. It also means the arbor is running true to the shank.

Step 3:

Once the TIR is checked on the arbor, check the TIR on the cutting teeth. Rotate the tool counterclockwise to avoid chipping the cutting teeth.

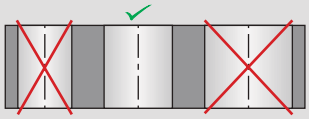




Step 4:

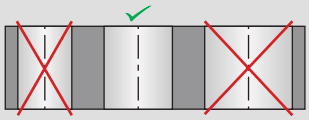
Tighten down the central clamping screws. During the tightening, the tool body will shift slightly. Repeat the TIR check on the cutting teeth and adjust as necessary.

Troubleshooting Guide



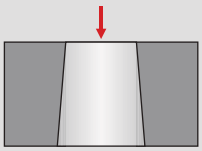
Oversized Hole

- Reamer is running eccentric to the centre of the machine spindle. ▶ Use modular system with radial adjustment.
- Excessive misalignment causing reamer to cut on back taper. ▶ Fix the misalignment.
- Material buildup on cutting edges. ▶ Replace the coolant or change the cutting speed.
- Reamer diameter is too large. ▶ Use smaller reamer or regrind existing reamer.



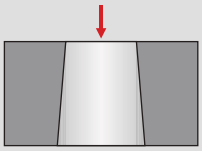
Undersized Hole

- The reamer diameter is too small. ▶ Use larger reamer.
- The reamer diameter is worn. ▶ Expand, regrind, or replace the reamer.
- The coolant is not suitable. ▶ Replace the coolant.
- Stock allowance is too small. ▶ Increase the stock allowance.
- The cutting speed is too low. ▶ Increase the cutting speed.



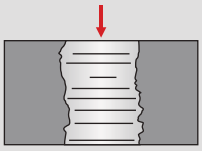
Tapered Hole

- Excessive misalignment. ▶ Correct the misalignment.



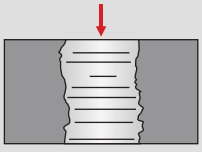
Burr at Hole Entry

- Excessive misalignment. ▶ Correct the misalignment.



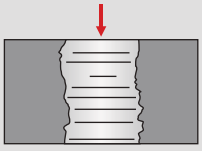
Hole is Not Straight

- Concentricity and alignment error between the workpiece and the tool. ▶ Correct the misalignment and use the modular system with radial adjustment.
- Asymmetrical cutting or angled surfaces. ▶ Create a chamfer on the lead-in.



Poor Hole Finish

- One cutting edge is chipped. ▶ Regrind the reamer.
- The lead-in is irregular. ▶ Regrind the reamer.
- Back taper on the cutting edge is too great. ▶ Regrind the reamer.
- Excessive misalignment. ▶ Correct the misalignment or use the modular system.
- Cutting data is not correct. ▶ Verify the cutting data.
- Poor chip evacuation. ▶ Verify the coolant volume and pressure or use through-tool coolant.



Reamer Creates Excessive Torque Loading

- Back taper on the cutting edge is too small. ▶ Regrind the reamer.
- The radially ground land is too wide. ▶ Regrind the reamer.
- The coolant is not suitable. ▶ Replace the coolant.

Notes

SECTION D

Brunissoir

Système de Brunissoirs S.C.A.M.I.®

Trous débouchants | Trous Borgnes



S.C.A.M.I.®

Obtenez la finition dont vous avez besoin

Allied Machine est fier de proposer les brunissoirs S.C.A.M.I.®. Ces outils de finition de trous fournissent une finition de surface de très haute qualité pour les applications à trous débouchantss et borgnes. Avec le brunissoir, vous pouvez éliminer le besoin de processus de finition plus lents et plus coûteux et, d'opérations secondaires telles que le meulage, le honing et le rodage.

Les brunissoirs créent non seulement une finition de surface lisse, mais ils durcissent également le matériau et augmentent la résistance à l'usure de la pièce. Les avantages de cette opération unique se traduisent par la qualité du trou que vous devriez attendre de Allied Machine.

Crée une excellente finition de surface.	Augmente la résistance à l'usure et à la corrosion.	Élimine des opérations et vous permet d'économiser.

Industries Applicables

Aérospatiale | Agriculture | Automobile | Armes à feux | Usinage général | Pétrol & Gaz | Énergie renouvelable

Votre sécurité et la sécurité des autres est très importante. Ce catalogue contient des messages de sécurité importants. Toujours lire et suivre toutes les précautions de sécurité.

Ce triangle est un Symbolee de danger pour la sécurité. Il vous informe des risques potentiels pour la sécurité qui peuvent provoquer une défaillance de l'outil et des blessures graves.

Lorsque vous voyez ce Symbolee dans le catalogue, recherchez le message de sécurité correspondant qui peut être près de ce triangle ou mentionné dans le texte à proximité.

Il y a également des mots d'avertissement utilisés dans le catalogue. Les messages de sécurité suivent ces mots.

⚠ AVERTISSEMENT

AVERTISSEMENT (indiqué ci-dessus) signifie que le non-respect des précautions dans ce message pourrait entraîner une défaillance de l'outil et des blessures graves.

NOTIFICATION signifie que le fait de ne pas suivre les précautions prises dans ce message pourrait endommager l'outil ou la machine mais ne causerait pas de blessures.

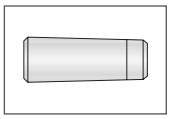
NOTE et **IMPORTANT** sont également utilisés. Il est important que vous lisez et suivez ceux-ci mais ne sont pas liés à la sécurité.

Visitez www.alliedmachine.com pour avoir les informations et les procédures les plus récentes.

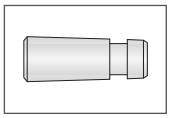
Références des icônes
Les icônes suivantes apparaîtront tout au long du catalogue pour vous aider à naviguer entre les produits.



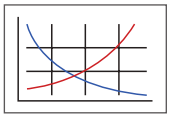
Installation / Information de montage
Instructions détaillées et informations concernant la (les) pièce(s) correspondante(s)



Rouleaux pour trou débouchant
Se rapporte au rouleaux disponibles pour brunissoirs pour trous débouchants



Rouleaux pour trou borgne
Se rapporte au rouleaux disponibles pour brunissoirs pour trous borgnes



Conditions de coupe préconisées
Vitesses et avances préconisées pour une utilisation optimale et sûr

Séries	Plage de diamètre	
	Métrique (mm)	Impérial (pouce)
H	3.95 - 12.77	0.1555 - 0.5028
I	12.64 - 16.85	0.4976 - 0.6634
K	16.60 - 24.74	0.6535 - 0.9740
L	24.54 - 31.16	0.9661 - 1.2268
F	24.54 - 31.16	0.9661 - 1.2268
M	30.85 - 35.86	1.2146 - 1.4118
N	35.61 - 46.97	1.4020 - 1.8492
O	46.71 - 56.49	1.8390 - 2.2240
P	56.23 - 69.19	2.2138 - 2.7240
Q	68.93 - 85.07	2.7138 - 3.3492
R	84.81 - 104.12	3.3390 - 4.0992
S	103.86 - 127.94	4.0890 - 5.0370
T	127.90 - 149.90	5.0354 - 5.9016
U	149.90 - 165.90	5.9016 - 6.5315

S.C.A.M.I.®

Allied Machine & Engineering est heureux de proposer les alésoirs ALVAN® suite à un accord exclusif avec S.C.A.M.I.® s.n.c.

S.C.A.M.I est le fabricant italien d'outils de coupe de haute qualité depuis plus de 40 ans.

Visitez **www.alliedmachine.com** pour en savoir plus sur les produits Allied Machine, ou contactez notre service des applications pour une assistance technique.
E-mail: **engineering.eu@alliedmachine.com**

Sommaire du système de brunissoirs

Introduction information

Présentation . . . . . 2 - 3
Gamme de produits 4
Guide de sélection 5
Nomenclature 6

Séries brunissoirs

Série H . . . . . 7 - 11
Série I . . . . . 12 - 13
Série K . . . . . 14 - 15
Série L . . . . . 16 - 17
Série F . . . . . 18 - 19
Série M . . . . . 20 - 21
Série N . . . . . 22 - 23
Série O . . . . . 24 - 25
Série P . . . . . 26 - 27
Série Q . . . . . 28 - 29
Série R . . . . . 30 - 31
Série S . . . . . 32 - 33
Série T . . . . . 34 - 35
Série U . . . . . 36 - 37

Rouleaux . . . . . 38 - 39

Information technique

Réglage du diamètre 40
Comment le brunissoir fonctionne 41

Conditions de coupe préconisées

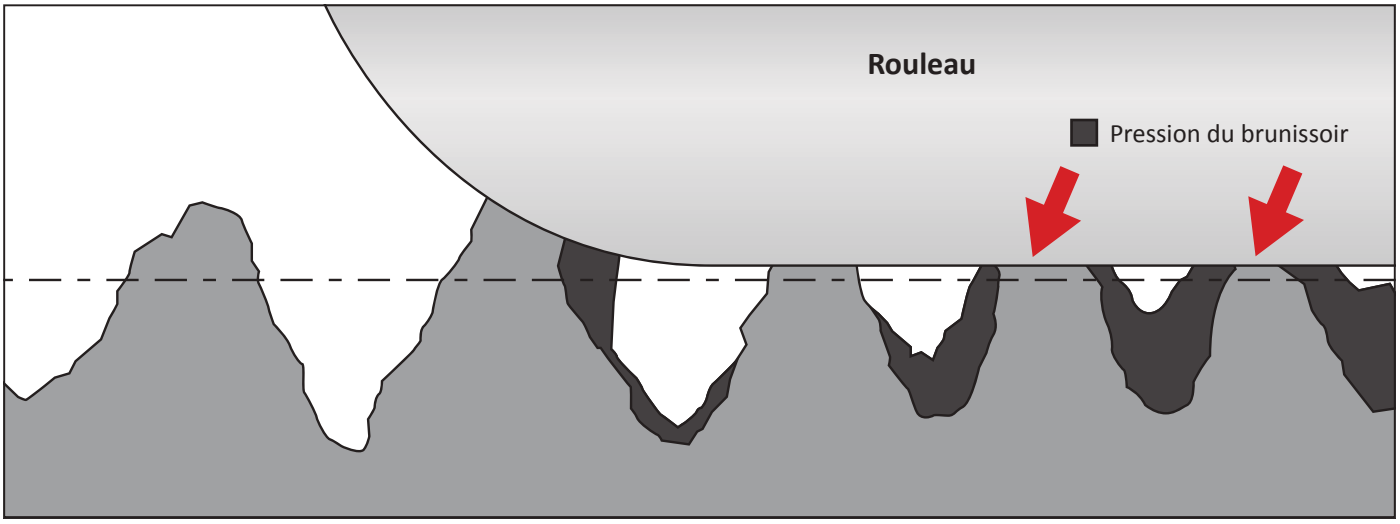
Métrique (mm) . . . . . 42 - 43
Impérial (pouce) . . . . . 44 - 45

Brunissoir Overview

Le principe du brunissoir

Le brunissage est un processus de travail à froid qui produit une excellente finition de surface. La rotation planétaire des rouleaux durcis crée une pression sur la surface métallique. Contrairement au laminage à froid, qui produit d'importants changements de section, le brunissage implique un travail à froid sur la surface de la pièce pour améliorer la structure de la surface.

Toutes les surfaces usinées se composent d'une série de crêtes et de fossées, toutes ayant une hauteur et un espacement irrégulier. La déformation créée par le rouleau est un déplacement du matériau dans les creux. Sous pression, les crêtes comblent les creux. Pendant le processus, les marques d'outil et les irrégularités sont estompées, résultant à une finition miroir et une surface durcie par le travail qui est, également, résistante à l'usure et à la corrosion.



Advantages du brunissoir : Propriétés Métallurgiques

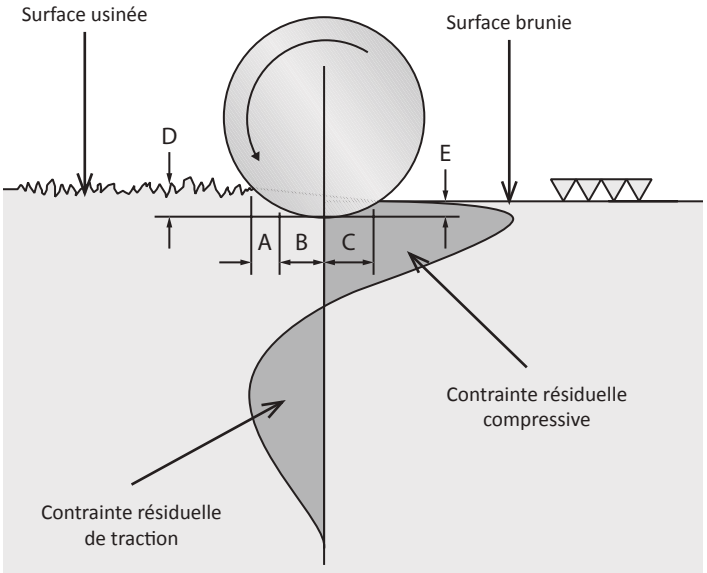
- La structure du grain est condensée et raffinée.
- La surface compactée est ***plus lisse, plus dure et plus résistante à l'usure*** que les surfaces meulées ou polies.
- Ce procédé réduit la porosité de la surface et supprime également les rayures pouvant contenir des substances réactives ou des contaminants. ***Cela augmente la résistance à la corrosion.***
- Selon le matériau, la dureté de surface peut être ***augmentée jusqu'à 10 points Rockwell C.*** Cela peut éliminer le besoin de traitement thermique.
- La déformation induit des contraintes de compression résiduelles à la surface de la pièce. Cela augmente les propriétés de résistance et la durée de vie en fatigue de la pièce, car toutes les forces exercées sur la pièce doivent vaincre ces contraintes résiduelles, ainsi que la résistance à la traction des matériaux, avant que les conditions de fatigue ne se produisent.

Advantages du brunissoir : Finition de Surface

- Crée une haute finition pour tout métal usinable.
- Les surfaces alésées ou tournées à 125 micro pouces ou plus peuvent être finies à 4 micro pouces CLA ou moins en une seule passe (à des vitesses d'avance de 125 à 300 mm / min).
- Le brunissage remplace le meulage, l'affûtage, le rodage et d'autres opérations secondaires coûteuses.
- Les marques d'outils sont déroulées.

Le Processus

- Le premier contact avec la surface usinée se produit dans la section A.
- La déformation se produit dans la section B lorsque la limite d'élasticité de la surface est dépassée.
- La section D est la profondeur sous pression.
- Une fois que le matériau supporte la contrainte de compression maximale (section C), il commence à se relâcher élastiquement (section E) à travers la zone de finition.
- Cela laisse une surface lisse et une contrainte résiduelle de compression de valeur de crête.
- Les contraintes formées sur le matériau lors de la compression diminuent vers le centre. Ces contraintes atteignent environ 1 mm sous la surface. Cela augmente la dureté de la surface.



www.alliedmachine.com | +44 (0) 1384 400 900 | enquiries.eu@alliedmachine.com

Présentation

Quand brunir ?

Conditions pour le brunissoir

Le brunissage est un processus de travail à froid utilisé pour obtenir des finitions de trous précises. Pour obtenir les meilleurs résultats, respectez les critères suivants :

- **Finition :** La ductilité et la ténacité du matériau de la pièce ainsi que la préparation de la surface conditionnent la qualité de la finition brunie.
- **Maniabilité :** Tout matériau ductile et malléable jusqu'à RC40 peut être bruni.
- **Propriétés de la surface travaillée :** Les pièces dont la surface est interrompue à moins de 10% de la circonférence peuvent être polies avec un outil standard (voir Figures 1 et 2).

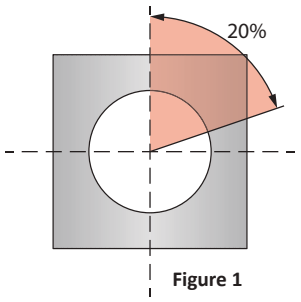


Figure 1

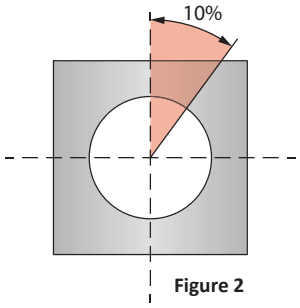


Figure 2

- **Tolérance de la pièce brunie :** La plage de tolérance obtenue à partir du brunissage sera égale à celle obtenue à partir du pré-usinage car aucun matériau ne sera enlevé.

La surface idéale pour le brunissage consiste en une succession de crêtes. Ces crêtes correspondent à l'avance régulière de l'outil de préparation (voir Figure 3). Nous suggérons l'alésoir extensible ALVAN® pour le pré-brunissage, car il crée une rugosité uniforme et une plage de tolérance de H6 - H7.

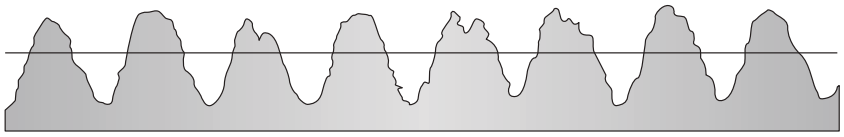


Figure 3

Les cônes de pré-usinage et les irrégularités de surface provoqués par une défaillance de l'outil de coupe doivent être notés car ces conditions ne peuvent pas être corrigées par le processus de brunissage (voir Figures 4 et 5).

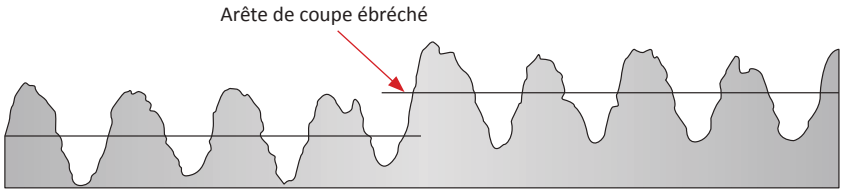


Figure 4

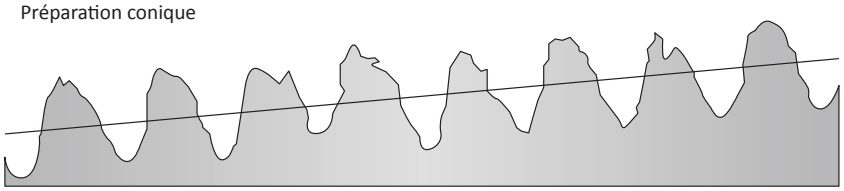


Figure 5

Gamme de produits



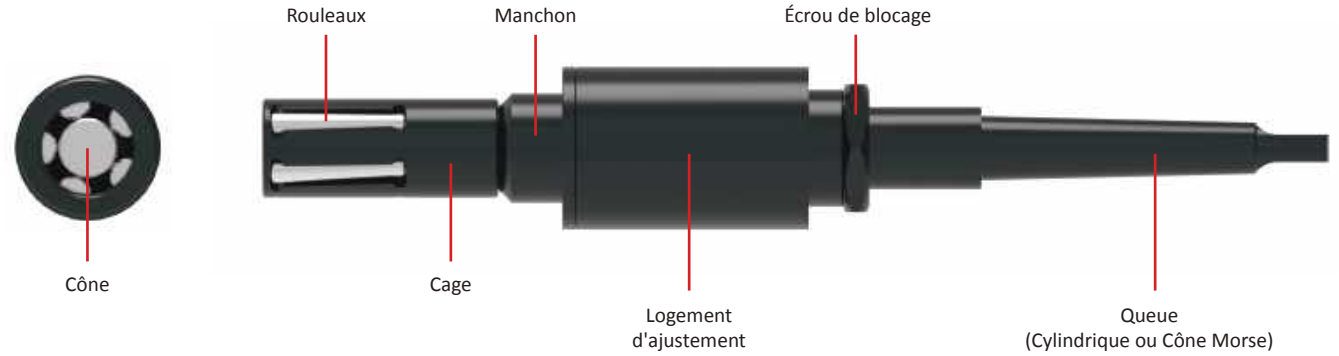
Trous débouchants
3.95 mm - 165.90 mm (0.1555" - 6.5315")



Trous Borgnes
5.89 mm - 165.90 mm (0.2319" - 6.5315")

Les advantages du brunissoir

- ***Obtention d'un diamètre plus précis***
  tolérances dans les 0.00127 mm (0.0005") ou mieux (selon les variables telles que le matériau)
- ***Fournis une finition de surface précise***
  entre 0.03 - 0.40 µm
- ***Améliore la dureté de la surface***
  par 5 - 10% ou plus
- ***Performe une opération plus propre***
  que le honing ou d'autres méthodes de finition abrasives
- ***Offre une polyvalence***
  parce que l'opération peut être effectuée sur n'importe quelle broche
- ***Élimine le besoin de processus de finition plus lents et coûteux et des opérations secondaires***
  comme le meulage, le honing, le rodage, etc.



Les composants de l'outil

Tous les brunissoirs (Trous Débouchantss et Trous Borgness) sont composés d'un ensemble de base, notamment:

- La cage
- Le cône
- Les rouleaux
- La queue (cylindrique ou cône morse)

Guide de sélection

Séries	Plage de diamètre (mm / pouce) 0 - 25.4 — 0 - 1	25.4 - 50.8 — 1 - 2	50.8 - 76.2 — 2 - 3	76.2 - 101.6 — 3 - 4	101.6 - 127 — 4 - 5	127 - 152.4 — 5 - 6	152.4 - 177.8 — 6 - 7	Longueur Court	Standard	Long	Illimité
H* Mini	■							✓	✓		
H*	■							✓	✓	✓	
I	■							✓	✓	✓	
K	■							✓	✓	✓	
L	■							✓	✓	✓	
F	■										✓
M	■										✓
N	■										✓
O	■										✓
P	■										✓
Q	■										✓
R	■										✓
S	■										✓
T	■										✓
U	■										✓

*Pour la série H : les outils pour trous débouchants commencent à 3.95 mm (0.155") et les outils pour trous borgnes à 5.89mm (0.2319").

Lors d'une
COMMANDE

Dans certains cas, il y aura un chevauchement de diamètre entre deux séries. Si le diamètre dont vous avez besoin tombe dans ce chevauchement, choisissez la plus élevée des deux séries.

Exemple:
Vous avez besoin d'un outil de 24.64 mm de diamètre. Ce diamètre tombe dans la série K et la série L.

- Série K plage de diamètre = 16.60 mm - 24.74 mm
- Série L plage de diamètre = 24.54 mm - 31.16 mm

Dans ce scénario, vous choisirez l'outil de la série L qui couvre le diamètre 24.64 mm.

Nomenclature

Brunissoir

RDK	H	–	2	1	0	–	00470
1	2		3	4	5		6

1. Type de Brunissoir	2. Séries				3. Type de Queue
RDK = Trous débouchants	**H** = Série H	**F** = Série F	**P** = Série P	**T** = Série T	**0** = Cylindrique (mini)
RSK = Trous borgnes	**I** = Série I	**M** = Série M	**Q** = Série Q	**U** = Série U	**1** = Cylindrique
	K = Série K	**N** = Série N	**R** = Série R		**2** = Cône morse
	L = Série L	**O** = Série O	**S** = Série S		

4. Longueur	5. Cage	6. Diamètre
0 = Illimité	**0** = Standard	**Outils trous débouchants** = Diamètre minimum de la plage de brunissage
1 = Court	**2** = Mini	**Outils trous borgnes** = Diamètre à galeter
2 = Standard		
3 = Long		

Facteur de réduction du cône (trous borgnes)

Lors du brunissage de trous borgnes, le cône ne doit pas dépasser l'extrémité des Rouleaux. Si c'est le cas, le cône entrera en collision avec le fond du trou. Chaque outil de brunissage a une plage de réglage de :

- Environ 0.5 mm sur le diamètre pour les outils inférieurs à 12.7 mm
- Environ 1.0 mm sur le diamètre pour les outils supérieurs à 12.7 mm

Pour les brunissoirs de trou débouchant, la valeur standard du cône "x" est de 1. Si le cône standard est utilisé pour le brunissage de trou borgne, le seul moyen de ne pas dépasser l'extrémité du rouleaux est de réduire la longueur du cône. La réduction de la longueur requise dépend du diamètre défini par rapport au diamètre minimum de l'outil. Le facteur de réduction (x) peut être calculé à l'aide des formules ci-dessous et correspondra à un nombre entier allant de 2 à 8.

La valeur "x" pourrait donner un chiffre décimal. Si c'est le cas, les résultats à 0,80 et inférieures arrondissez en dessous et les résultats 0,80 et plus arrondissez au dessus.

Diamètre (5.89mm - 12.77mm)

$$x = 1 + \frac{Z - Y}{0.05}$$

Z = Diamètre du trou
Y = diamètre de réglage minimum de l'outil

Exemple : Z = 11.05 Y = 10.71 mm

$$x = 1 + \frac{11.05 - 10.71}{0.05} = 7.8$$

qui est arrondi à"x" = 8
Cône correct : RSTH-038-10025

Diamètre (12.64mm - 127.94mm)

$$x = 1 + \frac{Z - Y}{0.10}$$

Z = Diamètre du trou
Y = diamètre de réglage minimum de l'outil

Exemple : Z = 17.76 Y = 17.40 mm

$$x = 1 + \frac{17.76 - 17.40}{0.10} = 4.6$$

qui est arrondi à "x" = 4
Cône correct : RSTK-034-00044

Diamètre (127.90mm - 165.90mm)

$$x = 1 + \frac{Z - Y}{0.10}$$

Z = Diamètre du trou
Y = diamètre de réglage minimum de l'outil

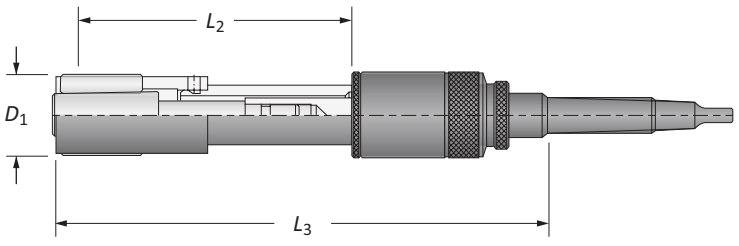
Exemple : Z = 148.20 Y = 147.90 mm

$$xx = 31 + \frac{148.20 - 147.90}{0.10} = 34$$

Cône correct : RSTT-034-01480

Légende

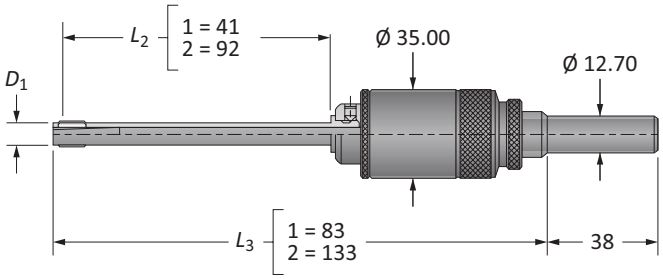
Symbole	Attribut
D_1	Plage de diamètre
L_2	Longueur de brunissage
L_3	Longueur de référence



Brunissoir | Trous débouchants

Série H (mini) | Plage de diamètre: 3.95 mm - 4.75 mm (0.1555" - 0.1870")





D_1			Référence	Pièces détachées			
Métrique (mm)	Impérial (pouce)	*L*	Assemblé avec une queue cylindrique	Cage	Cône	Rouleaux	Qté rouleaux
3.95 - 4.15	0.1555 - 0.1634	1	**RDKH-012-00395**	RDCH-012-10005	RDTH-031-10012	RDRY-704-00047	3
3.95 - 4.15	0.1555 - 0.1634	2	**RDKH-022-00395**	RDCH-012-20005	RDTH-031-20012	RDRY-704-00047	3
4.16 - 4.35	0.1638 - 0.1713	1	**RDKH-012-00416**	RDCH-012-10006	RDTH-035-10012	RDRY-704-00047	3
4.16 - 4.35	0.1638 - 0.1713	2	**RDKH-022-00416**	RDCH-012-20006	RDTH-035-20012	RDRY-704-00047	3
4.36 - 4.55	0.1717 - 0.1791	1	**RDKH-012-00436**	RDCH-012-10007	RDTH-031-10013	RDRY-704-00047	3
4.36 - 4.55	0.1717 - 0.1791	2	**RDKH-022-00436**	RDCH-012-20007	RDTH-031-20013	RDRY-704-00047	3
4.56 - 4.75	0.1795 - 0.1870	1	**RDKH-012-00456**	RDCH-012-10008	RDTH-035-10013	RDRY-704-00047	3
4.56 - 4.75	0.1795 - 0.1870	2	**RDKH-022-00456**	RDCH-012-20008	RDTH-035-20013	RDRY-704-00047	3

REMARQUE : Chaque brunissoir est livré assemblé avec la cage, le cône et les rouleaux.

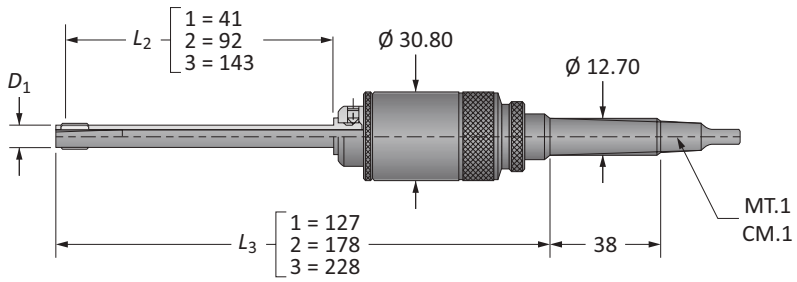
D: 42 - 45 | D: 40 - 41 | D: 38

Légende D: 1

Brunissoir | Trous débouchants

Série H | Plage de diamètre: 4.70 mm - 12.77 mm (0.1850" - 0.5028")





D_1			Référence		Pièces détachées			
Métrique (mm)	Impérial (pouce)	*L*	Assemblé avec une queue cône morse	Assemblé avec une queue cylindrique	Cage	Cône	Rouleaux	Qté rouleaux
4.70 - 4.90	0.1850 - 0.1929	1	**RDKH-210-00470**	**RDKH-110-00470**	RDCH-011-10012	RDTH-031-10012	RDRY-704-00062	3
4.70 - 4.90	0.1850 - 0.1929	2	**RDKH-220-00470**	**RDKH-120-00470**	RDCH-011-20012	RDTH-031-20012	RDRY-704-00062	3
4.70 - 4.90	0.1850 - 0.1929	3	**RDKH-230-00470**	**RDKH-130-00470**	RDCH-011-30012	RDTH-031-30012	RDRY-704-00062	3
4.87 - 5.17	0.1917 - 0.2035	1	**RDKH-210-00487**	**RDKH-110-00487**	RDCH-011-10011	RSTH-033-10012	RDRY-704-00062	3
4.87 - 5.17	0.1917 - 0.2035	2	**RDKH-220-00487**	**RDKH-120-00487**	RDCH-011-20011	RSTH-033-20012	RDRY-704-00062	3
4.87 - 5.17	0.1917 - 0.2035	3	**RDKH-230-00487**	**RDKH-130-00487**	RDCH-011-30011	RSTH-033-30012	RDRY-704-00062	3
5.07 - 5.59	0.1996 - 0.2200	1	**RDKH-210-00507**	**RDKH-110-00507**	RDCH-011-10013	RDTH-031-10013	RDRY-704-00062	5
5.07 - 5.59	0.1996 - 0.2200	2	**RDKH-220-00507**	**RDKH-120-00507**	RDCH-011-20013	RDTH-031-20013	RDRY-704-00062	5
5.07 - 5.59	0.1996 - 0.2200	3	**RDKH-230-00507**	**RDKH-130-00507**	RDCH-011-30013	RDTH-031-30013	RDRY-704-00062	5
5.49 - 5.99	0.2161 - 0.2358	1	**RDKH-210-00549**	**RDKH-110-00549**	RDCH-011-10014	RDTH-031-10013	RDRY-704-00070	5
5.49 - 5.99	0.2161 - 0.2358	2	**RDKH-220-00549**	**RDKH-120-00549**	RDCH-011-20014	RDTH-031-20013	RDRY-704-00070	5
5.49 - 5.99	0.2161 - 0.2358	3	**RDKH-230-00549**	**RDKH-130-00549**	RDCH-011-30014	RDTH-031-30013	RDRY-704-00070	5
5.89 - 6.41	0.2319 - 0.2524	1	**RDKH-210-00589**	**RDKH-110-00589**	RDCH-011-10015	RDTH-031-10015	RDRY-704-00070	5
5.89 - 6.41	0.2319 - 0.2524	2	**RDKH-220-00589**	**RDKH-120-00589**	RDCH-011-20015	RDTH-031-20015	RDRY-704-00070	5
5.89 - 6.41	0.2319 - 0.2524	3	**RDKH-230-00589**	**RDKH-130-00589**	RDCH-011-30015	RDTH-031-30015	RDRY-704-00070	5
6.31 - 6.81	0.2484 - 0.2681	1	**RDKH-210-00631**	**RDKH-110-00631**	RDCH-011-10016	RDTH-031-10015	RDRY-704-00078	5
6.31 - 6.81	0.2484 - 0.2681	2	**RDKH-220-00631**	**RDKH-120-00631**	RDCH-011-20016	RDTH-031-20015	RDRY-704-00078	5
6.31 - 6.81	0.2484 - 0.2681	3	**RDKH-230-00631**	**RDKH-130-00631**	RDCH-011-30016	RDTH-031-30015	RDRY-704-00078	5
6.71 - 7.21	0.2642 - 0.2839	1	**RDKH-210-00671**	**RDKH-110-00671**	RDCH-011-10017	RDTH-031-10017	RDRY-704-00078	5
6.71 - 7.21	0.2642 - 0.2839	2	**RDKH-220-00671**	**RDKH-120-00671**	RDCH-011-20017	RDTH-031-20017	RDRY-704-00078	5
6.71 - 7.21	0.2642 - 0.2839	3	**RDKH-230-00671**	**RDKH-130-00671**	RDCH-011-30017	RDTH-031-30017	RDRY-704-00078	5
7.12 - 7.62	0.2803 - 0.3000	1	**RDKH-210-00712**	**RDKH-110-00712**	RDCH-011-10018	RDTH-031-10017	RDRY-704-00086	5
7.12 - 7.62	0.2803 - 0.3000	2	**RDKH-220-00712**	**RDKH-120-00712**	RDCH-011-20018	RDTH-031-20017	RDRY-704-00086	5
7.12 - 7.62	0.2803 - 0.3000	3	**RDKH-230-00712**	**RDKH-130-00712**	RDCH-011-30018	RDTH-031-30017	RDRY-704-00086	5
7.48 - 7.98	0.2945 - 0.3142	1	**RDKH-210-00748**	**RDKH-110-00748**	RDCH-011-10019	RDTH-031-10019	RDRY-704-00086	5
7.48 - 7.98	0.2945 - 0.3142	2	**RDKH-220-00748**	**RDKH-120-00748**	RDCH-011-20019	RDTH-031-20019	RDRY-704-00086	5
7.48 - 7.98	0.2945 - 0.3142	3	**RDKH-230-00748**	**RDKH-130-00748**	RDCH-011-30019	RDTH-031-30019	RDRY-704-00086	5
7.88 - 8.38	0.3102 - 0.3299	1	**RDKH-210-00788**	**RDKH-110-00788**	RDCH-011-10020	RDTH-031-10019	RDRY-704-00093	5
7.88 - 8.38	0.3102 - 0.3299	2	**RDKH-220-00788**	**RDKH-120-00788**	RDCH-011-20020	RDTH-031-20019	RDRY-704-00093	5
7.88 - 8.38	0.3102 - 0.3299	3	**RDKH-230-00788**	**RDKH-130-00788**	RDCH-011-30020	RDTH-031-30019	RDRY-704-00093	5
8.28 - 8.79	0.3260 - 0.3461	1	**RDKH-210-00828**	**RDKH-110-00828**	RDCH-011-10021	RDTH-031-10021	RDRY-704-00093	5
8.28 - 8.79	0.3260 - 0.3461	2	**RDKH-220-00828**	**RDKH-120-00828**	RDCH-011-20021	RDTH-031-20021	RDRY-704-00093	5
8.28 - 8.79	0.3260 - 0.3461	3	**RDKH-230-00828**	**RDKH-130-00828**	RDCH-011-30021	RDTH-031-30021	RDRY-704-00093	5

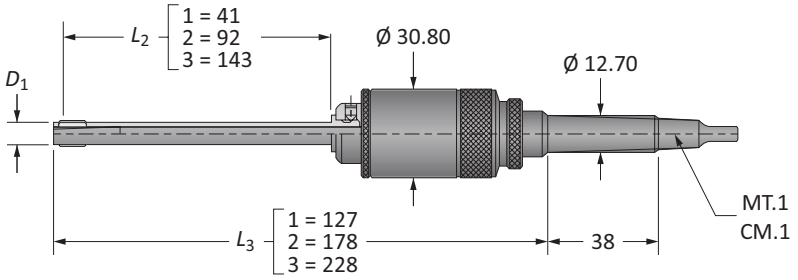
REMARQUE : Chaque brunissoir est livré assemblé avec la cage, le cône et les rouleaux.

D: 42 - 45
Légende D: 1
D: 40 - 41
D: 38

Brunissoir | Trous débouchants (suite)

Série H | Plage de diamètre: 4.70 mm - 12.77 mm (0.1850" - 0.5028")





D_1			Référence		Pièces détachées			
Métrique (mm)	Impérial (pouce)	*L*	Assemblé avec une queue cône morse	Assemblé avec une queue cylindrique	Cage	Cône	Rouleaux	Qté rouleaux
8.66 - 9.16	0.3410 - 0.3606	1	**RDKH-210-00866**	**RDKH-110-00866**	RDCH-011-10022	RDTH-031-10019	RDRY-704-00109	5
8.66 - 9.16	0.3410 - 0.3606	2	**RDKH-220-00866**	**RDKH-120-00866**	RDCH-011-20022	RDTH-031-20019	RDRY-704-00109	5
8.66 - 9.16	0.3410 - 0.3606	3	**RDKH-230-00866**	**RDKH-130-00866**	RDCH-011-30022	RDTH-031-30019	RDRY-704-00109	5
9.06 - 9.57	0.3567 - 0.3768	1	**RDKH-210-00906**	**RDKH-110-00906**	RDCH-011-10023	RDTH-031-10021	RDRY-704-00109	5
9.06 - 9.57	0.3567 - 0.3768	2	**RDKH-220-00906**	**RDKH-120-00906**	RDCH-011-20023	RDTH-031-20021	RDRY-704-00109	5
9.06 - 9.57	0.3567 - 0.3768	3	**RDKH-230-00906**	**RDKH-130-00906**	RDCH-011-30023	RDTH-031-30021	RDRY-704-00109	5
9.48 - 9.99	0.3732 - 0.3933	1	**RDKH-210-00948**	**RDKH-110-00948**	RDCH-011-10024	RDTH-031-10024	RDRY-704-00109	5
9.48 - 9.99	0.3732 - 0.3933	2	**RDKH-220-00948**	**RDKH-120-00948**	RDCH-011-20024	RDTH-031-20024	RDRY-704-00109	5
9.48 - 9.99	0.3732 - 0.3933	3	**RDKH-230-00948**	**RDKH-130-00948**	RDCH-011-30024	RDTH-031-30024	RDRY-704-00109	5
9.91 - 10.42	0.3902 - 0.4102	1	**RDKH-210-00991**	**RDKH-110-00991**	RDCH-011-10025	RDTH-031-10025	RDRY-704-00109	5
9.91 - 10.42	0.3902 - 0.4102	2	**RDKH-220-00991**	**RDKH-120-00991**	RDCH-011-20025	RDTH-031-20025	RDRY-704-00109	5
9.91 - 10.42	0.3902 - 0.4102	3	**RDKH-230-00991**	**RDKH-130-00991**	RDCH-011-30025	RDTH-031-30025	RDRY-704-00109	5
10.29 - 10.80	0.4051 - 0.4252	1	**RDKH-210-01029**	**RDKH-110-01029**	RDCH-011-10026	RDTH-031-10024	RDRY-704-00125	5
10.29 - 10.80	0.4051 - 0.4252	2	**RDKH-220-01029**	**RDKH-120-01029**	RDCH-011-20026	RDTH-031-20024	RDRY-704-00125	5
10.29 - 10.80	0.4051 - 0.4252	3	**RDKH-230-01029**	**RDKH-130-01029**	RDCH-011-30026	RDTH-031-30024	RDRY-704-00125	5
10.71 - 11.21	0.4217 - 0.4413	1	**RDKH-210-01071**	**RDKH-110-01071**	RDCH-011-10027	RDTH-031-10025	RDRY-704-00125	5
10.71 - 11.21	0.4217 - 0.4413	2	**RDKH-220-01071**	**RDKH-120-01071**	RDCH-011-20027	RDTH-031-20025	RDRY-704-00125	5
10.71 - 11.21	0.4217 - 0.4413	3	**RDKH-230-01071**	**RDKH-130-01071**	RDCH-011-30027	RDTH-031-30025	RDRY-704-00125	5
11.11 - 11.61	0.4374 - 0.4571	1	**RDKH-210-01111**	**RDKH-110-01111**	RDCH-011-10028	RDTH-031-10028	RDRY-704-00125	5
11.11 - 11.61	0.4374 - 0.4571	2	**RDKH-220-01111**	**RDKH-120-01111**	RDCH-011-20028	RDTH-031-20028	RDRY-704-00125	5
11.11 - 11.61	0.4374 - 0.4571	3	**RDKH-230-01111**	**RDKH-130-01111**	RDCH-011-30028	RDTH-031-30028	RDRY-704-00125	5
11.46 - 11.96	0.4512 - 0.4709	1	**RDKH-210-01146**	**RDKH-110-01146**	RDCH-011-10029	RDTH-031-10024	RDRY-704-00148	5
11.46 - 11.96	0.4512 - 0.4709	2	**RDKH-220-01146**	**RDKH-120-01146**	RDCH-011-20029	RDTH-031-20024	RDRY-704-00148	5
11.46 - 11.96	0.4512 - 0.4709	3	**RDKH-230-01146**	**RDKH-130-01146**	RDCH-011-30029	RDTH-031-30024	RDRY-704-00148	5
11.89 - 12.39	0.4681 - 0.4878	1	**RDKH-210-01189**	**RDKH-110-01189**	RDCH-011-10030	RDTH-031-10025	RDRY-704-00148	5
11.89 - 12.39	0.4681 - 0.4878	2	**RDKH-220-01189**	**RDKH-120-01189**	RDCH-011-20030	RDTH-031-20025	RDRY-704-00148	5
11.89 - 12.39	0.4681 - 0.4878	3	**RDKH-230-01189**	**RDKH-130-01189**	RDCH-011-30030	RDTH-031-30025	RDRY-704-00148	5
12.27 - 12.77	0.4831 - 0.5028	1	**RDKH-210-01227**	**RDKH-110-01227**	RDCH-011-10031	RDTH-031-10028	RDRY-704-00148	5
12.27 - 12.77	0.4831 - 0.5028	2	**RDKH-220-01227**	**RDKH-120-01227**	RDCH-011-20031	RDTH-031-20028	RDRY-704-00148	5
12.27 - 12.77	0.4831 - 0.5028	3	**RDKH-230-01227**	**RDKH-130-01227**	RDCH-011-30031	RDTH-031-30028	RDRY-704-00148	5

REMARQUE : Chaque brunissoir est livré assemblé avec la cage, le cône et les rouleaux.

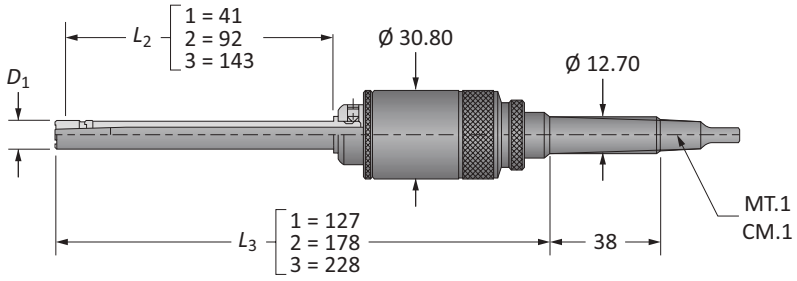
D: 42 - 45 | D: 40 - 41 | D: 38

Légende D: 1

Brunissoir | Trous borgnes

Série H | Plage de diamètre: 5.89 mm - 12.77 mm (0.2319" - 0.5028")





D_1			Référence*		Pièces détachées			
Métrique (mm)	Impérial (pouce)	*L*	Assemblé avec une queue cône morse	Assemblé avec une queue cylindrique	Cage	Cône**	Rouleaux	Qté rouleaux
5.89 - 6.41	0.2319 - 0.2524	1	**RSKH-210-xxxxx**	**RSKH-110-xxxxx**	RSCH-015-10015	RSTH-03x-10012	RSRY-708-00086	3
5.89 - 6.41	0.2319 - 0.2524	2	**RSKH-220-xxxxx**	**RSKH-120-xxxxx**	RSCH-015-20015	RSTH-03x-20012	RSRY-708-00086	3
5.89 - 6.41	0.2319 - 0.2524	3	**RSKH-230-xxxxx**	**RSKH-130-xxxxx**	RSCH-015-30015	RSTH-03x-30012	RSRY-708-00086	3
6.31 - 6.81	0.2484 - 0.2681	1	**RSKH-210-xxxxx**	**RSKH-110-xxxxx**	RSCH-015-10016	RSTH-03x-10013	RSRY-708-00086	3
6.31 - 6.81	0.2484 - 0.2681	2	**RSKH-220-xxxxx**	**RSKH-120-xxxxx**	RSCH-015-20016	RSTH-03x-20013	RSRY-708-00086	3
6.31 - 6.81	0.2484 - 0.2681	3	**RSKH-230-xxxxx**	**RSKH-130-xxxxx**	RSCH-015-30016	RSTH-03x-30013	RSRY-708-00086	3
6.71 - 7.21	0.2642 - 0.2839	1	**RSKH-210-xxxxx**	**RSKH-110-xxxxx**	RSCH-015-10017	RSTH-03x-10015	RSRY-708-00086	3
6.71 - 7.21	0.2642 - 0.2839	2	**RSKH-220-xxxxx**	**RSKH-120-xxxxx**	RSCH-015-20017	RSTH-03x-20015	RSRY-708-00086	3
6.71 - 7.21	0.2642 - 0.2839	3	**RSKH-230-xxxxx**	**RSKH-130-xxxxx**	RSCH-015-30017	RSTH-03x-30015	RSRY-708-00086	3
7.12 - 7.62	0.2803 - 0.3000	1	**RSKH-210-xxxxx**	**RSKH-110-xxxxx**	RSCH-015-10018	RSTH-03x-10017	RSRY-708-00086	3
7.12 - 7.62	0.2803 - 0.3000	2	**RSKH-220-xxxxx**	**RSKH-120-xxxxx**	RSCH-015-20018	RSTH-03x-20017	RSRY-708-00086	3
7.12 - 7.62	0.2803 - 0.3000	3	**RSKH-230-xxxxx**	**RSKH-130-xxxxx**	RSCH-015-30018	RSTH-03x-30017	RSRY-708-00086	3
7.48 - 7.98	0.2945 - 0.3142	1	**RSKH-210-xxxxx**	**RSKH-110-xxxxx**	RSCH-015-10019	RSTH-03x-10019	RSRY-708-00086	3
7.48 - 7.98	0.2945 - 0.3142	2	**RSKH-220-xxxxx**	**RSKH-120-xxxxx**	RSCH-015-20019	RSTH-03x-20019	RSRY-708-00086	3
7.48 - 7.98	0.2945 - 0.3142	3	**RSKH-230-xxxxx**	**RSKH-130-xxxxx**	RSCH-015-30019	RSTH-03x-30019	RSRY-708-00086	3
7.88 - 8.38	0.3102 - 0.3299	1	**RSKH-210-xxxxx**	**RSKH-110-xxxxx**	RSCH-015-10020	RSTH-03x-10021	RSRY-708-00086	3
7.88 - 8.38	0.3102 - 0.3299	2	**RSKH-220-xxxxx**	**RSKH-120-xxxxx**	RSCH-015-20020	RSTH-03x-20021	RSRY-708-00086	3
7.88 - 8.38	0.3102 - 0.3299	3	**RSKH-230-xxxxx**	**RSKH-130-xxxxx**	RSCH-015-30020	RSTH-03x-30021	RSRY-708-00086	3
8.28 - 8.79	0.3260 - 0.3461	1	**RSKH-210-xxxxx**	**RSKH-110-xxxxx**	RSCH-015-10021	RSTH-03x-10024	RSRY-708-00086	3
8.28 - 8.79	0.3260 - 0.3461	2	**RSKH-220-xxxxx**	**RSKH-120-xxxxx**	RSCH-015-20021	RSTH-03x-20024	RSRY-708-00086	3
8.28 - 8.79	0.3260 - 0.3461	3	**RSKH-230-xxxxx**	**RSKH-130-xxxxx**	RSCH-015-30021	RSTH-03x-30024	RSRY-708-00086	3
8.66 - 9.16	0.3410 - 0.3606	1	**RSKH-210-xxxxx**	**RSKH-110-xxxxx**	RSCH-015-10022	RSTH-03x-10015	RSRY-708-00125	3
8.66 - 9.16	0.3410 - 0.3606	2	**RSKH-220-xxxxx**	**RSKH-120-xxxxx**	RSCH-015-20022	RSTH-03x-20015	RSRY-708-00125	3
8.66 - 9.16	0.3410 - 0.3606	3	**RSKH-230-xxxxx**	**RSKH-130-xxxxx**	RSCH-015-30022	RSTH-03x-30015	RSRY-708-00125	3
9.06 - 9.57	0.3567 - 0.3768	1	**RSKH-210-xxxxx**	**RSKH-110-xxxxx**	RSCH-015-10023	RSTH-03x-10017	RSRY-708-00125	3
9.06 - 9.57	0.3567 - 0.3768	2	**RSKH-220-xxxxx**	**RSKH-120-xxxxx**	RSCH-015-20023	RSTH-03x-20017	RSRY-708-00125	3
9.06 - 9.57	0.3567 - 0.3768	3	**RSKH-230-xxxxx**	**RSKH-130-xxxxx**	RSCH-015-30023	RSTH-03x-30017	RSRY-708-00125	3

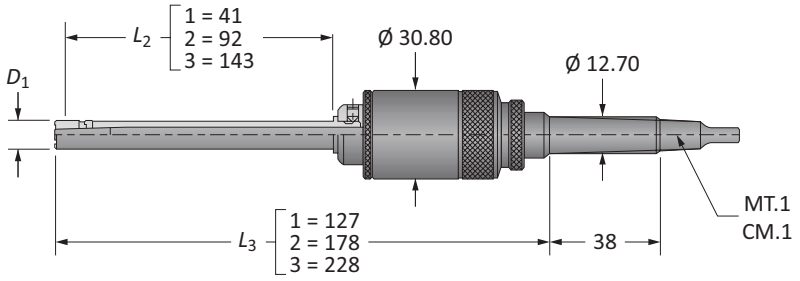
*xxxxx = Taille à brunir en métrique à 2 décimales (e.g. Brunissoir série Court Ø 10.25 mm avec queue MT.1: RSKH-210-01025).
**x = Un nombre qui variera de 2 à 8 en fonction du diamètre exact à brunir. Voir page D: 6 pour l'identification correcte de la valeur "x".
REMARQUE : Chaque brunissoir est livré assemblé avec la cage, le cône et les rouleaux.

D: 42 - 45
Légende D: 1
D: 40 - 41
D: 39

Brunissoir | Trous borgnes (suite)

Série H | Plage de diamètre: 5.89 mm - 12.77 mm (0.2319" - 0.5028")





D_1			Référence*		Pièces détachées			
Métrique (mm)	Impérial (pouce)	*L*	Assemblé avec une queue cône morse	Assemblé avec une queue cylindrique	Cage	Cône**	Rouleaux	Qté rouleaux
9.48 - 9.99	0.3732 - 0.3933	1	**RSKH-210-xxxxx**	**RSKH-110-xxxxx**	RSCH-015-10024	RSTH-03x-10019	RSRY-708-00125	3
9.48 - 9.99	0.3732 - 0.3933	2	**RSKH-220-xxxxx**	**RSKH-120-xxxxx**	RSCH-015-20024	RSTH-03x-20019	RSRY-708-00125	3
9.48 - 9.99	0.3732 - 0.3933	3	**RSKH-230-xxxxx**	**RSKH-130-xxxxx**	RSCH-015-30024	RSTH-03x-30019	RSRY-708-00125	3
9.91 - 10.42	0.3902 - 0.4102	1	**RSKH-210-xxxxx**	**RSKH-110-xxxxx**	RSCH-015-10025	RSTH-03x-10021	RSRY-708-00125	3
9.91 - 10.42	0.3902 - 0.4102	2	**RSKH-220-xxxxx**	**RSKH-120-xxxxx**	RSCH-015-20025	RSTH-03x-20021	RSRY-708-00125	3
9.91 - 10.42	0.3902 - 0.4102	3	**RSKH-230-xxxxx**	**RSKH-130-xxxxx**	RSCH-015-30025	RSTH-03x-30021	RSRY-708-00125	3
10.29 - 10.80	0.4051 - 0.4252	1	**RSKH-210-xxxxx**	**RSKH-110-xxxxx**	RSCH-015-10026	RSTH-03x-10024	RSRY-708-00125	3
10.29 - 10.80	0.4051 - 0.4252	2	**RSKH-220-xxxxx**	**RSKH-120-xxxxx**	RSCH-015-20026	RSTH-03x-20024	RSRY-708-00125	3
10.29 - 10.80	0.4051 - 0.4252	3	**RSKH-230-xxxxx**	**RSKH-130-xxxxx**	RSCH-015-30026	RSTH-03x-30024	RSRY-708-00125	3
10.71 - 11.21	0.4217 - 0.4413	1	**RSKH-210-xxxxx**	**RSKH-110-xxxxx**	RSCH-015-10027	RSTH-03x-10025	RSRY-708-00125	3
10.71 - 11.21	0.4217 - 0.4413	2	**RSKH-220-xxxxx**	**RSKH-120-xxxxx**	RSCH-015-20027	RSTH-03x-20025	RSRY-708-00125	3
10.71 - 11.21	0.4217 - 0.4413	3	**RSKH-230-xxxxx**	**RSKH-130-xxxxx**	RSCH-015-30027	RSTH-03x-30025	RSRY-708-00125	3
11.11 - 11.61	0.4374 - 0.4571	1	**RSKH-210-xxxxx**	**RSKH-110-xxxxx**	RSCH-015-10028	RSTH-03x-10028	RSRY-708-00125	3
11.11 - 11.61	0.4374 - 0.4571	2	**RSKH-220-xxxxx**	**RSKH-120-xxxxx**	RSCH-015-20028	RSTH-03x-20028	RSRY-708-00125	3
11.11 - 11.61	0.4374 - 0.4571	3	**RSKH-230-xxxxx**	**RSKH-130-xxxxx**	RSCH-015-30028	RSTH-03x-30028	RSRY-708-00125	3
11.46 - 11.96	0.4512 - 0.4709	1	**RSKH-210-xxxxx**	**RSKH-110-xxxxx**	RSCH-015-10029	RSTH-03x-10021	RSRY-708-00156	3
11.46 - 11.96	0.4512 - 0.4709	2	**RSKH-220-xxxxx**	**RSKH-120-xxxxx**	RSCH-015-20029	RSTH-03x-20021	RSRY-708-00156	3
11.46 - 11.96	0.4512 - 0.4709	3	**RSKH-230-xxxxx**	**RSKH-130-xxxxx**	RSCH-015-30029	RSTH-03x-30021	RSRY-708-00156	3
11.89 - 12.39	0.4681 - 0.4878	1	**RSKH-210-xxxxx**	**RSKH-110-xxxxx**	RSCH-015-10030	RSTH-03x-10024	RSRY-708-00156	3
11.89 - 12.39	0.4681 - 0.4878	2	**RSKH-220-xxxxx**	**RSKH-120-xxxxx**	RSCH-015-20030	RSTH-03x-20024	RSRY-708-00156	3
11.89 - 12.39	0.4681 - 0.4878	3	**RSKH-230-xxxxx**	**RSKH-130-xxxxx**	RSCH-015-30030	RSTH-03x-30024	RSRY-708-00156	3
12.27 - 12.77	0.4831 - 0.5028	1	**RSKH-210-xxxxx**	**RSKH-110-xxxxx**	RSCH-015-10031	RSTH-03x-10025	RSRY-708-00156	3
12.27 - 12.77	0.4831 - 0.5028	2	**RSKH-220-xxxxx**	**RSKH-120-xxxxx**	RSCH-015-20031	RSTH-03x-20025	RSRY-708-00156	3
12.27 - 12.77	0.4831 - 0.5028	3	**RSKH-230-xxxxx**	**RSKH-130-xxxxx**	RSCH-015-30031	RSTH-03x-30025	RSRY-708-00156	3

*xxxxx = Taille à brunir en métrique à 2 décimales (e.g. Brunissoir série Court Ø 10.25 mm avec queue MT.1: RSKH-210-01025).
**x = Un nombre qui variera de 2 à 8 en fonction du diamètre exact à brunir. Voir page D: 6 pour l'identification correcte de la valeur "x".
REMARQUE : Chaque brunissoir est livré assemblé avec la cage, le cône et les rouleaux.

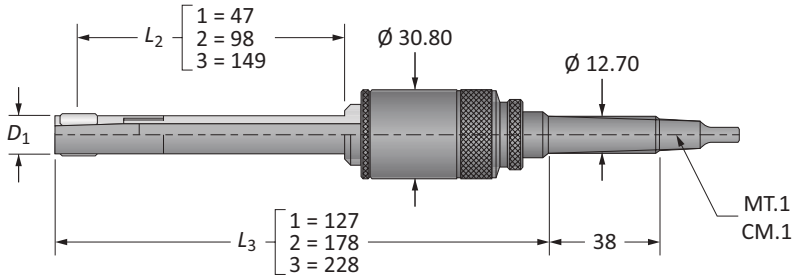
D: 42 - 45 | D: 40 - 41 | D: 39

Légende D: 1

Brunissoir | Trous débouchants

Série I | Plage de diamètre: 12.64 mm - 16.85 mm (0.4976" - 0.6634")





D_1			Référence		Pièces détachées			
Métrique (mm)	Impérial (pouce)	*L*	Assemblé avec une queue cône morse	Assemblé avec une queue cylindrique	Cage	Cône	Rouleaux	Qté rouleaux
12.64 - 13.50	0.4976 - 0.5315	1	**RDKI-210-01264**	**RDKI-110-01264**	RDCI-400-00500	RDTI-031-10032	RDRY-704-00156	5
12.64 - 13.50	0.4976 - 0.5315	2	**RDKI-220-01264**	**RDKI-120-01264**	RDCI-400-00500	RDTI-031-20032	RDRY-704-00156	5
12.64 - 13.50	0.4976 - 0.5315	3	**RDKI-230-01264**	**RDKI-130-01264**	RDCI-400-00500	RDTI-031-30032	RDRY-704-00156	5
13.45 - 14.45	0.5295 - 0.5689	1	**RDKI-210-01345**	**RDKI-110-01345**	RDCI-400-00531	RDTI-031-10034	RDRY-704-00156	5
13.45 - 14.45	0.5295 - 0.5689	2	**RDKI-220-01345**	**RDKI-120-01345**	RDCI-400-00531	RDTI-031-20034	RDRY-704-00156	5
13.45 - 14.45	0.5295 - 0.5689	3	**RDKI-230-01345**	**RDKI-130-01345**	RDCI-400-00531	RDTI-031-30034	RDRY-704-00156	5
14.25 - 15.25	0.5610 - 0.6004	1	**RDKI-210-01425**	**RDKI-110-01425**	RDCI-400-00562	RDTI-031-10034	RDRY-704-00172	5
14.25 - 15.25	0.5610 - 0.6004	2	**RDKI-220-01425**	**RDKI-120-01425**	RDCI-400-00562	RDTI-031-20034	RDRY-704-00172	5
14.25 - 15.25	0.5610 - 0.6004	3	**RDKI-230-01425**	**RDKI-130-01425**	RDCI-400-00562	RDTI-031-30034	RDRY-704-00172	5
15.05 - 16.05	0.5925 - 0.6319	1	**RDKI-210-01505**	**RDKI-110-01505**	RDCI-400-00593	RDTI-031-10038	RDRY-704-00172	5
15.05 - 16.05	0.5925 - 0.6319	2	**RDKI-220-01505**	**RDKI-120-01505**	RDCI-400-00593	RDTI-031-20038	RDRY-704-00172	5
15.05 - 16.05	0.5925 - 0.6319	3	**RDKI-230-01505**	**RDKI-130-01505**	RDCI-400-00593	RDTI-031-30038	RDRY-704-00172	5
15.85 - 16.85	0.6240 - 0.6634	1	**RDKI-210-01585**	**RDKI-110-01585**	RDCI-400-00625	RDTI-031-10038	RDRY-701-00187	5
15.85 - 16.85	0.6240 - 0.6634	2	**RDKI-220-01585**	**RDKI-120-01585**	RDCI-400-00625	RDTI-031-20038	RDRY-701-00187	5
15.85 - 16.85	0.6240 - 0.6634	3	**RDKI-230-01585**	**RDKI-130-01585**	RDCI-400-00625	RDTI-031-30038	RDRY-701-00187	5

REMARQUE : Chaque brunissoir est livré assemblé avec la cage, le cône et les rouleaux.

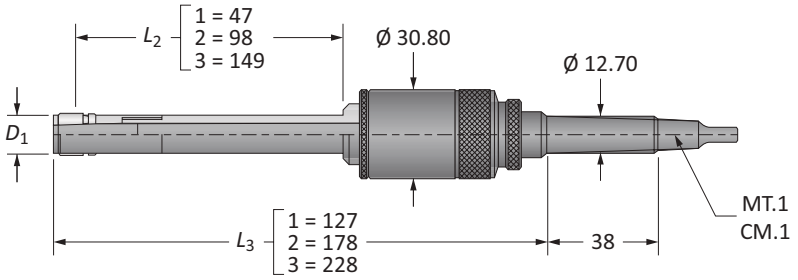
D: 42 - 45 | D: 40 - 41 | D: 38

Légende D: 1

Brunissoir | Trous borgnes

Série I | Plage de diamètre: 12.64 mm - 16.85 mm (0.4976" - 0.6634")





D_1			Référence*		Pièces détachées			
Métrique (mm)	Impérial (pouce)	*L*	Assemblé avec une queue cône morse	Assemblé avec une queue cylindrique	Cage	Cône**	Rouleaux	Qté rouleaux
12.64 - 13.50	0.4976 - 0.5315	1	**RSKI-210-xxxxx**	**RSKI-110-xxxxx**	RSCI-400-00500	RSTI-03x-10032	RSRY-708-00156	5
12.64 - 13.50	0.4976 - 0.5315	2	**RSKI-220-xxxxx**	**RSKI-120-xxxxx**	RSCI-400-00500	RSTI-03x-20032	RSRY-708-00156	5
12.64 - 13.50	0.4976 - 0.5315	3	**RSKI-230-xxxxx**	**RSKI-130-xxxxx**	RSCI-400-00500	RSTI-03x-30032	RSRY-708-00156	5
13.45 - 14.45	0.5295 - 0.5689	1	**RSKI-210-xxxxx**	**RSKI-110-xxxxx**	RSCI-400-00531	RSTI-03x-10034	RSRY-708-00156	5
13.45 - 14.45	0.5295 - 0.5689	2	**RSKI-220-xxxxx**	**RSKI-120-xxxxx**	RSCI-400-00531	RSTI-03x-20034	RSRY-708-00156	5
13.45 - 14.45	0.5295 - 0.5689	3	**RSKI-230-xxxxx**	**RSKI-130-xxxxx**	RSCI-400-00531	RSTI-03x-30034	RSRY-708-00156	5
14.25 - 15.25	0.5610 - 0.6004	1	**RSKI-210-xxxxx**	**RSKI-110-xxxxx**	RSCI-400-00562	RSTI-03x-10034	RSRY-708-00172	5
14.25 - 15.25	0.5610 - 0.6004	2	**RSKI-220-xxxxx**	**RSKI-120-xxxxx**	RSCI-400-00562	RSTI-03x-20034	RSRY-708-00172	5
14.25 - 15.25	0.5610 - 0.6004	3	**RSKI-230-xxxxx**	**RSKI-130-xxxxx**	RSCI-400-00562	RSTI-03x-30034	RSRY-708-00172	5
15.05 - 16.05	0.5925 - 0.6319	1	**RSKI-210-xxxxx**	**RSKI-110-xxxxx**	RSCI-400-00593	RSTI-03x-10038	RSRY-708-00172	5
15.05 - 16.05	0.5925 - 0.6319	2	**RSKI-220-xxxxx**	**RSKI-120-xxxxx**	RSCI-400-00593	RSTI-03x-20038	RSRY-708-00172	5
15.05 - 16.05	0.5925 - 0.6319	3	**RSKI-230-xxxxx**	**RSKI-130-xxxxx**	RSCI-400-00593	RSTI-03x-30038	RSRY-708-00172	5
15.85 - 16.85	0.6240 - 0.6634	1	**RSKI-210-xxxxx**	**RSKI-110-xxxxx**	RSCI-400-00625	RSTI-03x-10038	RSRY-708-00187	5
15.85 - 16.85	0.6240 - 0.6634	2	**RSKI-220-xxxxx**	**RSKI-120-xxxxx**	RSCI-400-00625	RSTI-03x-20038	RSRY-708-00187	5
15.85 - 16.85	0.6240 - 0.6634	3	**RSKI-230-xxxxx**	**RSKI-130-xxxxx**	RSCI-400-00625	RSTI-03x-30038	RSRY-708-00187	5

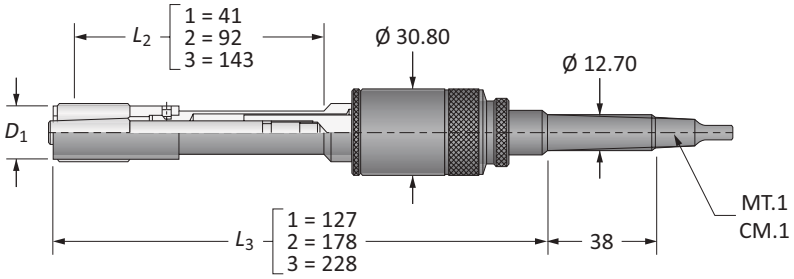
*xxxxx = Taille à brunir en métrique à 2 décimales (e.g. Brunissoir à série Long Ø 14.00 mm avec queue MT.1: RSKI-230-01400).
**x = Un nombre qui variera de 2 à 8 en fonction du diamètre exact à brunir. Voir page D: 6 pour l'identification correcte de la valeur "x".
REMARQUE : Chaque brunissoir est livré assemblé avec la cage, le cône et les rouleaux.

D: 42 - 45
D: 40 - 41
D: 39
Légende D: 1

Brunissoir | Trous débouchants

Série K | Plage de diamètre: 16.60 mm - 24.74 mm (0.6535" - 0.9740")





D_1			Référence		Pièces détachées			
Métrique (mm)	Impérial (pouce)	*L*	Assemblé avec une queue cône morse	Assemblé avec une queue cylindrique	Cage	Cône	Rouleaux	Qté rouleaux
16.60 - 17.61	0.6535 - 0.6933	1	**RDKK-210-01660**	**RDKK-110-01660**	RDCK-011-00042	RDTK-031-00042	RDRY-701-00187	5
16.60 - 17.61	0.6535 - 0.6933	2	**RDKK-220-01660**	**RDKK-120-01660**	RDCK-011-00042	RDTK-031-00042	RDRY-701-00187	5
16.60 - 17.61	0.6535 - 0.6933	3	**RDKK-230-01660**	**RDKK-130-01660**	RDCK-011-00042	RDTK-031-00042	RDRY-701-00187	5
17.40 - 18.39	0.6850 - 0.7240	1	**RDKK-210-01740**	**RDKK-110-01740**	RDCK-011-00044	RDTK-031-00044	RDRY-701-00187	5
17.40 - 18.39	0.6850 - 0.7240	2	**RDKK-220-01740**	**RDKK-120-01740**	RDCK-011-00044	RDTK-031-00044	RDRY-701-00187	5
17.40 - 18.39	0.6850 - 0.7240	3	**RDKK-230-01740**	**RDKK-130-01740**	RDCK-011-00044	RDTK-031-00044	RDRY-701-00187	5
18.19 - 19.18	0.7161 - 0.7551	1	**RDKK-210-01819**	**RDKK-110-01819**	RDCK-011-00046	RDTK-031-00042	RDRY-701-00218	5
18.19 - 19.18	0.7161 - 0.7551	2	**RDKK-220-01819**	**RDKK-120-01819**	RDCK-011-00046	RDTK-031-00042	RDRY-701-00218	5
18.19 - 19.18	0.7161 - 0.7551	3	**RDKK-230-01819**	**RDKK-130-01819**	RDCK-011-00046	RDTK-031-00042	RDRY-701-00218	5
18.96 - 19.99	0.7465 - 0.7870	1	**RDKK-210-01896**	**RDKK-110-01896**	RDCK-011-00048	RDTK-031-00044	RDRY-701-00218	5
18.96 - 19.99	0.7465 - 0.7870	2	**RDKK-220-01896**	**RDKK-120-01896**	RDCK-011-00048	RDTK-031-00044	RDRY-701-00218	5
18.96 - 19.99	0.7465 - 0.7870	3	**RDKK-230-01896**	**RDKK-130-01896**	RDCK-011-00048	RDTK-031-00044	RDRY-701-00218	5
19.74 - 20.77	0.7772 - 0.8177	1	**RDKK-210-01974**	**RDKK-110-01974**	RDCK-011-00050	RDTK-031-00050	RDRY-701-00218	5
19.74 - 20.77	0.7772 - 0.8177	2	**RDKK-220-01974**	**RDKK-120-01974**	RDCK-011-00050	RDTK-031-00050	RDRY-701-00218	5
19.74 - 20.77	0.7772 - 0.8177	3	**RDKK-230-01974**	**RDKK-130-01974**	RDCK-011-00050	RDTK-031-00050	RDRY-701-00218	5
20.52 - 21.57	0.8079 - 0.8492	1	**RDKK-210-02052**	**RDKK-110-02052**	RDCK-011-00052	RDTK-031-00052	RDRY-701-00218	5
20.52 - 21.57	0.8079 - 0.8492	2	**RDKK-220-02052**	**RDKK-120-02052**	RDCK-011-00052	RDTK-031-00052	RDRY-701-00218	5
20.52 - 21.57	0.8079 - 0.8492	3	**RDKK-230-02052**	**RDKK-130-02052**	RDCK-011-00052	RDTK-031-00052	RDRY-701-00218	5
21.31 - 22.35	0.8390 - 0.8799	1	**RDKK-210-02131**	**RDKK-110-02131**	RDCK-011-00054	RDTK-031-00054	RDRY-701-00218	5
21.31 - 22.35	0.8390 - 0.8799	2	**RDKK-220-02131**	**RDKK-120-02131**	RDCK-011-00054	RDTK-031-00054	RDRY-701-00218	5
21.31 - 22.35	0.8390 - 0.8799	3	**RDKK-230-02131**	**RDKK-130-02131**	RDCK-011-00054	RDTK-031-00054	RDRY-701-00218	5
22.13 - 23.16	0.8713 - 0.9118	1	**RDKK-210-02213**	**RDKK-110-02213**	RDCK-011-00056	RDTK-031-00050	RDRY-701-00265	5
22.13 - 23.16	0.8713 - 0.9118	2	**RDKK-220-02213**	**RDKK-120-02213**	RDCK-011-00056	RDTK-031-00050	RDRY-701-00265	5
22.13 - 23.16	0.8713 - 0.9118	3	**RDKK-230-02213**	**RDKK-130-02213**	RDCK-011-00056	RDTK-031-00050	RDRY-701-00265	5
22.91 - 23.96	0.9020 - 0.9433	1	**RDKK-210-02291**	**RDKK-110-02291**	RDCK-011-00058	RDTK-031-00052	RDRY-701-00265	5
22.91 - 23.96	0.9020 - 0.9433	2	**RDKK-220-02291**	**RDKK-120-02291**	RDCK-011-00058	RDTK-031-00052	RDRY-701-00265	5
22.91 - 23.96	0.9020 - 0.9433	3	**RDKK-230-02291**	**RDKK-130-02291**	RDCK-011-00058	RDTK-031-00052	RDRY-701-00265	5
23.70 - 24.74	0.9331 - 0.9740	1	**RDKK-210-02370**	**RDKK-110-02370**	RDCK-011-00060	RDTK-031-00054	RDRY-701-00265	5
23.70 - 24.74	0.9331 - 0.9740	2	**RDKK-220-02370**	**RDKK-120-02370**	RDCK-011-00060	RDTK-031-00054	RDRY-701-00265	5
23.70 - 24.74	0.9331 - 0.9740	3	**RDKK-230-02370**	**RDKK-130-02370**	RDCK-011-00060	RDTK-031-00054	RDRY-701-00265	5

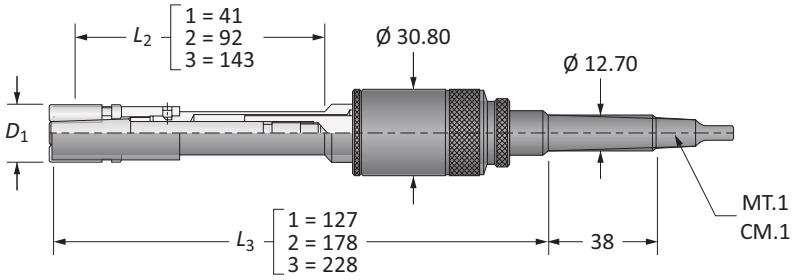
REMARQUE : Chaque brunissoir est livré assemblé avec la cage, le cône et les rouleaux.

D: 42 - 45
Légende D: 1
D: 40 - 41
D: 38

Brunissoir | Trous borgnes

Série K | Plage de diamètre: 16.60 mm - 24.74 mm (0.6535" - 0.9740")





D_1			Référence*		Pièces détachées			
Métrique (mm)	Impérial (pouce)	*L*	Assemblé avec une queue cône morse	Assemblé avec une queue cylindrique	Cage	Cône**	Rouleaux	Qté rouleaux
16.60 - 17.61	0.6535 - 0.6933	1	**RSKK-210-xxxxx**	**RSKK-110-xxxxx**	RSCK-015-00042	RSTK-03x-00042	RSRY-708-00187	5
16.60 - 17.61	0.6535 - 0.6933	2	**RSKK-220-xxxxx**	**RSKK-120-xxxxx**	RSCK-015-00042	RSTK-03x-00042	RSRY-708-00187	5
16.60 - 17.61	0.6535 - 0.6933	3	**RSKK-230-xxxxx**	**RSKK-130-xxxxx**	RSCK-015-00042	RSTK-03x-00042	RSRY-708-00187	5
17.40 - 18.39	0.6850 - 0.7240	1	**RSKK-210-xxxxx**	**RSKK-110-xxxxx**	RSCK-015-00044	RSTK-03x-00044	RSRY-708-00187	5
17.40 - 18.39	0.6850 - 0.7240	2	**RSKK-220-xxxxx**	**RSKK-120-xxxxx**	RSCK-015-00044	RSTK-03x-00044	RSRY-708-00187	5
17.40 - 18.39	0.6850 - 0.7240	3	**RSKK-230-xxxxx**	**RSKK-130-xxxxx**	RSCK-015-00044	RSTK-03x-00044	RSRY-708-00187	5
18.19 - 19.18	0.7161 - 0.7551	1	**RSKK-210-xxxxx**	**RSKK-110-xxxxx**	RSCK-015-00046	RSTK-03x-00042	RSRY-708-00218	5
18.19 - 19.18	0.7161 - 0.7551	2	**RSKK-220-xxxxx**	**RSKK-120-xxxxx**	RSCK-015-00046	RSTK-03x-00042	RSRY-708-00218	5
18.19 - 19.18	0.7161 - 0.7551	3	**RSKK-230-xxxxx**	**RSKK-130-xxxxx**	RSCK-015-00046	RSTK-03x-00042	RSRY-708-00218	5
18.96 - 19.99	0.7465 - 0.7870	1	**RSKK-210-xxxxx**	**RSKK-110-xxxxx**	RSCK-015-00048	RSTK-03x-00044	RSRY-708-00218	5
18.96 - 19.99	0.7465 - 0.7870	2	**RSKK-220-xxxxx**	**RSKK-120-xxxxx**	RSCK-015-00048	RSTK-03x-00044	RSRY-708-00218	5
18.96 - 19.99	0.7465 - 0.7870	3	**RSKK-230-xxxxx**	**RSKK-130-xxxxx**	RSCK-015-00048	RSTK-03x-00044	RSRY-708-00218	5
19.74 - 20.77	0.7772 - 0.8177	1	**RSKK-210-xxxxx**	**RSKK-110-xxxxx**	RSCK-015-00050	RSTK-03x-00050	RSRY-708-00218	5
19.74 - 20.77	0.7772 - 0.8177	2	**RSKK-220-xxxxx**	**RSKK-120-xxxxx**	RSCK-015-00050	RSTK-03x-00050	RSRY-708-00218	5
19.74 - 20.77	0.7772 - 0.8177	3	**RSKK-230-xxxxx**	**RSKK-130-xxxxx**	RSCK-015-00050	RSTK-03x-00050	RSRY-708-00218	5
20.52 - 21.57	0.8079 - 0.8492	1	**RSKK-210-xxxxx**	**RSKK-110-xxxxx**	RSCK-015-00052	RSTK-03x-00052	RSRY-708-00218	5
20.52 - 21.57	0.8079 - 0.8492	2	**RSKK-220-xxxxx**	**RSKK-120-xxxxx**	RSCK-015-00052	RSTK-03x-00052	RSRY-708-00218	5
20.52 - 21.57	0.8079 - 0.8492	3	**RSKK-230-xxxxx**	**RSKK-130-xxxxx**	RSCK-015-00052	RSTK-03x-00052	RSRY-708-00218	5
21.31 - 22.35	0.8390 - 0.8799	1	**RSKK-210-xxxxx**	**RSKK-110-xxxxx**	RSCK-015-00054	RSTK-03x-00054	RSRY-708-00218	5
21.31 - 22.35	0.8390 - 0.8799	2	**RSKK-220-xxxxx**	**RSKK-120-xxxxx**	RSCK-015-00054	RSTK-03x-00054	RSRY-708-00218	5
21.31 - 22.35	0.8390 - 0.8799	3	**RSKK-230-xxxxx**	**RSKK-130-xxxxx**	RSCK-015-00054	RSTK-03x-00054	RSRY-708-00218	5
22.13 - 23.16	0.8713 - 0.9118	1	**RSKK-210-xxxxx**	**RSKK-110-xxxxx**	RSCK-015-00056	RSTK-03x-00050	RSRY-708-00265	5
22.13 - 23.16	0.8713 - 0.9118	2	**RSKK-220-xxxxx**	**RSKK-120-xxxxx**	RSCK-015-00056	RSTK-03x-00050	RSRY-708-00265	5
22.13 - 23.16	0.8713 - 0.9118	3	**RSKK-230-xxxxx**	**RSKK-130-xxxxx**	RSCK-015-00056	RSTK-03x-00050	RSRY-708-00265	5
22.91 - 23.96	0.9020 - 0.9433	1	**RSKK-210-xxxxx**	**RSKK-110-xxxxx**	RSCK-015-00058	RSTK-03x-00052	RSRY-708-00265	5
22.91 - 23.96	0.9020 - 0.9433	2	**RSKK-220-xxxxx**	**RSKK-120-xxxxx**	RSCK-015-00058	RSTK-03x-00052	RSRY-708-00265	5
22.91 - 23.96	0.9020 - 0.9433	3	**RSKK-230-xxxxx**	**RSKK-130-xxxxx**	RSCK-015-00058	RSTK-03x-00052	RSRY-708-00265	5
23.70 - 24.74	0.9331 - 0.9740	1	**RSKK-210-xxxxx**	**RSKK-110-xxxxx**	RSCK-015-00060	RSTK-03x-00054	RSRY-708-00265	5
23.70 - 24.74	0.9331 - 0.9740	2	**RSKK-220-xxxxx**	**RSKK-120-xxxxx**	RSCK-015-00060	RSTK-03x-00054	RSRY-708-00265	5
23.70 - 24.74	0.9331 - 0.9740	3	**RSKK-230-xxxxx**	**RSKK-130-xxxxx**	RSCK-015-00060	RSTK-03x-00054	RSRY-708-00265	5

*xxxxx = Taille à brunir en métrique à 2 décimales (e.g. Brunissoir série Standard Ø 20.00 mm avec queue MT.1 : RSKK-120-02000)**.**

**x = Un nombre qui variera de 2 à 8 en fonction du diamètre exact à brunir. Voir page D: 6 pour l'identification correcte de la valeur "x".

REMARQUE : Chaque brunissoir est livré assemblé avec la cage, le cône et les rouleaux.

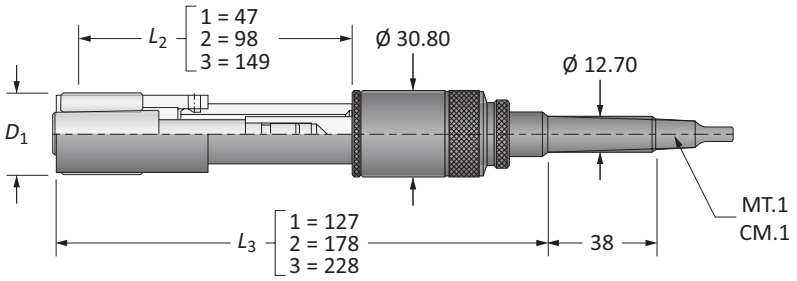
D: 42 - 45 D: 40 - 41 D: 39

Légende D: 1

Brunissoir | Trous débouchants

Série L | Plage de diamètre: 24.54 mm - 31.16 mm (0.9661" - 1.2268")





D_1			Référence		Pièces détachées			
Métrique (mm)	Impérial (pouce)	*L*	Assemblé avec une queue cône morse	Assemblé avec une queue cylindrique	Cage	Cône	Rouleaux	Qté rouleaux
24.54 - 25.59	0.9661 - 1.0075	1	**RDKL-210-02454**	**RDKL-110-02454**	RDCL-011-00062	RDTL-031-00062	RDRY-701-00265	5
24.54 - 25.59	0.9661 - 1.0075	2	**RDKL-220-02454**	**RDKL-120-02454**	RDCL-011-00062	RDTL-031-00062	RDRY-701-00265	5
24.54 - 25.59	0.9661 - 1.0075	3	**RDKL-230-02454**	**RDKL-130-02454**	RDCL-011-00062	RDTL-031-00062	RDRY-701-00265	5
25.38 - 26.42	0.9992 - 1.0402	1	**RDKL-210-02538**	**RDKL-110-02538**	RDCL-011-00064	RDTL-031-00064	RDRY-701-00265	7
25.38 - 26.42	0.9992 - 1.0402	2	**RDKL-220-02538**	**RDKL-120-02538**	RDCL-011-00064	RDTL-031-00064	RDRY-701-00265	7
25.38 - 26.42	0.9992 - 1.0402	3	**RDKL-230-02538**	**RDKL-130-02538**	RDCL-011-00064	RDTL-031-00064	RDRY-701-00265	7
26.16 - 27.20	1.0299 - 1.0709	1	**RDKL-210-02616**	**RDKL-110-02616**	RDCL-011-00066	RDTL-031-00066	RDRY-701-00265	7
26.16 - 27.20	1.0299 - 1.0709	2	**RDKL-220-02616**	**RDKL-120-02616**	RDCL-011-00066	RDTL-031-00066	RDRY-701-00265	7
26.16 - 27.20	1.0299 - 1.0709	3	**RDKL-230-02616**	**RDKL-130-02616**	RDCL-011-00066	RDTL-031-00066	RDRY-701-00265	7
26.95 - 28.00	1.0610 - 1.1024	1	**RDKL-210-02695**	**RDKL-110-02695**	RDCL-011-00068	RDTL-031-00068	RDRY-701-00265	7
26.95 - 28.00	1.0610 - 1.1024	2	**RDKL-220-02695**	**RDKL-120-02695**	RDCL-011-00068	RDTL-031-00068	RDRY-701-00265	7
26.95 - 28.00	1.0610 - 1.1024	3	**RDKL-230-02695**	**RDKL-130-02695**	RDCL-011-00068	RDTL-031-00068	RDRY-701-00265	7
27.73 - 28.77	1.0917 - 1.1327	1	**RDKL-210-02773**	**RDKL-110-02773**	RDCL-011-00070	RDTL-031-00070	RDRY-701-00265	7
27.73 - 28.77	1.0917 - 1.1327	2	**RDKL-220-02773**	**RDKL-120-02773**	RDCL-011-00070	RDTL-031-00070	RDRY-701-00265	7
27.73 - 28.77	1.0917 - 1.1327	3	**RDKL-230-02773**	**RDKL-130-02773**	RDCL-011-00070	RDTL-031-00070	RDRY-701-00265	7
28.55 - 29.59	1.1240 - 1.1650	1	**RDKL-210-02855**	**RDKL-110-02855**	RDCL-011-00072	RDTL-031-00066	RDRY-701-00312	7
28.55 - 29.59	1.1240 - 1.1650	2	**RDKL-220-02855**	**RDKL-120-02855**	RDCL-011-00072	RDTL-031-00066	RDRY-701-00312	7
28.55 - 29.59	1.1240 - 1.1650	3	**RDKL-230-02855**	**RDKL-130-02855**	RDCL-011-00072	RDTL-031-00066	RDRY-701-00312	7
29.34 - 30.39	1.1551 - 1.1965	1	**RDKL-210-02934**	**RDKL-110-02934**	RDCL-011-00074	RDTL-031-00068	RDRY-701-00312	7
29.34 - 30.39	1.1551 - 1.1965	2	**RDKL-220-02934**	**RDKL-120-02934**	RDCL-011-00074	RDTL-031-00068	RDRY-701-00312	7
29.34 - 30.39	1.1551 - 1.1965	3	**RDKL-230-02934**	**RDKL-130-02934**	RDCL-011-00074	RDTL-031-00068	RDRY-701-00312	7
30.12 - 31.16	1.1858 - 1.2268	1	**RDKL-210-03012**	**RDKL-110-03012**	RDCL-011-00076	RDTL-031-00070	RDRY-701-00312	7
30.12 - 31.16	1.1858 - 1.2268	2	**RDKL-220-03012**	**RDKL-120-03012**	RDCL-011-00076	RDTL-031-00070	RDRY-701-00312	7
30.12 - 31.16	1.1858 - 1.2268	3	**RDKL-230-03012**	**RDKL-130-03012**	RDCL-011-00076	RDTL-031-00070	RDRY-701-00312	7

REMARQUE : Chaque brunissoir est livré assemblé avec la cage, le cône et les rouleaux.

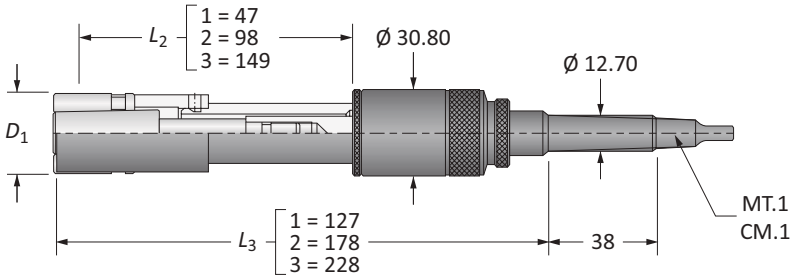
D: 42 - 45 | D: 40 - 41 | D: 38

Légende D: 1

Brunissoir | Trous borgnes

Série L | Plage de diamètre: 24.54 mm - 31.16 mm (0.9661" - 1.2268")





D_1			Référence*		Pièces détachées			
Métrique (mm)	Impérial (pouce)	*L*	Assemblé avec une queue cône morse	Assemblé avec une queue cylindrique	Cage	Cône**	Rouleaux	Qté rouleaux
24.54 - 25.59	0.9661 - 1.0075	1	**RSKL-210-xxxxx**	**RSKL-110-xxxxx**	RSCL-015-00062	RSTL-03x-00062	RSRY-708-00265	5
24.54 - 25.59	0.9661 - 1.0075	2	**RSKL-220-xxxxx**	**RSKL-120-xxxxx**	RSCL-015-00062	RSTL-03x-00062	RSRY-708-00265	5
24.54 - 25.59	0.9661 - 1.0075	3	**RSKL-230-xxxxx**	**RSKL-130-xxxxx**	RSCL-015-00062	RSTL-03x-00062	RSRY-708-00265	5
25.38 - 26.42	0.9992 - 1.0402	1	**RSKL-210-xxxxx**	**RSKL-110-xxxxx**	RSCL-015-00064	RSTL-03x-00064	RSRY-708-00265	5
25.38 - 26.42	0.9992 - 1.0402	2	**RSKL-220-xxxxx**	**RSKL-120-xxxxx**	RSCL-015-00064	RSTL-03x-00064	RSRY-708-00265	5
25.38 - 26.42	0.9992 - 1.0402	3	**RSKL-230-xxxxx**	**RSKL-130-xxxxx**	RSCL-015-00064	RSTL-03x-00064	RSRY-708-00265	5
26.16 - 27.20	1.0299 - 1.0709	1	**RSKL-210-xxxxx**	**RSKL-110-xxxxx**	RSCL-015-00066	RSTL-03x-00066	RSRY-708-00265	5
26.16 - 27.20	1.0299 - 1.0709	2	**RSKL-220-xxxxx**	**RSKL-120-xxxxx**	RSCL-015-00066	RSTL-03x-00066	RSRY-708-00265	5
26.16 - 27.20	1.0299 - 1.0709	3	**RSKL-230-xxxxx**	**RSKL-130-xxxxx**	RSCL-015-00066	RSTL-03x-00066	RSRY-708-00265	5
26.95 - 28.00	1.0610 - 1.1024	1	**RSKL-210-xxxxx**	**RSKL-110-xxxxx**	RSCL-015-00068	RSTL-03x-00068	RSRY-708-00265	5
26.95 - 28.00	1.0610 - 1.1024	2	**RSKL-220-xxxxx**	**RSKL-120-xxxxx**	RSCL-015-00068	RSTL-03x-00068	RSRY-708-00265	5
26.95 - 28.00	1.0610 - 1.1024	3	**RSKL-230-xxxxx**	**RSKL-130-xxxxx**	RSCL-015-00068	RSTL-03x-00068	RSRY-708-00265	5
27.73 - 28.77	1.0917 - 1.1327	1	**RSKL-210-xxxxx**	**RSKL-110-xxxxx**	RSCL-015-00070	RSTL-03x-00070	RSRY-708-00265	5
27.73 - 28.77	1.0917 - 1.1327	2	**RSKL-220-xxxxx**	**RSKL-120-xxxxx**	RSCL-015-00070	RSTL-03x-00070	RSRY-708-00265	5
27.73 - 28.77	1.0917 - 1.1327	3	**RSKL-230-xxxxx**	**RSKL-130-xxxxx**	RSCL-015-00070	RSTL-03x-00070	RSRY-708-00265	5
28.55 - 29.59	1.1240 - 1.1650	1	**RSKL-210-xxxxx**	**RSKL-110-xxxxx**	RSCL-015-00072	RSTL-03x-00066	RSRY-708-00312	5
28.55 - 29.59	1.1240 - 1.1650	2	**RSKL-220-xxxxx**	**RSKL-120-xxxxx**	RSCL-015-00072	RSTL-03x-00066	RSRY-708-00312	5
28.55 - 29.59	1.1240 - 1.1650	3	**RSKL-230-xxxxx**	**RSKL-130-xxxxx**	RSCL-015-00072	RSTL-03x-00066	RSRY-708-00312	5
29.34 - 30.39	1.1551 - 1.1965	1	**RSKL-210-xxxxx**	**RSKL-110-xxxxx**	RSCL-015-00074	RSTL-03x-00068	RSRY-708-00312	5
29.34 - 30.39	1.1551 - 1.1965	2	**RSKL-220-xxxxx**	**RSKL-120-xxxxx**	RSCL-015-00074	RSTL-03x-00068	RSRY-708-00312	5
29.34 - 30.39	1.1551 - 1.1965	3	**RSKL-230-xxxxx**	**RSKL-130-xxxxx**	RSCL-015-00074	RSTL-03x-00068	RSRY-708-00312	5
30.12 - 31.16	1.1858 - 1.2268	1	**RSKL-210-xxxxx**	**RSKL-110-xxxxx**	RSCL-015-00076	RSTL-03x-00070	RSRY-708-00312	5
30.12 - 31.16	1.1858 - 1.2268	2	**RSKL-220-xxxxx**	**RSKL-120-xxxxx**	RSCL-015-00076	RSTL-03x-00070	RSRY-708-00312	5
30.12 - 31.16	1.1858 - 1.2268	3	**RSKL-230-xxxxx**	**RSKL-130-xxxxx**	RSCL-015-00076	RSTL-03x-00070	RSRY-708-00312	5

*xxxxx = ITaille à brunir en métrique à 2 décimales (e.g. Brunissoir série court Ø 27.50 mm avec queue MT.1 : RSKL-210-02750).
**x = Un nombre qui variera de 2 à 8 en fonction du diamètre exact à brunir. Voir page D: 6 pour l'identification correcte de la valeur "x".
REMARQUE : Chaque brunissoir est livré assemblé avec la cage, le cône et les rouleaux.

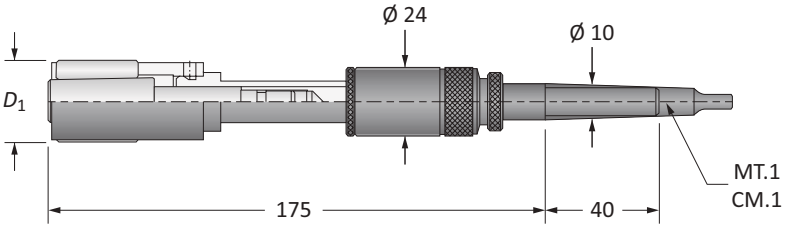
D: 42 - 45 | D: 40 - 41 | D: 39

Légende D: 1

Brunissoir | Trous débouchants

Série F | Plage de diamètre: 24.54 mm - 31.16 mm (0.9661" - 1.2268")





D_1		Référence		Pièces détachées			
Métrique (mm)	Impérial (pouce)	Assemblé avec une queue cône morse	Assemblé avec une queue cylindrique	Cage	Cône	Rouleaux	Qté rouleaux
24.54 - 25.59	0.9661 - 1.0075	**RDKF-200-02454**	**RDKF-100-02454**	RDCL-011-00062	RDTF-031-00062	RDRY-701-00265	5
25.38 - 26.42	0.9992 - 1.0402	**RDKF-200-02538**	**RDKF-100-02538**	RDCL-011-00064	RDTF-031-00064	RDRY-701-00265	7
26.16 - 27.20	1.0299 - 1.0709	**RDKF-200-02616**	**RDKF-100-02616**	RDCL-011-00066	RDTF-031-00066	RDRY-701-00265	7
26.95 - 28.00	1.0610 - 1.1024	**RDKF-200-02695**	**RDKF-100-02695**	RDCL-011-00068	RDTF-031-00068	RDRY-701-00265	7
27.73 - 28.77	1.0917 - 1.1327	**RDKF-200-02773**	**RDKF-100-02773**	RDCL-011-00070	RDTF-031-00070	RDRY-701-00265	7
28.55 - 29.59	1.1240 - 1.1650	**RDKF-200-02855**	**RDKF-100-02855**	RDCL-011-00072	RDTF-031-00066	RDRY-701-00312	7
29.34 - 30.39	1.1551 - 1.1965	**RDKF-200-02934**	**RDKF-100-02934**	RDCL-011-00074	RDTF-031-00068	RDRY-701-00312	7
30.12 - 31.16	1.1858 - 1.2268	**RDKF-200-03012**	**RDKF-100-03012**	RDCL-011-00076	RDTF-031-00070	RDRY-701-00312	7

REMARQUE : Chaque brunissoir est livré assemblé avec la cage, le cône et les rouleaux.

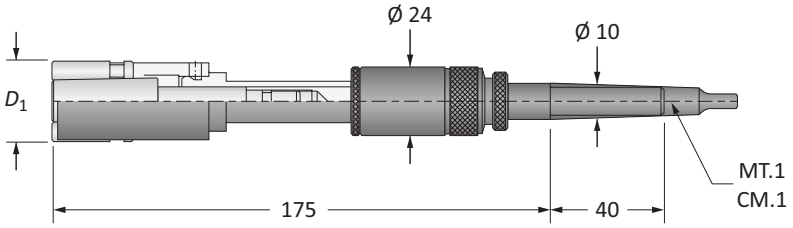
D: 42 - 45 | D: 40 - 41 | D: 38

Légende D: 1

Brunissoir | Trous borgnes

Série F | Plage de diamètre: 24.54 mm - 31.16 mm (0.9661" - 1.2268")





D_1		Référence*		Pièces détachées			
Métrique (mm)	Impérial (pouce)	Assemblé avec une queue cône morse	Assemblé avec une queue cylindrique	Cage	Cône**	Rouleaux	Qté rouleaux
24.54 - 25.59	0.9661 - 1.0075	**RSKF-200-xxxxx**	**RSKF-100-xxxxx**	RSCL-015-00062	RSTF-03x-00062	RSRY-708-00265	5
25.38 - 26.42	0.9992 - 1.0402	**RSKF-200-xxxxx**	**RSKF-100-xxxxx**	RSCL-015-00064	RSTF-03x-00064	RSRY-708-00265	5
26.16 - 27.20	1.0299 - 1.0709	**RSKF-200-xxxxx**	**RSKF-100-xxxxx**	RSCL-015-00066	RSTF-03x-00066	RSRY-708-00265	5
26.95 - 28.00	1.0610 - 1.1024	**RSKF-200-xxxxx**	**RSKF-100-xxxxx**	RSCL-015-00068	RSTF-03x-00068	RSRY-708-00265	5
27.73 - 28.77	1.0917 - 1.1327	**RSKF-200-xxxxx**	**RSKF-100-xxxxx**	RSCL-015-00070	RSTF-03x-00070	RSRY-708-00265	5
28.55 - 29.59	1.1240 - 1.1650	**RSKF-200-xxxxx**	**RSKF-100-xxxxx**	RSCL-015-00072	RSTF-03x-00066	RSRY-708-00312	5
29.34 - 30.39	1.1551 - 1.1965	**RSKF-200-xxxxx**	**RSKF-100-xxxxx**	RSCL-015-00074	RSTF-03x-00068	RSRY-708-00312	5
30.12 - 31.16	1.1858 - 1.2268	**RSKF-200-xxxxx**	**RSKF-100-xxxxx**	RSCL-015-00076	RSTF-03x-00070	RSRY-708-00312	5

*xxxxx = Taille à brunir en métrique à 2 décimales (e.g. Brunissoir Ø 27.00 mm avec queue MT.1 : RSKF-200-02700).
**x = Un nombre qui variera de 2 à 8 en fonction du diamètre exact à brunir. Voir page D: 6 pour l'identification correcte de la valeur "x".
REMARQUE : Chaque brunissoir est livré assemblé avec la cage, le cône et les rouleaux.

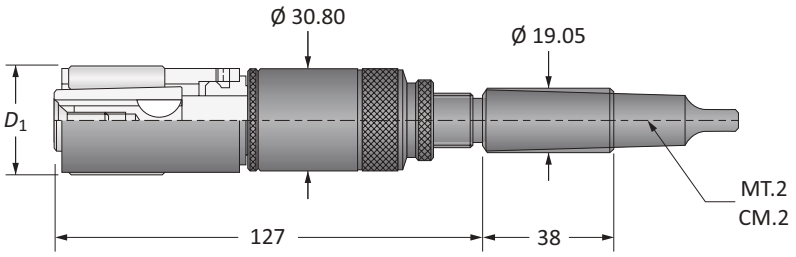
D: 42 - 45 | D: 40 - 41 | D: 39

Légende D: 1

Brunissoir | Trous débouchants

Série M | Plage de diamètre: 30.85 mm - 35.86 mm (1.2146" - 1.4118")





D_1		Référence		Pièces détachées			
Métrique (mm)	Impérial (pouce)	Assemblé avec une queue cône morse	Assemblé avec une queue cylindrique	Cage	Cône	Rouleaux	Qté rouleaux
30.85 - 31.90	1.2146 - 1.2559	**RDKM-200-03085**	**RDKM-100-03085**	RDCM-011-00078	RDTM-031-00078	RDRY-701-00265	7
31.67 - 32.71	1.2469 - 1.2878	**RDKM-200-03167**	**RDKM-100-03167**	RDCM-011-00080	RDTM-031-00080	RDRY-701-00265	7
32.44 - 33.47	1.2772 - 1.3177	**RDKM-200-03244**	**RDKM-100-03244**	RDCM-011-00082	RDTM-031-00082	RDRY-701-00265	7
33.24 - 34.29	1.3087 - 1.3500	**RDKM-200-03324**	**RDKM-100-03324**	RDCM-011-00084	RDTM-031-00078	RDRY-701-00312	7
34.05 - 35.09	1.3406 - 1.3815	**RDKM-200-03405**	**RDKM-100-03405**	RDCM-011-00086	RDTM-031-00080	RDRY-701-00312	7
34.83 - 35.86	1.3713 - 1.4118	**RDKM-200-03483**	**RDKM-100-03483**	RDCM-011-00088	RDTM-031-00082	RDRY-701-00312	7

REMARQUE : Chaque brunissoir est livré assemblé avec la cage, le cône et les rouleaux.

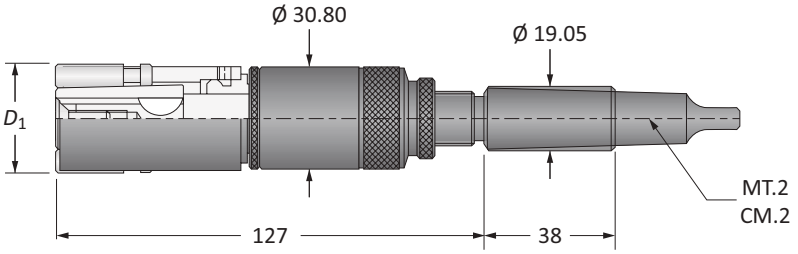
D: 42 - 45 | D: 40 - 41 | D: 38

Légende D: 1

Brunissoir | Trous borgnes

Série M | Plage de diamètre: 30.85 mm - 35.86 mm (1.2146" - 1.4118")





D_1		Référence*		Pièces détachées			
Métrique (mm)	Impérial (pouce)	Assemblé avec une queue cône morse	Assemblé avec une queue cylindrique	Cage	Cône**	Rouleaux	Qté rouleaux
30.85 - 31.90	1.2146 - 1.2559	**RSKM-200-xxxxx**	**RSKM-100-xxxxx**	RSCM-015-00078	RSTM-03x-00078	RSRY-708-00265	5
31.67 - 32.71	1.2469 - 1.2878	**RSKM-200-xxxxx**	**RSKM-100-xxxxx**	RSCM-015-00080	RSTM-03x-00080	RSRY-708-00265	5
32.44 - 33.47	1.2772 - 1.3177	**RSKM-200-xxxxx**	**RSKM-100-xxxxx**	RSCM-015-00082	RSTM-03x-00082	RSRY-708-00265	5
33.24 - 34.29	1.3087 - 1.3500	**RSKM-200-xxxxx**	**RSKM-100-xxxxx**	RSCM-015-00084	RSTM-03x-00078	RSRY-708-00312	5
34.05 - 35.09	1.3406 - 1.3815	**RSKM-200-xxxxx**	**RSKM-100-xxxxx**	RSCM-015-00086	RSTM-03x-00080	RSRY-708-00312	5
34.83 - 35.86	1.3713 - 1.4118	**RSKM-200-xxxxx**	**RSKM-100-xxxxx**	RSCM-015-00088	RSTM-03x-00082	RSRY-708-00312	5

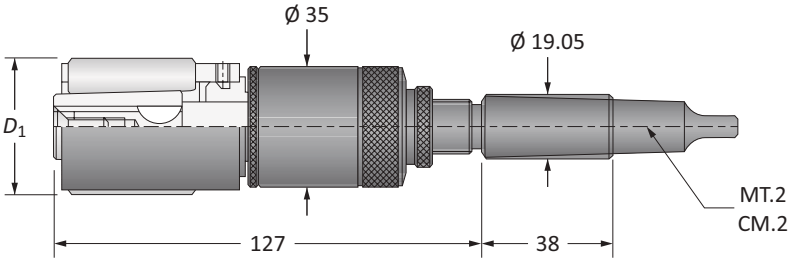
*xxxxx = Taille à brunir en métrique à 2 décimales (e.g. Brunissoir Ø 35.00 mm avec queue MT.2 : RSKM-200-03500).
**x = Un nombre qui variera de 2 à 8 en fonction du diamètre exact à brunir. Voir page D: 6 pour l'identification correcte de la valeur "x".
REMARQUE : Chaque brunissoir est livré assemblé avec la cage, le cône et les rouleaux.

D: 42 - 45 D: 40 - 41 D: 39
Légende D: 1

Brunissoir | Trous débouchants

Série N | Plage de diamètre: 35.61 mm - 46.97 mm (1.4020" - 1.8492")

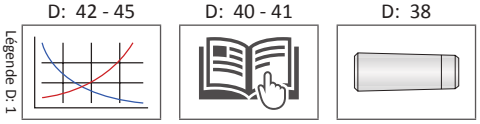




D_1		Référence		Pièces détachées			
Métrique (mm)	Impérial (pouce)	Assemblé avec une queue cône morse	Assemblé avec une queue cylindrique	Cage	Cône	Rouleaux	Qté rouleaux
35.61 - 36.66	1.4020 - 1.4433	**RDKN-200-03561**	**RDKN-100-03561**	RDCN-011-00090	RDTN-031-00090	RDRY-701-00312	7
36.40 - 37.44	1.4331 - 1.4740	**RDKN-200-03640**	**RDKN-100-03640**	RDCN-011-00092	RDTN-031-00092	RDRY-701-00312	7
37.18 - 38.23	1.4638 - 1.5051	**RDKN-200-03718**	**RDKN-100-03718**	RDCN-011-00094	RDTN-031-00094	RDRY-701-00312	7
38.00 - 39.04	1.4961 - 1.5370	**RDKN-200-03800**	**RDKN-100-03800**	RDCN-011-00096	RDTN-031-00096	RDRY-701-00312	7
38.79 - 39.82	1.5272 - 1.5677	**RDKN-200-03879**	**RDKN-100-03879**	RDCN-011-00098	RDTM-031-00080	RDRY-701-00406	7
39.57 - 40.62	1.5579 - 1.5992	**RDKN-200-03957**	**RDKN-100-03957**	RDCN-011-00100	RDTM-031-00082	RDRY-701-00406	7
40.36 - 41.40	1.5890 - 1.6299	**RDKN-200-04036**	**RDKN-100-04036**	RDCN-011-00102	RDTN-031-00090	RDRY-701-00406	7
41.18 - 42.21	1.6213 - 1.6618	**RDKN-200-04118**	**RDKN-100-04118**	RDCN-011-00104	RDTN-031-00092	RDRY-701-00406	7
41.96 - 43.01	1.6520 - 1.6933	**RDKN-200-04196**	**RDKN-100-04196**	RDCN-011-00106	RDTN-031-00094	RDRY-701-00406	7
42.75 - 43.79	1.6831 - 1.7240	**RDKN-200-04275**	**RDKN-100-04275**	RDCN-011-00108	RDTM-031-00082	RDRY-701-00468	7
43.53 - 44.58	1.7138 - 1.7551	**RDKN-200-04353**	**RDKN-100-04353**	RDCN-011-00110	RDTN-031-00090	RDRY-701-00468	7
44.35 - 45.39	1.7461 - 1.7870	**RDKN-200-04435**	**RDKN-100-04435**	RDCN-011-00112	RDTN-031-00092	RDRY-701-00468	7
45.14 - 46.17	1.7772 - 1.8177	**RDKN-200-04514**	**RDKN-100-04514**	RDCN-011-00114	RDTN-031-00094	RDRY-701-00468	7
45.92 - 46.97	1.8079 - 1.8492	**RDKN-200-04592**	**RDKN-100-04592**	RDCN-011-00116	RDTN-031-00096	RDRY-701-00468	7

REMARQUE : Chaque brunissoir est livré assemblé avec la cage, le cône et les rouleaux.

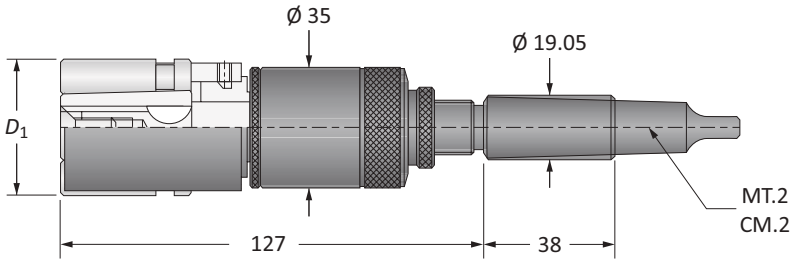
A PERÇAGE
B ALÉSAGE
C ALÉSOIR
D BRUNISSOIR
E FRAISE À FILETER
X SPÉCIAUX



Brunissoir | Trous borgnes

Série N | Plage de diamètre: 35.61 mm - 46.97 mm (1.4020" - 1.8492")





D_1		Référence*		Pièces détachées			
Métrique (mm)	Impérial (pouce)	Assemblé avec une queue cône morse	Assemblé avec une queue cylindrique	Cage	Cône**	Rouleaux	Qté rouleaux
35.61 - 36.66	1.4020 - 1.4433	**RSKN-200-xxxxx**	**RSKN-100-xxxxx**	RSCN-015-00090	RSTN-03x-00090	RSRY-708-00312	5
36.40 - 37.44	1.4331 - 1.4740	**RSKN-200-xxxxx**	**RSKN-100-xxxxx**	RSCN-015-00092	RSTN-03x-00092	RSRY-708-00312	5
37.18 - 38.23	1.4638 - 1.5051	**RSKN-200-xxxxx**	**RSKN-100-xxxxx**	RSCN-015-00094	RSTN-03x-00094	RSRY-708-00312	5
38.00 - 39.04	1.4961 - 1.5370	**RSKN-200-xxxxx**	**RSKN-100-xxxxx**	RSCN-015-00096	RSTN-03x-00096	RSRY-708-00312	5
38.79 - 39.82	1.5272 - 1.5677	**RSKN-200-xxxxx**	**RSKN-100-xxxxx**	RSCN-015-00098	RSTM-03x-00080	RSRY-708-00406	5
39.57 - 40.62	1.5579 - 1.5992	**RSKN-200-xxxxx**	**RSKN-100-xxxxx**	RSCN-015-00100	RSTM-03x-00082	RSRY-708-00406	5
40.36 - 41.40	1.5890 - 1.6299	**RSKN-200-xxxxx**	**RSKN-100-xxxxx**	RSCN-015-00102	RSTN-03x-00090	RSRY-708-00406	5
41.18 - 42.21	1.6213 - 1.6618	**RSKN-200-xxxxx**	**RSKN-100-xxxxx**	RSCN-015-00104	RSTN-03x-00092	RSRY-708-00406	5
41.96 - 43.01	1.6520 - 1.6933	**RSKN-200-xxxxx**	**RSKN-100-xxxxx**	RSCN-015-00106	RSTN-03x-00094	RSRY-708-00406	5
42.75 - 43.79	1.6831 - 1.7240	**RSKN-200-xxxxx**	**RSKN-100-xxxxx**	RSCN-015-00108	RSTM-03x-00082	RSRY-708-00468	5
43.53 - 44.58	1.7138 - 1.7551	**RSKN-200-xxxxx**	**RSKN-100-xxxxx**	RSCN-015-00110	RSTN-03x-00090	RSRY-708-00468	5
44.35 - 45.39	1.7461 - 1.7870	**RSKN-200-xxxxx**	**RSKN-100-xxxxx**	RSCN-015-00112	RSTN-03x-00092	RSRY-708-00468	5
45.14 - 46.17	1.7772 - 1.8177	**RSKN-200-xxxxx**	**RSKN-100-xxxxx**	RSCN-015-00114	RSTN-03x-00094	RSRY-708-00468	5
45.92 - 46.97	1.8079 - 1.8492	**RSKN-200-xxxxx**	**RSKN-100-xxxxx**	RSCN-015-00116	RSTN-03x-00096	RSRY-708-00468	5

*xxxxx = Taille à brunir en métrique à 2 décimales (e.g. Brunissoir Ø 40.00 mm avec queue cylindrique : RSKN-100-04000).
**x = Un nombre qui variera de 2 à 8 en fonction du diamètre exact à brunir. Voir page D: 6 pour l'identification correcte de la valeur "x".
REMARQUE : Chaque brunissoir est livré assemblé avec la cage, le cône et les rouleaux.

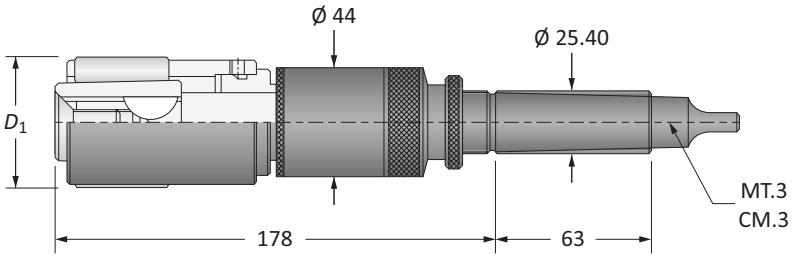
D: 42 - 45 | D: 40 - 41 | D: 39

Légende D: 1

Brunissoir | Trous débouchants

Série O | Plage de diamètre: 46.71 mm - 56.49 mm (1.8390" - 2.2240")





Trous débouchants

D_1		Référence		Pièces détachées			
Métrique (mm)	Impérial (pouce)	Assemblé avec une queue cône morse	Assemblé avec une queue cylindrique	Cage	Cône	Rouleaux	Qté rouleaux
46.71 - 47.75	1.8390 - 1.8799	**RDKO-200-04671**	**RDKO-100-04671**	RDCO-011-00118	RDTO-031-00118	RDRY-701-00312	9
47.53 - 48.56	1.8713 - 1.9118	**RDKO-200-04753**	**RDKO-100-04753**	RDCO-011-00120	RDTO-031-00120	RDRY-701-00312	9
48.31 - 49.36	1.9020 - 1.9433	**RDKO-200-04831**	**RDKO-100-04831**	RDCO-011-00122	RDTO-031-00122	RDRY-701-00312	9
49.10 - 50.14	1.9331 - 1.9740	**RDKO-200-04910**	**RDKO-100-04910**	RDCO-011-00124	RDTO-031-00124	RDRY-701-00312	9
49.88 - 50.93	1.9638 - 2.0051	**RDKO-200-04988**	**RDKO-100-04988**	RDCO-011-00126	RDTO-031-00126	RDRY-701-00312	9
50.70 - 51.74	1.9961 - 2.0370	**RDKO-200-05070**	**RDKO-100-05070**	RDCO-011-00128	RDTO-031-00128	RDRY-701-00312	9
51.49 - 52.53	2.0272 - 2.0681	**RDKO-200-05149**	**RDKO-100-05149**	RDCO-011-00130	RDTO-031-00118	RDRY-701-00406	9
52.27 - 53.32	2.0579 - 2.0992	**RDKO-200-05227**	**RDKO-100-05227**	RDCO-011-00132	RDTO-031-00120	RDRY-701-00406	9
53.06 - 54.10	2.0890 - 2.1299	**RDKO-200-05306**	**RDKO-100-05306**	RDCO-011-00134	RDTO-031-00122	RDRY-701-00406	9
53.87 - 54.91	2.1209 - 2.1618	**RDKO-200-05387**	**RDKO-100-05387**	RDCO-011-00136	RDTO-031-00124	RDRY-701-00406	9
54.66 - 55.71	2.1520 - 2.1933	**RDKO-200-05466**	**RDKO-100-05466**	RDCO-011-00138	RDTO-031-00126	RDRY-701-00406	9
55.45 - 56.49	2.1831 - 2.2240	**RDKO-200-05545**	**RDKO-100-05545**	RDCO-011-00140	RDTO-031-00128	RDRY-701-00406	9

REMARQUE : Chaque brunissoir est livré assemblé avec la cage, le cône et les rouleaux.

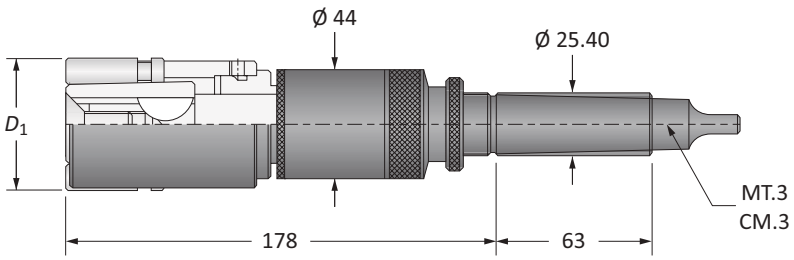
D: 42 - 45 D: 40 - 41 D: 38

Légende D: 1

Brunissoir | Trous borgnes

Série O | Plage de diamètre: 46.71 mm - 56.49 mm (1.8390" - 2.2240")





Trous borgnes

D_1		Référence*		Pièces détachées			
Métrique (mm)	Impérial (pouce)	Assemblé avec une queue cône morse	Assemblé avec une queue cylindrique	Cage	Cône**	Rouleaux	Qté rouleaux
46.71 - 47.75	1.8390 - 1.8799	**RSKO-200-xxxxx**	**RSKO-100-xxxxx**	RSCO-015-00118	RSTO-03x-00118	RSRY-708-00312	7
47.53 - 48.56	1.8713 - 1.9118	**RSKO-200-xxxxx**	**RSKO-100-xxxxx**	RSCO-015-00120	RSTO-03x-00120	RSRY-708-00312	7
48.31 - 49.36	1.9020 - 1.9433	**RSKO-200-xxxxx**	**RSKO-100-xxxxx**	RSCO-015-00122	RSTO-03x-00122	RSRY-708-00312	7
49.10 - 50.14	1.9331 - 1.9740	**RSKO-200-xxxxx**	**RSKO-100-xxxxx**	RSCO-015-00124	RSTO-03x-00124	RSRY-708-00312	7
49.88 - 50.93	1.9638 - 2.0051	**RSKO-200-xxxxx**	**RSKO-100-xxxxx**	RSCO-015-00126	RSTO-03x-00126	RSRY-708-00312	7
50.70 - 51.74	1.9961 - 2.0370	**RSKO-200-xxxxx**	**RSKO-100-xxxxx**	RSCO-015-00128	RSTO-03x-00128	RSRY-708-00312	7
51.49 - 52.53	2.0272 - 2.0681	**RSKO-200-xxxxx**	**RSKO-100-xxxxx**	RSCO-015-00130	RSTO-03x-00118	RSRY-708-00406	7
52.27 - 53.32	2.0579 - 2.0992	**RSKO-200-xxxxx**	**RSKO-100-xxxxx**	RSCO-015-00132	RSTO-03x-00120	RSRY-708-00406	7
53.06 - 54.10	2.0890 - 2.1299	**RSKO-200-xxxxx**	**RSKO-100-xxxxx**	RSCO-015-00134	RSTO-03x-00122	RSRY-708-00406	7
53.87 - 54.91	2.1209 - 2.1618	**RSKO-200-xxxxx**	**RSKO-100-xxxxx**	RSCO-015-00136	RSTO-03x-00124	RSRY-708-00406	7
54.66 - 55.71	2.1520 - 2.1933	**RSKO-200-xxxxx**	**RSKO-100-xxxxx**	RSCO-015-00138	RSTO-03x-00126	RSRY-708-00406	7
55.45 - 56.49	2.1831 - 2.2240	**RSKO-200-xxxxx**	**RSKO-100-xxxxx**	RSCO-015-00140	RSTO-03x-00128	RSRY-708-00406	7

*xxxxx = Taille à brunir en métrique à 2 décimales (e.g. Brunissoir Ø 50.25 mm avec queue MT.3 : RSKO-200-05025)**.**

**x = Un nombre qui variera de 2 à 8 en fonction du diamètre exact à brunir. Voir page D: 6 pour l'identification correcte de la valeur "x".

REMARQUE : Chaque brunissoir est livré assemblé avec la cage, le cône et les rouleaux.

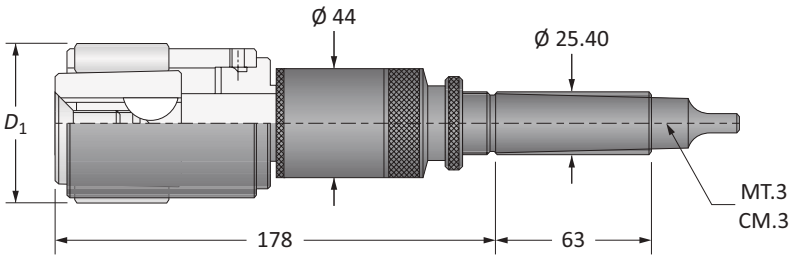
D: 42 - 45 | D: 40 - 41 | D: 39

Légende D: 1

Brunissoir | Trous débouchants

Série P | Plage de diamètre: 56.23 mm - 69.19 mm (2.2138" - 2.7240")



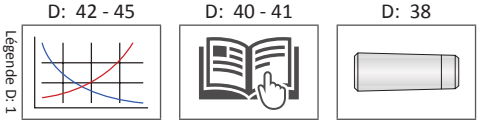


Trous débouchants

D_1		Référence		Pièces détachées			
Métrique (mm)	Impérial (pouce)	Assemblé avec une queue cône morse	Assemblé avec une queue cylindrique	Cage	Cône	Rouleaux	Qté rouleaux
56.23 - 57.28	2.2138 - 2.2551	**RDKP-200-05623**	**RDKP-100-05623**	RDCP-011-00142	RDTP-031-00142	RDRY-701-00406	9
57.05 - 58.09	2.2461 - 2.2870	**RDKP-200-05705**	**RDKP-100-05705**	RDCP-011-00144	RDTP-031-00144	RDRY-701-00406	9
57.84 - 58.87	2.2772 - 2.3177	**RDKP-200-05784**	**RDKP-100-05784**	RDCP-011-00146	RDTP-031-00146	RDRY-701-00406	9
58.62 - 59.67	2.3079 - 2.3492	**RDKP-200-05862**	**RDKP-100-05862**	RDCP-011-00148	RDTP-031-00148	RDRY-701-00406	9
59.41 - 60.45	2.3390 - 2.3799	**RDKP-200-05941**	**RDKP-100-05941**	RDCP-011-00150	RDTP-031-00142	RDRY-701-00468	9
60.23 - 61.26	2.3713 - 2.4118	**RDKP-200-06023**	**RDKP-100-06023**	RDCP-011-00152	RDTP-031-00144	RDRY-701-00468	9
61.01 - 62.06	2.4020 - 2.4433	**RDKP-200-06101**	**RDKP-100-06101**	RDCP-011-00154	RDTP-031-00146	RDRY-701-00468	9
61.80 - 62.84	2.4330 - 2.4740	**RDKP-200-06180**	**RDKP-100-06180**	RDCP-011-00156	RDTP-031-00148	RDRY-701-00468	9
62.58 - 63.63	2.4638 - 2.5051	**RDKP-200-06258**	**RDKP-100-06258**	RDCP-011-00158	RDTP-031-00158	RDRY-701-00468	9
63.40 - 64.44	2.4961 - 2.5370	**RDKP-200-06340**	**RDKP-100-06340**	RDCP-011-00160	RDTP-031-00160	RDRY-701-00468	9
64.19 - 65.22	2.5272 - 2.5677	**RDKP-200-06419**	**RDKP-100-06419**	RDCP-011-00162	RDTP-031-00162	RDRY-701-00468	9
64.97 - 66.02	2.5579 - 2.5992	**RDKP-200-06497**	**RDKP-100-06497**	RDCP-011-00164	RDTP-031-00164	RDRY-701-00468	9
65.76 - 66.80	2.5890 - 2.6299	**RDKP-200-06576**	**RDKP-100-06576**	RDCP-011-00166	RDTP-031-00158	RDRY-701-00531	9
66.58 - 67.61	2.6213 - 2.6618	**RDKP-200-06658**	**RDKP-100-06658**	RDCP-011-00168	RDTP-031-00160	RDRY-701-00531	9
67.36 - 68.41	2.6520 - 2.6933	**RDKP-200-06736**	**RDKP-100-06736**	RDCP-011-00170	RDTP-031-00162	RDRY-701-00531	9
68.15 - 69.19	2.6830 - 2.7240	**RDKP-200-06815**	**RDKP-100-06815**	RDCP-011-00172	RDTP-031-00164	RDRY-701-00531	9

REMARQUE : Chaque brunissoir est livré assemblé avec la cage, le cône et les rouleaux.

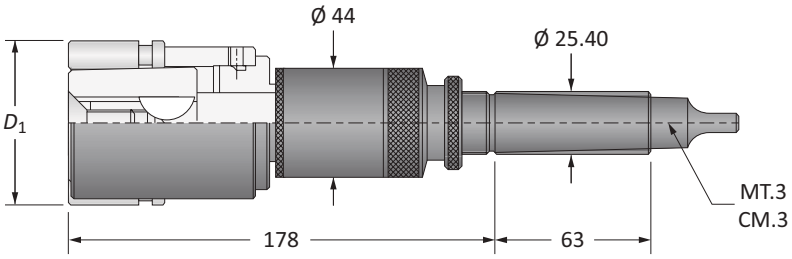
A PERÇAGE
B ALÉSAGE
C ALÉSOIR
D BRUNISSOIR
E FRAISE À FILETER
X SPÉCIAUX



Brunissoir | Trous borgnes

Série P | Plage de diamètre: 56.23 mm - 69.19 mm (2.2138" - 2.7240")





Trous borgnes

D_1		Référence*		Pièces détachées			
Métrique (mm)	Impérial (pouce)	Assemblé avec une queue cône morse	Assemblé avec une queue cylindrique	Cage	Cône**	Rouleaux	Qté rouleaux
56.23 - 57.28	2.2138 - 2.2551	**RSKP-200-xxxxx**	**RSKP-100-xxxxx**	RSCP-015-00142	RSTP-03x-00142	RSRY-708-00406	7
57.05 - 58.09	2.2461 - 2.2870	**RSKP-200-xxxxx**	**RSKP-100-xxxxx**	RSCP-015-00144	RSTP-03x-00144	RSRY-708-00406	7
57.84 - 58.87	2.2772 - 2.3177	**RSKP-200-xxxxx**	**RSKP-100-xxxxx**	RSCP-015-00146	RSTP-03x-00146	RSRY-708-00406	7
58.62 - 59.67	2.3079 - 2.3492	**RSKP-200-xxxxx**	**RSKP-100-xxxxx**	RSCP-015-00148	RSTP-03x-00148	RSRY-708-00406	7
59.41 - 60.45	2.3390 - 2.3799	**RSKP-200-xxxxx**	**RSKP-100-xxxxx**	RSCP-015-00150	RSTP-03x-00142	RSRY-708-00468	7
60.23 - 61.26	2.3713 - 2.4118	**RSKP-200-xxxxx**	**RSKP-100-xxxxx**	RSCP-015-00152	RSTP-03x-00144	RSRY-708-00468	7
61.01 - 62.06	2.4020 - 2.4433	**RSKP-200-xxxxx**	**RSKP-100-xxxxx**	RSCP-015-00154	RSTP-03x-00146	RSRY-708-00468	7
61.80 - 62.84	2.4330 - 2.4740	**RSKP-200-xxxxx**	**RSKP-100-xxxxx**	RSCP-015-00156	RSTP-03x-00148	RSRY-708-00468	7
62.58 - 63.63	2.4638 - 2.5051	**RSKP-200-xxxxx**	**RSKP-100-xxxxx**	RSCP-015-00158	RSTP-03x-00158	RSRY-708-00468	7
63.40 - 64.44	2.4961 - 2.5370	**RSKP-200-xxxxx**	**RSKP-100-xxxxx**	RSCP-015-00160	RSTP-03x-00160	RSRY-708-00468	7
64.19 - 65.22	2.5272 - 2.5677	**RSKP-200-xxxxx**	**RSKP-100-xxxxx**	RSCP-015-00162	RSTP-03x-00162	RSRY-708-00468	7
64.97 - 66.02	2.5579 - 2.5992	**RSKP-200-xxxxx**	**RSKP-100-xxxxx**	RSCP-015-00164	RSTP-03x-00164	RSRY-708-00468	7
65.76 - 66.80	2.5890 - 2.6299	**RSKP-200-xxxxx**	**RSKP-100-xxxxx**	RSCP-015-00166	RSTP-03x-00158	RSRY-708-00531	7
66.58 - 67.61	2.6213 - 2.6618	**RSKP-200-xxxxx**	**RSKP-100-xxxxx**	RSCP-015-00168	RSTP-03x-00160	RSRY-708-00531	7
67.36 - 68.41	2.6520 - 2.6933	**RSKP-200-xxxxx**	**RSKP-100-xxxxx**	RSCP-015-00170	RSTP-03x-00162	RSRY-708-00531	7
68.15 - 69.19	2.6830 - 2.7240	**RSKP-200-xxxxx**	**RSKP-100-xxxxx**	RSCP-015-00172	RSTP-03x-00164	RSRY-708-00531	7

*xxxxx = Taille à brunir en métrique à 2 décimales (e.g. Brunissoir Ø 60.05 mm avec une queue cylindrique : RSKP-100-06005).
**x = Un nombre qui variera de 2 à 8 en fonction du diamètre exact à brunir. Voir page D: 6 pour l'identification correcte de la valeur "x".
REMARQUE : Chaque brunissoir est livré assemblé avec la cage, le cône et les rouleaux.

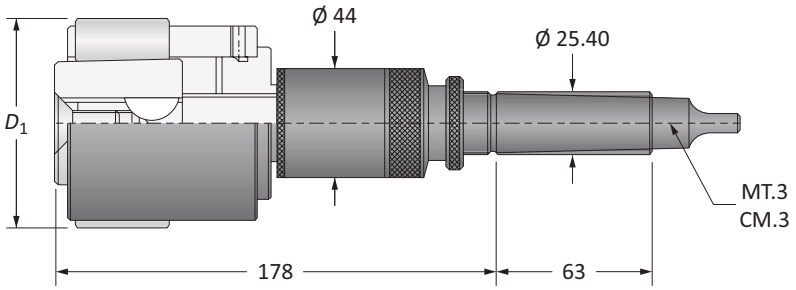
D: 42 - 45 | D: 40 - 41 | D: 39

Légende D: 1

Brunissoir | Trous débouchants

Série Q | Plage de diamètre: 68.93 mm - 85.07 mm (2.7138" - 3.3492")





Trous débouchants

D_1		Référence		Pièces détachées			
Métrique (mm)	Impérial (pouce)	Assemblé avec une queue cône morse	Assemblé avec une queue cylindrique	Cage	Cône	Rouleaux	Qté rouleaux
68.93 - 69.98	2.7138 - 2.7551	**RDKQ-200-06893**	**RDKQ-100-06893**	RDCQ-011-00174	RDTQ-031-00174	RDRY-701-00531	9
69.75 - 70.79	2.7461 - 2.7870	**RDKQ-200-06975**	**RDKQ-100-06975**	RDCQ-011-00176	RDTQ-031-00176	RDRY-701-00531	9
70.54 - 71.57	2.7772 - 2.8177	**RDKQ-200-07054**	**RDKQ-100-07054**	RDCQ-011-00178	RDTQ-031-00178	RDRY-701-00531	9
71.32 - 72.40	2.8079 - 2.8504	**RDKQ-200-07132**	**RDKQ-100-07132**	RDCQ-011-00180	RDTQ-031-00180	RDRY-701-00531	9
72.11 - 73.15	2.8390 - 2.8799	**RDKQ-200-07211**	**RDKQ-100-07211**	RDCQ-011-00182	RDTQ-031-00182	RDRY-701-00531	9
72.93 - 73.96	2.8713 - 2.9118	**RDKQ-200-07293**	**RDKQ-100-07293**	RDCQ-011-00184	RDTQ-031-00184	RDRY-701-00531	9
73.71 - 74.75	2.9020 - 2.9429	**RDKQ-200-07371**	**RDKQ-100-07371**	RDCQ-011-00186	RDTQ-031-00174	RDRY-701-00625	9
74.50 - 75.54	2.9331 - 2.9740	**RDKQ-200-07450**	**RDKQ-100-07450**	RDCQ-011-00188	RDTQ-031-00176	RDRY-701-00625	9
75.28 - 76.33	2.9638 - 3.0051	**RDKQ-200-07528**	**RDKQ-100-07528**	RDCQ-011-00190	RDTQ-031-00178	RDRY-701-00625	9
76.10 - 77.14	2.9961 - 3.0370	**RDKQ-200-07610**	**RDKQ-100-07610**	RDCQ-011-00192	RDTQ-031-00180	RDRY-701-00625	9
76.89 - 77.93	3.0272 - 3.0681	**RDKQ-200-07689**	**RDKQ-100-07689**	RDCQ-011-00194	RDTQ-031-00182	RDRY-701-00625	9
77.67 - 78.72	3.0579 - 3.0992	**RDKQ-200-07767**	**RDKQ-100-07767**	RDCQ-011-00196	RDTQ-031-00184	RDRY-701-00625	9
78.46 - 79.50	3.0890 - 3.1299	**RDKQ-200-07846**	**RDKQ-100-07846**	RDCQ-011-00198	RDTQ-031-00198	RDRY-701-00625	9
79.27 - 80.31	3.1209 - 3.1618	**RDKQ-200-07927**	**RDKQ-100-07927**	RDCQ-011-00200	RDTQ-031-00200	RDRY-701-00625	9
80.06 - 81.11	3.1520 - 3.1933	**RDKQ-200-08006**	**RDKQ-100-08006**	RDCQ-011-00202	RDTQ-031-00202	RDRY-701-00625	9
80.85 - 81.89	3.1831 - 3.2240	**RDKQ-200-08085**	**RDKQ-100-08085**	RDCQ-011-00204	RDTQ-031-00204	RDRY-701-00625	9
81.63 - 82.68	3.2138 - 3.2551	**RDKQ-200-08163**	**RDKQ-100-08163**	RDCQ-011-00206	RDTQ-031-00198	RDRY-701-00687	9
82.45 - 83.49	3.2461 - 3.2870	**RDKQ-200-08245**	**RDKQ-100-08245**	RDCQ-011-00208	RDTQ-031-00200	RDRY-701-00687	9
83.24 - 84.27	3.2772 - 3.3177	**RDKQ-200-08324**	**RDKQ-100-08324**	RDCQ-011-00210	RDTQ-031-00202	RDRY-701-00687	9
84.02 - 85.07	3.3079 - 3.3492	**RDKQ-200-08402**	**RDKQ-100-08402**	RDCQ-011-00212	RDTQ-031-00204	RDRY-701-00687	9

REMARQUE : Chaque brunissoir est livré assemblé avec la cage, le cône et les rouleaux.

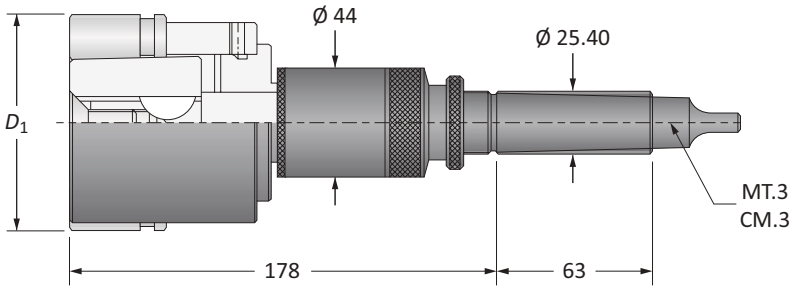
D: 42 - 45 | D: 40 - 41 | D: 38

Légende D: 1

Brunissoir | Trous borgnes

Série Q | Plage de diamètre: 68.93 mm - 85.07 mm (2.7138" - 3.3492")





Trous borgnes

D_1		Référence*		Pièces détachées			
Métrique (mm)	Impérial (pouce)	Assemblé avec une queue cône morse	Assemblé avec une queue cylindrique	Cage	Cône**	Rouleaux	Qté rouleaux
68.93 - 69.98	2.7138 - 2.7551	**RSKQ-200-xxxxx**	**RSKQ-100-xxxxx**	RSCQ-015-00174	RSTQ-03x-00174	RSRY-708-00531	7
69.75 - 70.79	2.7461 - 2.7870	**RSKQ-200-xxxxx**	**RSKQ-100-xxxxx**	RSCQ-015-00176	RSTQ-03x-00176	RSRY-708-00531	7
70.54 - 71.57	2.7772 - 2.8177	**RSKQ-200-xxxxx**	**RSKQ-100-xxxxx**	RSCQ-015-00178	RSTQ-03x-00178	RSRY-708-00531	7
71.32 - 72.40	2.8079 - 2.8504	**RSKQ-200-xxxxx**	**RSKQ-100-xxxxx**	RSCQ-015-00180	RSTQ-03x-00180	RSRY-708-00531	7
72.11 - 73.15	2.8390 - 2.8799	**RSKQ-200-xxxxx**	**RSKQ-100-xxxxx**	RSCQ-015-00182	RSTQ-03x-00182	RSRY-708-00531	7
72.93 - 73.96	2.8713 - 2.9118	**RSKQ-200-xxxxx**	**RSKQ-100-xxxxx**	RSCQ-015-00184	RSTQ-03x-00184	RSRY-708-00531	7
73.71 - 74.75	2.9020 - 2.9429	**RSKQ-200-xxxxx**	**RSKQ-100-xxxxx**	RSCQ-015-00186	RSTQ-03x-00174	RSRY-708-00625	7
74.50 - 75.54	2.9331 - 2.9740	**RSKQ-200-xxxxx**	**RSKQ-100-xxxxx**	RSCQ-015-00188	RSTQ-03x-00176	RSRY-708-00625	7
75.28 - 76.33	2.9638 - 3.0051	**RSKQ-200-xxxxx**	**RSKQ-100-xxxxx**	RSCQ-015-00190	RSTQ-03x-00178	RSRY-708-00625	7
76.10 - 77.14	2.9961 - 3.0370	**RSKQ-200-xxxxx**	**RSKQ-100-xxxxx**	RSCQ-015-00192	RSTQ-03x-00180	RSRY-708-00625	7
76.89 - 77.93	3.0272 - 3.0681	**RSKQ-200-xxxxx**	**RSKQ-100-xxxxx**	RSCQ-015-00194	RSTQ-03x-00182	RSRY-708-00625	7
77.67 - 78.72	3.0579 - 3.0992	**RSKQ-200-xxxxx**	**RSKQ-100-xxxxx**	RSCQ-015-00196	RSTQ-03x-00184	RSRY-708-00625	7
78.46 - 79.50	3.0890 - 3.1299	**RSKQ-200-xxxxx**	**RSKQ-100-xxxxx**	RSCQ-015-00198	RSTQ-03x-00198	RSRY-708-00625	7
79.27 - 80.31	3.1209 - 3.1618	**RSKQ-200-xxxxx**	**RSKQ-100-xxxxx**	RSCQ-015-00200	RSTQ-03x-00200	RSRY-708-00625	7
80.06 - 81.11	3.1520 - 3.1933	**RSKQ-200-xxxxx**	**RSKQ-100-xxxxx**	RSCQ-015-00202	RSTQ-03x-00202	RSRY-708-00625	7
80.85 - 81.89	3.1831 - 3.2240	**RSKQ-200-xxxxx**	**RSKQ-100-xxxxx**	RSCQ-015-00204	RSTQ-03x-00204	RSRY-708-00625	7
81.63 - 82.68	3.2138 - 3.2551	**RSKQ-200-xxxxx**	**RSKQ-100-xxxxx**	RSCQ-015-00206	RSTQ-03x-00198	RSRY-708-00687	7
82.45 - 83.49	3.2461 - 3.2870	**RSKQ-200-xxxxx**	**RSKQ-100-xxxxx**	RSCQ-015-00208	RSTQ-03x-00200	RSRY-708-00687	7
83.24 - 84.27	3.2772 - 3.3177	**RSKQ-200-xxxxx**	**RSKQ-100-xxxxx**	RSCQ-015-00210	RSTQ-03x-00202	RSRY-708-00687	7
84.02 - 85.07	3.3079 - 3.3492	**RSKQ-200-xxxxx**	**RSKQ-100-xxxxx**	RSCQ-015-00212	RSTQ-03x-00204	RSRY-708-00687	7

*xxxxx = Taille à brunir en métrique à 2 décimales (e.g. Brunissoir Ø 75.00 mm avec queue MT.3 : RSKQ-200-07500).

**x = Un nombre qui variera de 2 à 8 en fonction du diamètre exact à brunir. Voir page D: 6 pour l'identification correcte de la valeur "x".

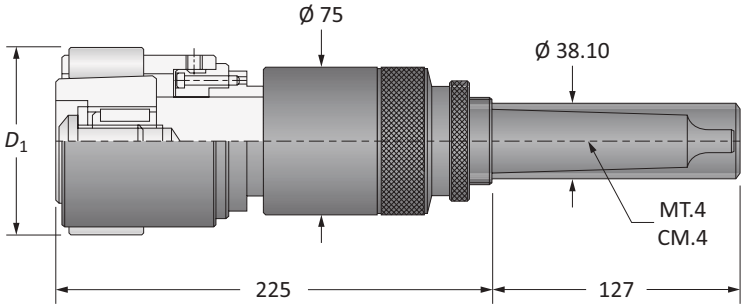
REMARQUE : Chaque brunissoir est livré assemblé avec la cage, le cône et les rouleaux.

D: 42 - 45
D: 40 - 41
D: 39
Légende D: 1

Brunissoir | Trous débouchants

Série R | Plage de diamètre: 84.81 mm - 104.12 mm (3.3390" - 4.0992")

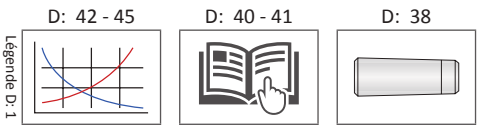




Trous débouchants

D_1		Référence		Pièces détachées			
Métrique (mm)	Impérial (pouce)	Assemblé avec une queue cône morse	Assemblé avec une queue cylindrique	Cage	Cône	Rouleaux	Qté rouleaux
84.81 - 85.85	3.3390 - 3.3799	**RDKR-200-08481**	**RDKR-100-08481**	RDCR-011-00214	RDTR-073-00001	RDRY-701-00468	9
85.63 - 86.66	3.3713 - 3.4118	**RDKR-200-08563**	**RDKR-100-08563**	RDCR-011-00216	RDTR-074-00001	RDRY-701-00468	9
86.41 - 87.45	3.4020 - 3.4429	**RDKR-200-08641**	**RDKR-100-08641**	RDCR-011-00218	RDTR-071-00001	RDRY-701-00531	9
87.20 - 88.24	3.4331 - 3.4740	**RDKR-200-08720**	**RDKR-100-08720**	RDCR-011-00220	RDTR-072-00001	RDRY-701-00531	9
87.99 - 89.03	3.4642 - 3.5051	**RDKR-200-08799**	**RDKR-100-08799**	RDCR-011-00222	RDTR-073-00001	RDRY-701-00531	9
88.79 - 89.84	3.4957 - 3.5370	**RDKR-200-08879**	**RDKR-100-08879**	RDCR-011-00224	RDTR-074-00001	RDRY-701-00531	9
89.59 - 90.63	3.5272 - 3.5681	**RDKR-200-08959**	**RDKR-100-08959**	RDCR-011-00226	RDTR-075-00001	RDRY-701-00531	9
90.37 - 91.42	3.5579 - 3.5992	**RDKR-200-09037**	**RDKR-100-09037**	RDCR-011-00228	RDTR-076-00001	RDRY-701-00531	9
91.16 - 92.20	3.5890 - 3.6299	**RDKR-200-09116**	**RDKR-100-09116**	RDCR-011-00230	RDTR-071-00001	RDRY-701-00625	9
91.97 - 93.02	3.6209 - 3.6622	**RDKR-200-09197**	**RDKR-100-09197**	RDCR-011-00232	RDTR-072-00001	RDRY-701-00625	9
92.76 - 93.80	3.6520 - 3.6929	**RDKR-200-09276**	**RDKR-100-09276**	RDCR-011-00234	RDTR-073-00001	RDRY-701-00625	9
93.55 - 94.59	3.6831 - 3.7240	**RDKR-200-09355**	**RDKR-100-09355**	RDCR-011-00236	RDTR-074-00001	RDRY-701-00625	9
94.34 - 95.38	3.7142 - 3.7551	**RDKR-200-09434**	**RDKR-100-09434**	RDCR-011-00238	RDTR-075-00001	RDRY-701-00625	9
95.15 - 96.19	3.7461 - 3.7870	**RDKR-200-09515**	**RDKR-100-09515**	RDCR-011-00240	RDTR-076-00001	RDRY-701-00625	9
95.94 - 96.98	3.7772 - 3.8181	**RDKR-200-09594**	**RDKR-100-09594**	RDCR-011-00242	RDTR-077-00001	RDRY-701-00625	9
96.72 - 97.77	3.8079 - 3.8492	**RDKR-200-09672**	**RDKR-100-09672**	RDCR-011-00244	RDTR-078-00001	RDRY-701-00625	9
97.51 - 98.55	3.8390 - 3.8799	**RDKR-200-09751**	**RDKR-100-09751**	RDCR-011-00246	RDTR-075-00001	RDRY-701-00687	9
98.32 - 99.37	3.8709 - 3.9122	**RDKR-200-09832**	**RDKR-100-09832**	RDCR-011-00248	RDTR-076-00001	RDRY-701-00687	9
99.11 - 100.15	3.9020 - 3.9429	**RDKR-200-09911**	**RDKR-100-09911**	RDCR-011-00250	RDTR-077-00001	RDRY-701-00687	9
99.90 - 100.94	3.9331 - 3.9740	**RDKR-200-09990**	**RDKR-100-09990**	RDCR-011-00252	RDTR-078-00001	RDRY-701-00687	9
100.69 - 101.73	3.9642 - 4.0051	**RDKR-200-10069**	**RDKR-100-10069**	RDCR-011-00254	RDTR-079-00001	RDRY-701-00687	9
101.50 - 102.54	3.9961 - 4.0370	**RDKR-200-10150**	**RDKR-100-10150**	RDCR-011-00256	RDTR-080-00001	RDRY-701-00687	9
102.29 - 103.33	4.0272 - 4.0681	**RDKR-200-10229**	**RDKR-100-10229**	RDCR-011-00258	RDTR-081-00001	RDRY-701-00687	9
103.07 - 104.12	4.0579 - 4.0992	**RDKR-200-10307**	**RDKR-100-10307**	RDCR-011-00260	RDTR-082-00001	RDRY-701-00687	9

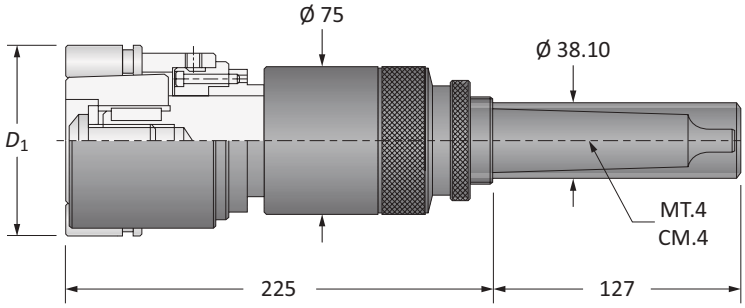
REMARQUE : Chaque brunissoir est livré assemblé avec la cage, le cône et les rouleaux.



Brunissoir | Trous borgnes

Série R | Plage de diamètre: 84.81 mm - 104.12 mm (3.3390" - 4.0992")





Trous borgnes

D_1		Référence*		Pièces détachées			
Métrique (mm)	Impérial (pouce)	Assemblé avec une queue cône morse	Assemblé avec une queue cylindrique	Cage	Cône**	Rouleaux	Qté rouleaux
84.81 - 85.85	3.3390 - 3.3799	**RSKR-200-xxxxx**	**RSKR-100-xxxxx**	RSCR-015-00214	RSTR-073-0000x	RSRY-708-00468	9
85.63 - 86.66	3.3713 - 3.4118	**RSKR-200-xxxxx**	**RSKR-100-xxxxx**	RSCR-015-00216	RSTR-074-0000x	RSRY-708-00468	9
86.41 - 87.45	3.4020 - 3.4429	**RSKR-200-xxxxx**	**RSKR-100-xxxxx**	RSCR-015-00218	RSTR-071-0000x	RSRY-708-00531	9
87.20 - 88.24	3.4331 - 3.4740	**RSKR-200-xxxxx**	**RSKR-100-xxxxx**	RSCR-015-00220	RSTR-072-0000x	RSRY-708-00531	9
87.99 - 89.03	3.4642 - 3.5051	**RSKR-200-xxxxx**	**RSKR-100-xxxxx**	RSCR-015-00222	RSTR-073-0000x	RSRY-708-00531	9
88.79 - 89.84	3.4957 - 3.5370	**RSKR-200-xxxxx**	**RSKR-100-xxxxx**	RSCR-015-00224	RSTR-074-0000x	RSRY-708-00531	9
89.59 - 90.63	3.5272 - 3.5681	**RSKR-200-xxxxx**	**RSKR-100-xxxxx**	RSCR-015-00226	RSTR-075-0000x	RSRY-708-00531	9
90.37 - 91.42	3.5579 - 3.5992	**RSKR-200-xxxxx**	**RSKR-100-xxxxx**	RSCR-015-00228	RSTR-076-0000x	RSRY-708-00531	9
91.16 - 92.20	3.5890 - 3.6299	**RSKR-200-xxxxx**	**RSKR-100-xxxxx**	RSCR-015-00230	RSTR-071-0000x	RSRY-708-00625	9
91.97 - 93.02	3.6209 - 3.6622	**RSKR-200-xxxxx**	**RSKR-100-xxxxx**	RSCR-015-00232	RSTR-072-0000x	RSRY-708-00625	9
92.76 - 93.80	3.6520 - 3.6929	**RSKR-200-xxxxx**	**RSKR-100-xxxxx**	RSCR-015-00234	RSTR-073-0000x	RSRY-708-00625	9
93.55 - 94.59	3.6831 - 3.7240	**RSKR-200-xxxxx**	**RSKR-100-xxxxx**	RSCR-015-00236	RSTR-074-0000x	RSRY-708-00625	9
94.34 - 95.38	3.7142 - 3.7551	**RSKR-200-xxxxx**	**RSKR-100-xxxxx**	RSCR-015-00238	RSTR-075-0000x	RSRY-708-00625	9
95.15 - 96.19	3.7461 - 3.7870	**RSKR-200-xxxxx**	**RSKR-100-xxxxx**	RSCR-015-00240	RSTR-076-0000x	RSRY-708-00625	9
95.94 - 96.98	3.7772 - 3.8181	**RSKR-200-xxxxx**	**RSKR-100-xxxxx**	RSCR-015-00242	RSTR-077-0000x	RSRY-708-00625	9
96.72 - 97.77	3.8079 - 3.8492	**RSKR-200-xxxxx**	**RSKR-100-xxxxx**	RSCR-015-00244	RSTR-078-0000x	RSRY-708-00625	9
97.51 - 98.55	3.8390 - 3.8799	**RSKR-200-xxxxx**	**RSKR-100-xxxxx**	RSCR-015-00246	RSTR-075-0000x	RSRY-708-00687	9
98.32 - 99.37	3.8709 - 3.9122	**RSKR-200-xxxxx**	**RSKR-100-xxxxx**	RSCR-015-00248	RSTR-076-0000x	RSRY-708-00687	9
99.11 - 100.15	3.9020 - 3.9429	**RSKR-200-xxxxx**	**RSKR-100-xxxxx**	RSCR-015-00250	RSTR-077-0000x	RSRY-708-00687	9
99.90 - 100.94	3.9331 - 3.9740	**RSKR-200-xxxxx**	**RSKR-100-xxxxx**	RSCR-015-00252	RSTR-078-0000x	RSRY-708-00687	9
100.69 - 101.73	3.9642 - 4.0051	**RSKR-200-xxxxx**	**RSKR-100-xxxxx**	RSCR-015-00254	RSTR-079-0000x	RSRY-708-00687	9
101.50 - 102.54	3.9961 - 4.0370	**RSKR-200-xxxxx**	**RSKR-100-xxxxx**	RSCR-015-00256	RSTR-080-0000x	RSRY-708-00687	9
102.29 - 103.33	4.0272 - 4.0681	**RSKR-200-xxxxx**	**RSKR-100-xxxxx**	RSCR-015-00258	RSTR-081-0000x	RSRY-708-00687	9
103.07 - 104.12	4.0579 - 4.0992	**RSKR-200-xxxxx**	**RSKR-100-xxxxx**	RSCR-015-00260	RSTR-082-0000x	RSRY-708-00687	9

*xxxxx = Taille à brunir en métrique à 2 décimales (e.g. Brunissoir Ø 100.00 mm avec une queue cylindrique : RSKR-100-10000).
**x = Un nombre qui variera de 2 à 8 en fonction du diamètre exact à brunir. Voir page D: 6 pour l'identification correcte de la valeur "x".
REMARQUE : Chaque brunissoir est livré assemblé avec la cage, le cône et les rouleaux.

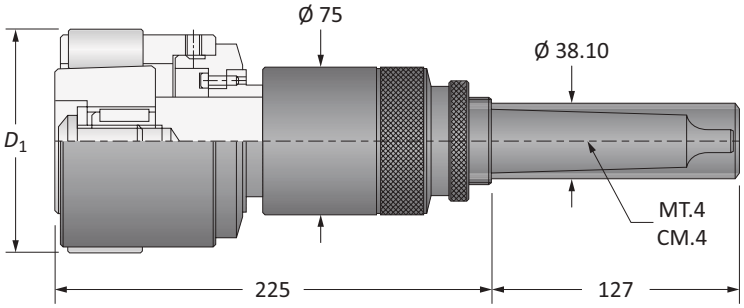
D: 42 - 45 | D: 40 - 41 | D: 39

Légende D: 1

Brunissoir | Trous débouchants

Série S | Plage de diamètre: 103.86 mm - 127.94 mm (4.0890" - 5.0370")





Trous débouchants

D_1		Référence		Pièces détachées			
Métrique (mm)	Impérial (pouce)	Assemblé avec une queue cône morse	Assemblé avec une queue cylindrique	Cage	Cône	Rouleaux	Qté rouleaux
103.86 - 104.90	4.0890 - 4.1299	**RDKS-200-10386**	**RDKS-100-10386**	RDCS-011-00262	RDTS-083-00001	RDRY-701-00687	9
104.67 - 105.75	4.1209 - 4.1634	**RDKS-200-10467**	**RDKS-100-10467**	RDCS-011-00264	RDTS-084-00001	RDRY-701-00687	9
105.46 - 106.50	4.1520 - 4.1929	**RDKS-200-10546**	**RDKS-100-10546**	RDCS-011-00266	RDTS-085-00001	RDRY-701-00687	9
106.25 - 107.29	4.1831 - 4.2240	**RDKS-200-10625**	**RDKS-100-10625**	RDCS-011-00268	RDTS-086-00001	RDRY-701-00687	9
107.04 - 108.08	4.2142 - 4.2551	**RDKS-200-10704**	**RDKS-100-10704**	RDCS-011-00270	RDTS-087-00001	RDRY-701-00687	9
107.85 - 108.89	4.2461 - 4.2870	**RDKS-200-10785**	**RDKS-100-10785**	RDCS-011-00272	RDTS-088-00001	RDRY-701-00687	9
108.64 - 109.68	4.2772 - 4.3181	**RDKS-200-10864**	**RDKS-100-10864**	RDCS-011-00274	RDTS-089-00001	RDRY-701-00687	9
109.42 - 110.47	4.3079 - 4.3492	**RDKS-200-10942**	**RDKS-100-10942**	RDCS-011-00276	RDTS-090-00001	RDRY-701-00687	9
110.21 - 111.25	4.3390 - 4.3799	**RDKS-200-11021**	**RDKS-100-11021**	RDCS-011-00278	RDTS-083-00001	RDRY-701-00812	9
111.02 - 112.07	4.3709 - 4.4122	**RDKS-200-11102**	**RDKS-100-11102**	RDCS-011-00280	RDTS-084-00001	RDRY-701-00812	9
111.81 - 112.85	4.4020 - 4.4429	**RDKS-200-11181**	**RDKS-100-11181**	RDCS-011-00282	RDTS-085-00001	RDRY-701-00812	9
112.60 - 113.64	4.4331 - 4.4740	**RDKS-200-11260**	**RDKS-100-11260**	RDCS-011-00284	RDTS-086-00001	RDRY-701-00812	9
113.34 - 114.43	4.4622 - 4.5051	**RDKS-200-11334**	**RDKS-100-11334**	RDCS-011-00286	RDTS-087-00001	RDRY-701-00812	9
114.20 - 115.24	4.4961 - 4.5370	**RDKS-200-11420**	**RDKS-100-11420**	RDCS-011-00288	RDTS-088-00001	RDRY-701-00812	9
114.99 - 116.03	4.5272 - 4.5681	**RDKS-200-11499**	**RDKS-100-11499**	RDCS-011-00290	RDTS-089-00001	RDRY-701-00812	9
115.77 - 116.82	4.5579 - 4.5992	**RDKS-200-11577**	**RDKS-100-11577**	RDCS-011-00292	RDTS-090-00001	RDRY-701-00812	9
116.56 - 117.60	4.5890 - 4.6299	**RDKS-200-11656**	**RDKS-100-11656**	RDCS-011-00294	RDTS-091-00001	RDRY-701-00812	9
117.37 - 118.42	4.6209 - 4.6622	**RDKS-200-11737**	**RDKS-100-11737**	RDCS-011-00296	RDTS-092-00001	RDRY-701-00812	9
118.16 - 119.20	4.6520 - 4.6929	**RDKS-200-11816**	**RDKS-100-11816**	RDCS-011-00298	RDTS-093-00001	RDRY-701-00812	9
118.95 - 119.99	4.6831 - 4.7240	**RDKS-200-11895**	**RDKS-100-11895**	RDCS-011-00300	RDTS-094-00001	RDRY-701-00812	9
119.74 - 120.78	4.7142 - 4.7551	**RDKS-200-11974**	**RDKS-100-11974**	RDCS-011-00302	RDTS-095-00001	RDRY-701-00812	9
120.55 - 121.59	4.7461 - 4.7870	**RDKS-200-12055**	**RDKS-100-12055**	RDCS-011-00304	RDTS-096-00001	RDRY-701-00812	9
121.34 - 122.38	4.7772 - 4.8181	**RDKS-200-12134**	**RDKS-100-12134**	RDCS-011-00306	RDTS-097-00001	RDRY-701-00812	9
122.12 - 123.17	4.8079 - 4.8492	**RDKS-200-12212**	**RDKS-100-12212**	RDCS-011-00308	RDTS-098-00001	RDRY-701-00812	9
122.91 - 123.95	4.8390 - 4.8799	**RDKS-200-12291**	**RDKS-100-12291**	RDCS-011-00310	RDTS-099-00001	RDRY-701-00812	9
123.72 - 124.77	4.8709 - 4.9122	**RDKS-200-12372**	**RDKS-100-12372**	RDCS-011-00312	RDTS-100-00001	RDRY-701-00812	9
124.51 - 125.55	4.9020 - 4.9429	**RDKS-200-12451**	**RDKS-100-12451**	RDCS-011-01245	RDTS-031-01245	RDRY-701-00812	9
125.30 - 126.34	4.9331 - 4.9740	**RDKS-200-12530**	**RDKS-100-12530**	RDCS-011-01255	RDTS-031-01255	RDRY-701-00812	9
126.09 - 127.13	4.9642 - 5.0051	**RDKS-200-12609**	**RDKS-100-12609**	RDCS-011-01265	RDTS-031-01265	RDRY-701-00812	9
126.90 - 127.94	4.9961 - 5.0370	**RDKS-200-12690**	**RDKS-100-12690**	RDCS-011-01275	RDTS-031-01275	RDRY-701-00812	9

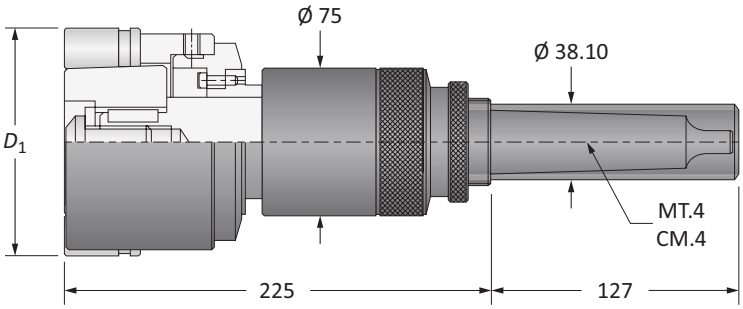
REMARQUE : Chaque brunissoir est livré assemblé avec la cage, le cône et les rouleaux.

D: 42 - 45
D: 40 - 41
D: 38
Légende D: 1

Brunissoir | Trous borgnes

Série S | Plage de diamètre: 103.86 mm - 127.94 mm (4.0890" - 5.0370")





Trous borgnes

D_1		Référence*		Pièces détachées			
Métrique (mm)	Impérial (pouce)	Assemblé avec une queue cône morse	Assemblé avec une queue cylindrique	Cage	Cône**	Rouleaux	Qté rouleaux
103.86 - 104.90	4.0890 - 4.1299	**RSKS-200-xxxxx**	**RSKS-100-xxxxx**	RSCS-015-00262	RSTS-083-0000x	RSRY-708-00687	9
104.67 - 105.75	4.1209 - 4.1634	**RSKS-200-xxxxx**	**RSKS-100-xxxxx**	RSCS-015-00264	RSTS-084-0000x	RSRY-708-00687	9
105.46 - 106.50	4.1520 - 4.1929	**RSKS-200-xxxxx**	**RSKS-100-xxxxx**	RSCS-015-00266	RSTS-085-0000x	RSRY-708-00687	9
106.25 - 107.29	4.1831 - 4.2240	**RSKS-200-xxxxx**	**RSKS-100-xxxxx**	RSCS-015-00268	RSTS-086-0000x	RSRY-708-00687	9
107.04 - 108.08	4.2142 - 4.2551	**RSKS-200-xxxxx**	**RSKS-100-xxxxx**	RSCS-015-00270	RSTS-087-0000x	RSRY-708-00687	9
107.85 - 108.89	4.2461 - 4.2870	**RSKS-200-xxxxx**	**RSKS-100-xxxxx**	RSCS-015-00272	RSTS-088-0000x	RSRY-708-00687	9
108.64 - 109.68	4.2772 - 4.3181	**RSKS-200-xxxxx**	**RSKS-100-xxxxx**	RSCS-015-00274	RSTS-089-0000x	RSRY-708-00687	9
109.42 - 110.47	4.3079 - 4.3492	**RSKS-200-xxxxx**	**RSKS-100-xxxxx**	RSCS-015-00276	RSTS-090-0000x	RSRY-708-00687	9
110.21 - 111.25	4.3390 - 4.3799	**RSKS-200-xxxxx**	**RSKS-100-xxxxx**	RSCS-015-00278	RSTS-083-0000x	RSRY-708-00812	9
111.02 - 112.07	4.3709 - 4.4122	**RSKS-200-xxxxx**	**RSKS-100-xxxxx**	RSCS-015-00280	RSTS-084-0000x	RSRY-708-00812	9
111.81 - 112.85	4.4020 - 4.4429	**RSKS-200-xxxxx**	**RSKS-100-xxxxx**	RSCS-015-00282	RSTS-085-0000x	RSRY-708-00812	9
112.60 - 113.64	4.4331 - 4.4740	**RSKS-200-xxxxx**	**RSKS-100-xxxxx**	RSCS-015-00284	RSTS-086-0000x	RSRY-708-00812	9
113.34 - 114.43	4.4622 - 4.5051	**RSKS-200-xxxxx**	**RSKS-100-xxxxx**	RSCS-015-00286	RSTS-087-0000x	RSRY-708-00812	9
114.20 - 115.24	4.4961 - 4.5370	**RSKS-200-xxxxx**	**RSKS-100-xxxxx**	RSCS-015-00288	RSTS-088-0000x	RSRY-708-00812	9
114.99 - 116.03	4.5272 - 4.5681	**RSKS-200-xxxxx**	**RSKS-100-xxxxx**	RSCS-015-00290	RSTS-089-0000x	RSRY-708-00812	9
115.77 - 116.82	4.5579 - 4.5992	**RSKS-200-xxxxx**	**RSKS-100-xxxxx**	RSCS-015-00292	RSTS-090-0000x	RSRY-708-00812	9
116.56 - 117.60	4.5890 - 4.6299	**RSKS-200-xxxxx**	**RSKS-100-xxxxx**	RSCS-015-00294	RSTS-091-0000x	RSRY-708-00812	9
117.37 - 118.42	4.6209 - 4.6622	**RSKS-200-xxxxx**	**RSKS-100-xxxxx**	RSCS-015-00296	RSTS-092-0000x	RSRY-708-00812	9
118.16 - 119.20	4.6520 - 4.6929	**RSKS-200-xxxxx**	**RSKS-100-xxxxx**	RSCS-015-00298	RSTS-093-0000x	RSRY-708-00812	9
118.95 - 119.99	4.6831 - 4.7240	**RSKS-200-xxxxx**	**RSKS-100-xxxxx**	RSCS-015-00300	RSTS-094-0000x	RSRY-708-00812	9
119.74 - 120.78	4.7142 - 4.7551	**RSKS-200-xxxxx**	**RSKS-100-xxxxx**	RSCS-015-00302	RSTS-095-0000x	RSRY-708-00812	9
120.55 - 121.59	4.7461 - 4.7870	**RSKS-200-xxxxx**	**RSKS-100-xxxxx**	RSCS-015-00304	RSTS-096-0000x	RSRY-708-00812	9
121.34 - 122.38	4.7772 - 4.8181	**RSKS-200-xxxxx**	**RSKS-100-xxxxx**	RSCS-015-00306	RSTS-097-0000x	RSRY-708-00812	9
122.12 - 123.17	4.8079 - 4.8492	**RSKS-200-xxxxx**	**RSKS-100-xxxxx**	RSCS-015-00308	RSTS-098-0000x	RSRY-708-00812	9
122.91 - 123.95	4.8390 - 4.8799	**RSKS-200-xxxxx**	**RSKS-100-xxxxx**	RSCS-015-00310	RSTS-099-0000x	RSRY-708-00812	9
123.72 - 124.77	4.8709 - 4.9122	**RSKS-200-xxxxx**	**RSKS-100-xxxxx**	RSCS-015-00312	RSTS-100-0000x	RSRY-708-00812	9
124.51 - 125.55	4.9020 - 4.9429	**RSKS-200-xxxxx**	**RSKS-100-xxxxx**	RSCS-015-01245	RSTS-03x-01245	RSRY-708-00812	9
125.30 - 126.34	4.9331 - 4.9740	**RSKS-200-xxxxx**	**RSKS-100-xxxxx**	RSCS-015-01255	RSTS-03x-01255	RSRY-708-00812	9
126.09 - 127.13	4.9642 - 5.0051	**RSKS-200-xxxxx**	**RSKS-100-xxxxx**	RSCS-015-01265	RSTS-03x-01265	RSRY-708-00812	9
126.90 - 127.94	4.9961 - 5.0370	**RSKS-200-xxxxx**	**RSKS-100-xxxxx**	RSCS-015-01275	RSTS-03x-01275	RSRY-708-00812	9

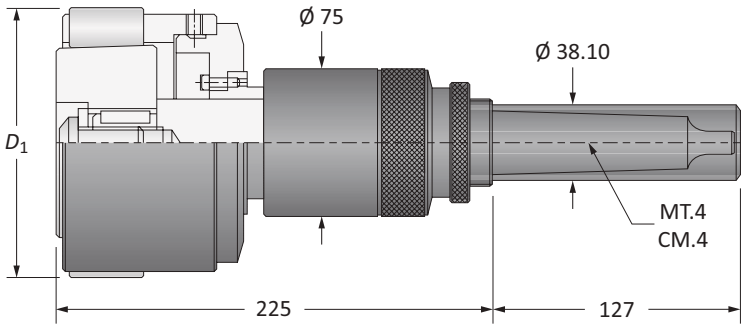
*xxxxx = Taille à brunir en métrique à 2 décimales (e.g. Brunissoir Ø 120.05 mm avec queue MT.4 : RSKS-200-12005).
**x = Un nombre qui variera de 2 à 8 en fonction du diamètre exact à brunir. Voir page D: 6 pour l'identification correcte de la valeur "x".
REMARQUE : Chaque brunissoir est livré assemblé avec la cage, le cône et les rouleaux.

D: 42 - 45 | D: 40 - 41 | D: 39
Légende D: 1

Brunissoir | Trous débouchants

Série T | Plage de diamètre: 127.90 mm - 149.90 mm (5.0354" - 5.9016")





Trous débouchants

D_1		Référence		Pièces détachées			
Métrique (mm)	Impérial (pouce)	Assemblé avec une queue cône morse	Assemblé avec une queue cylindrique	Cage	Cône	Rouleaux	Qté rouleaux
127.90 - 128.90	5.0354 - 5.0748	**RDKT-200-12790**	**RDKT-100-12790**	RDCT-011-01280	RDTT-031-01280	RDRY-701-00812	11
128.90 - 129.90	5.0748 - 5.1142	**RDKT-200-12890**	**RDKT-100-12890**	RDCT-011-01290	RDTT-031-01290	RDRY-701-00812	11
129.90 - 130.90	5.1142 - 5.1535	**RDKT-200-12990**	**RDKT-100-12990**	RDCT-011-01300	RDTT-031-01300	RDRY-701-00812	11
130.90 - 131.90	5.1535 - 5.1929	**RDKT-200-13090**	**RDKT-100-13090**	RDCT-011-01310	RDTT-031-01310	RDRY-701-00812	11
131.90 - 132.90	5.1929 - 5.2323	**RDKT-200-13190**	**RDKT-100-13190**	RDCT-011-01320	RDTT-031-01320	RDRY-701-00812	11
132.90 - 133.90	5.2323 - 5.2717	**RDKT-200-13290**	**RDKT-100-13290**	RDCT-011-01330	RDTT-031-01330	RDRY-701-00812	11
133.90 - 134.90	5.2717 - 5.3110	**RDKT-200-13390**	**RDKT-100-13390**	RDCT-011-01340	RDTT-031-01340	RDRY-701-00812	11
134.90 - 135.90	5.3110 - 5.3504	**RDKT-200-13490**	**RDKT-100-13490**	RDCT-011-01350	RDTT-031-01350	RDRY-701-00812	11
135.90 - 136.90	5.3504 - 5.3898	**RDKT-200-13590**	**RDKT-100-13590**	RDCT-011-01360	RDTT-031-01360	RDRY-701-00812	11
136.90 - 137.90	5.3898 - 5.4291	**RDKT-200-13690**	**RDKT-100-13690**	RDCT-011-01370	RDTT-031-01370	RDRY-701-00812	11
137.90 - 138.90	5.4291 - 5.4685	**RDKT-200-13790**	**RDKT-100-13790**	RDCT-011-01380	RDTT-031-01380	RDRY-701-00812	11
138.90 - 139.90	5.4685 - 5.5079	**RDKT-200-13890**	**RDKT-100-13890**	RDCT-011-01390	RDTT-031-01390	RDRY-701-00812	11
139.90 - 140.90	5.5079 - 5.5472	**RDKT-200-13990**	**RDKT-100-13990**	RDCT-011-01400	RDTT-031-01400	RDRY-701-00812	11
140.90 - 141.90	5.5472 - 5.5866	**RDKT-200-14090**	**RDKT-100-14090**	RDCT-011-01410	RDTT-031-01410	RDRY-701-00812	11
141.60 - 142.90	5.5866 - 5.6260	**RDKT-200-14190**	**RDKT-100-14190**	RDCT-011-01420	RDTT-031-01420	RDRY-701-00812	11
142.90 - 143.90	5.6260 - 5.6654	**RDKT-200-14290**	**RDKT-100-14290**	RDCT-011-01430	RDTT-031-01430	RDRY-701-00812	11
143.90 - 144.90	5.6654 - 5.7047	**RDKT-200-14390**	**RDKT-100-14390**	RDCT-011-01440	RDTT-031-01440	RDRY-701-00812	11
144.90 - 145.90	5.7047 - 5.7441	**RDKT-200-14490**	**RDKT-100-14490**	RDCT-011-01450	RDTT-031-01450	RDRY-701-00812	11
145.90 - 146.90	5.7441 - 5.7835	**RDKT-200-14590**	**RDKT-100-14590**	RDCT-011-01460	RDTT-031-01460	RDRY-701-00812	11
146.90 - 147.90	5.7835 - 5.8228	**RDKT-200-14690**	**RDKT-100-14690**	RDCT-011-01470	RDTT-031-01470	RDRY-701-00812	11
147.90 - 148.90	5.8228 - 5.8622	**RDKT-200-14790**	**RDKT-100-14790**	RDCT-011-01480	RDTT-031-01480	RDRY-701-00812	11
148.90 - 149.90	5.8622 - 5.9016	**RDKT-200-14890**	**RDKT-100-14890**	RDCT-011-01490	RDTT-031-01490	RDRY-701-00812	11

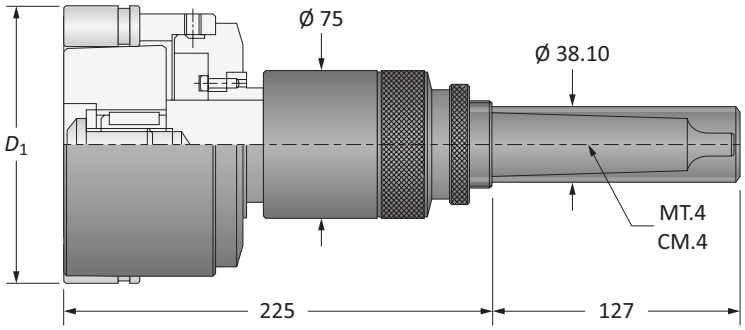
REMARQUE : Chaque brunissoir est livré assemblé avec la cage, le cône et les rouleaux.

D: 42 - 45
D: 40 - 41
D: 38
Légende D: 1

Brunissoir | Trous borgnes

Série T | Plage de diamètre: 127.90 mm - 149.90 mm (5.0354" - 5.9016")





Trous borgnes

D_1		Référence*		Pièces détachées			
Métrique (mm)	Impérial (pouce)	Assemblé avec une queue cône morse	Assemblé avec une queue cylindrique	Cage	Cône**	Rouleaux	Qté rouleaux
127.90 - 128.90	5.0354 - 5.0748	**RSKT-200-xxxxx**	**RSKT-100-xxxxx**	RSCT-015-01280	RSTT-0xx-01280	RSRY-708-00812	11
128.90 - 129.90	5.0748 - 5.1142	**RSKT-200-xxxxx**	**RSKT-100-xxxxx**	RSCT-015-01290	RSTT-0xx-01290	RSRY-708-00812	11
129.90 - 130.90	5.1142 - 5.1535	**RSKT-200-xxxxx**	**RSKT-100-xxxxx**	RSCT-015-01300	RSTT-0xx-01300	RSRY-708-00812	11
130.90 - 131.90	5.1535 - 5.1929	**RSKT-200-xxxxx**	**RSKT-100-xxxxx**	RSCT-015-01310	RSTT-0xx-01310	RSRY-708-00812	11
131.90 - 132.90	5.1929 - 5.2323	**RSKT-200-xxxxx**	**RSKT-100-xxxxx**	RSCT-015-01320	RSTT-0xx-01320	RSRY-708-00812	11
132.90 - 133.90	5.2323 - 5.2717	**RSKT-200-xxxxx**	**RSKT-100-xxxxx**	RSCT-015-01330	RSTT-0xx-01330	RSRY-708-00812	11
133.90 - 134.90	5.2717 - 5.3110	**RSKT-200-xxxxx**	**RSKT-100-xxxxx**	RSCT-015-01340	RSTT-0xx-01340	RSRY-708-00812	11
134.90 - 135.90	5.3110 - 5.3504	**RSKT-200-xxxxx**	**RSKT-100-xxxxx**	RSCT-015-01350	RSTT-0xx-01350	RSRY-708-00812	11
135.90 - 136.90	5.3504 - 5.3898	**RSKT-200-xxxxx**	**RSKT-100-xxxxx**	RSCT-015-01360	RSTT-0xx-01360	RSRY-708-00812	11
136.90 - 137.90	5.3898 - 5.4291	**RSKT-200-xxxxx**	**RSKT-100-xxxxx**	RSCT-015-01370	RSTT-0xx-01370	RSRY-708-00812	11
137.90 - 138.90	5.4291 - 5.4685	**RSKT-200-xxxxx**	**RSKT-100-xxxxx**	RSCT-015-01380	RSTT-0xx-01380	RSRY-708-00812	11
138.90 - 139.90	5.4685 - 5.5079	**RSKT-200-xxxxx**	**RSKT-100-xxxxx**	RSCT-015-01390	RSTT-0xx-01390	RSRY-708-00812	11
139.90 - 140.90	5.5079 - 5.5472	**RSKT-200-xxxxx**	**RSKT-100-xxxxx**	RSCT-015-01400	RSTT-0xx-01400	RSRY-708-00812	11
140.90 - 141.90	5.5472 - 5.5866	**RSKT-200-xxxxx**	**RSKT-100-xxxxx**	RSCT-015-01410	RSTT-0xx-01410	RSRY-708-00812	11
141.60 - 142.90	5.5866 - 5.6260	**RSKT-200-xxxxx**	**RSKT-100-xxxxx**	RSCT-015-01420	RSTT-0xx-01420	RSRY-708-00812	11
142.90 - 143.90	5.6260 - 5.6654	**RSKT-200-xxxxx**	**RSKT-100-xxxxx**	RSCT-015-01430	RSTT-0xx-01430	RSRY-708-00812	11
143.90 - 144.90	5.6654 - 5.7047	**RSKT-200-xxxxx**	**RSKT-100-xxxxx**	RSCT-015-01440	RSTT-0xx-01440	RSRY-708-00812	11
144.90 - 145.90	5.7047 - 5.7441	**RSKT-200-xxxxx**	**RSKT-100-xxxxx**	RSCT-015-01450	RSTT-0xx-01450	RSRY-708-00812	11
145.90 - 146.90	5.7441 - 5.7835	**RSKT-200-xxxxx**	**RSKT-100-xxxxx**	RSCT-015-01460	RSTT-0xx-01460	RSRY-708-00812	11
146.90 - 147.90	5.7835 - 5.8228	**RSKT-200-xxxxx**	**RSKT-100-xxxxx**	RSCT-015-01470	RSTT-0xx-01470	RSRY-708-00812	11
147.90 - 148.90	5.8228 - 5.8622	**RSKT-200-xxxxx**	**RSKT-100-xxxxx**	RSCT-015-01480	RSTT-0xx-01480	RSRY-708-00812	11
148.90 - 149.90	5.8622 - 5.9016	**RSKT-200-xxxxx**	**RSKT-100-xxxxx**	RSCT-015-01490	RSTT-0xx-01490	RSRY-708-00812	11

*xxxxx =Taille à brunir en métrique à 2 décimales (e.g. Brunissoir Ø 140.00 mm avec queue cylindrique : RSKT-100-14000)**.**

**x = Un nombre qui variera de 2 à 8 en fonction du diamètre exact à brunir. Voir page D: 6 pour l'identification correcte de la valeur "x".

REMARQUE : Chaque brunissoir est livré assemblé avec la cage, le cône et les rouleaux.

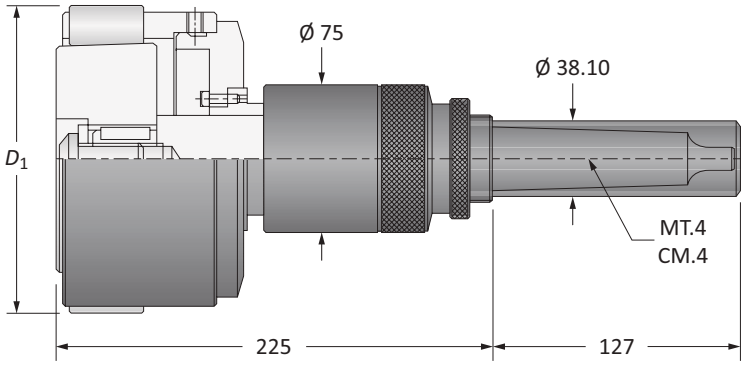
D: 42 - 45 | D: 40 - 41 | D: 39

Légende D: 1

Brunissoir | Trous débouchants

Série U | Plage de diamètre: 149.90 mm - 165.90 mm (5.9016" - 6.5315")





Trous débouchants

D_1		Référence		Pièces détachées			
Métrique (mm)	Impérial (pouce)	Assemblé avec une queue cône morse	Assemblé avec une queue cylindrique	Cage	Cône	Rouleaux	Qté rouleaux
149.90 - 150.90	5.9016 - 5.9409	**RDKU-200-14990**	**RDKU-100-14990**	RDCU-011-01500	RDTU-031-01500	RDRY-701-00812	13
150.90 - 151.90	5.9409 - 5.9803	**RDKU-200-15090**	**RDKU-100-15090**	RDCU-011-01510	RDTU-031-01510	RDRY-701-00812	13
151.90 - 152.90	5.9803 - 6.0197	**RDKU-200-15190**	**RDKU-100-15190**	RDCU-011-01520	RDTU-031-01520	RDRY-701-00812	13
152.90 - 153.90	6.0197 - 6.0591	**RDKU-200-15290**	**RDKU-100-15290**	RDCU-011-01530	RDTU-031-01530	RDRY-701-00812	13
153.90 - 154.90	6.0591 - 6.0984	**RDKU-200-15390**	**RDKU-100-15390**	RDCU-011-01540	RDTU-031-01540	RDRY-701-00812	13
154.90 - 155.90	6.0984 - 6.1378	**RDKU-200-15490**	**RDKU-100-15490**	RDCU-011-01550	RDTU-031-01550	RDRY-701-00812	13
155.90 - 156.90	6.1378 - 6.1772	**RDKU-200-15590**	**RDKU-100-15590**	RDCU-011-01560	RDTU-031-01560	RDRY-701-00812	13
156.90 - 157.90	6.1772 - 6.2165	**RDKU-200-15690**	**RDKU-100-15690**	RDCU-011-01570	RDTU-031-01570	RDRY-701-00812	13
157.90 - 158.90	6.2165 - 6.2559	**RDKU-200-15790**	**RDKU-100-15790**	RDCU-011-01580	RDTU-031-01580	RDRY-701-00812	13
158.90 - 159.90	6.2559 - 6.2953	**RDKU-200-15890**	**RDKU-100-15890**	RDCU-011-01590	RDTU-031-01590	RDRY-701-00812	13
159.90 - 160.90	6.2953 - 6.3346	**RDKU-200-15990**	**RDKU-100-15990**	RDCU-011-01600	RDTU-031-01600	RDRY-701-00812	13
160.90 - 161.90	6.3346 - 6.3740	**RDKU-200-16090**	**RDKU-100-16090**	RDCU-011-01610	RDTU-031-01610	RDRY-701-00812	13
161.90 - 162.90	6.3740 - 6.4134	**RDKU-200-16190**	**RDKU-100-16190**	RDCU-011-01620	RDTU-031-01620	RDRY-701-00812	13
162.90 - 163.90	6.4134 - 6.4528	**RDKU-200-16290**	**RDKU-100-16290**	RDCU-011-01630	RDTU-031-01630	RDRY-701-00812	13
163.90 - 164.90	6.4528 - 6.4921	**RDKU-200-16390**	**RDKU-100-16390**	RDCU-011-01640	RDTU-031-01640	RDRY-701-00812	13
164.90 - 165.90	6.4921 - 6.5315	**RDKU-200-16490**	**RDKU-100-16490**	RDCU-011-01650	RDTU-031-01650	RDRY-701-00812	13

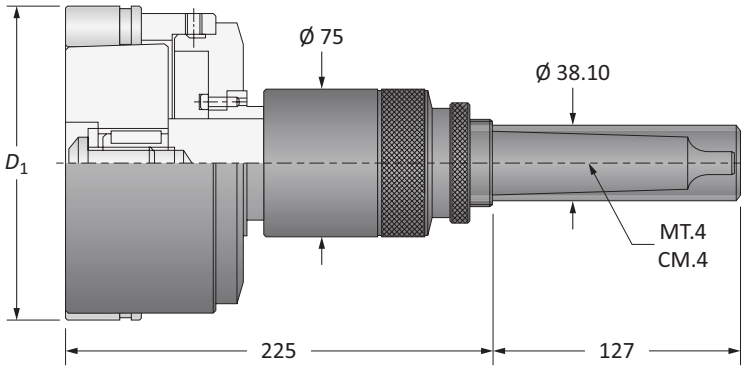
REMARQUE : Chaque brunissoir est livré assemblé avec la cage, le cône et les rouleaux.

D: 42 - 45
D: 40 - 41
D: 38
Légende D: 1

Brunissoir | Trous borgnes

Série U | Plage de diamètre: 149.90 mm - 165.90 mm (5.9016" - 6.5315")





Trous borgnes

D_1		Référence*		Pièces détachées			
Métrique (mm)	Impérial (pouce)	Assemblé avec une queue cône morse	Assemblé avec une queue cylindrique	Cage	Cône**	Rouleaux	Qté rouleaux
149.90 - 150.90	5.9016 - 5.9409	**RSKU-200-xxxxx**	**RSKU-100-xxxxx**	RSCU-015-01500	RSTU-0xx-01500	RSRY-708-00812	13
150.90 - 151.90	5.9409 - 5.9803	**RSKU-200-xxxxx**	**RSKU-100-xxxxx**	RSCU-015-01510	RSTU-0xx-01510	RSRY-708-00812	13
151.90 - 152.90	5.9803 - 6.0197	**RSKU-200-xxxxx**	**RSKU-100-xxxxx**	RSCU-015-01520	RSTU-0xx-01520	RSRY-708-00812	13
152.90 - 153.90	6.0197 - 6.0591	**RSKU-200-xxxxx**	**RSKU-100-xxxxx**	RSCU-015-01530	RSTU-0xx-01530	RSRY-708-00812	13
153.90 - 154.90	6.0591 - 6.0984	**RSKU-200-xxxxx**	**RSKU-100-xxxxx**	RSCU-015-01540	RSTU-0xx-01540	RSRY-708-00812	13
154.90 - 155.90	6.0984 - 6.1378	**RSKU-200-xxxxx**	**RSKU-100-xxxxx**	RSCU-015-01550	RSTU-0xx-01550	RSRY-708-00812	13
155.90 - 156.90	6.1378 - 6.1772	**RSKU-200-xxxxx**	**RSKU-100-xxxxx**	RSCU-015-01560	RSTU-0xx-01560	RSRY-708-00812	13
156.90 - 157.90	6.1772 - 6.2165	**RSKU-200-xxxxx**	**RSKU-100-xxxxx**	RSCU-015-01570	RSTU-0xx-01570	RSRY-708-00812	13
157.90 - 158.90	6.2165 - 6.2559	**RSKU-200-xxxxx**	**RSKU-100-xxxxx**	RSCU-015-01580	RSTU-0xx-01580	RSRY-708-00812	13
158.90 - 159.90	6.2559 - 6.2953	**RSKU-200-xxxxx**	**RSKU-100-xxxxx**	RSCU-015-01590	RSTU-0xx-01590	RSRY-708-00812	13
159.90 - 160.90	6.2953 - 6.3346	**RSKU-200-xxxxx**	**RSKU-100-xxxxx**	RSCU-015-01600	RSTU-0xx-01600	RSRY-708-00812	13
160.90 - 161.90	6.3346 - 6.3740	**RSKU-200-xxxxx**	**RSKU-100-xxxxx**	RSCU-015-01610	RSTU-0xx-01610	RSRY-708-00812	13
161.90 - 162.90	6.3740 - 6.4134	**RSKU-200-xxxxx**	**RSKU-100-xxxxx**	RSCU-015-01620	RSTU-0xx-01620	RSRY-708-00812	13
162.90 - 163.90	6.4134 - 6.4528	**RSKU-200-xxxxx**	**RSKU-100-xxxxx**	RSCU-015-01630	RSTU-0xx-01630	RSRY-708-00812	13
163.90 - 164.90	6.4528 - 6.4921	**RSKU-200-xxxxx**	**RSKU-100-xxxxx**	RSCU-015-01640	RSTU-0xx-01640	RSRY-708-00812	13
164.90 - 165.90	6.4921 - 6.5315	**RSKU-200-xxxxx**	**RSKU-100-xxxxx**	RSCU-015-01650	RSTU-0xx-01650	RSRY-708-00812	13

*xxxxx = Taille à brunir en métrique à 2 décimales (e.g. Brunissoir Ø 160.00 mm avec queue MT.4 : RSKU-200-16000).
**x = Un nombre qui variera de 2 à 8 en fonction du diamètre exact à brunir. Voir page D: 6 pour l'identification correcte de la valeur "x".
REMARQUE : Chaque brunissoir est livré assemblé avec la cage, le cône et les rouleaux.

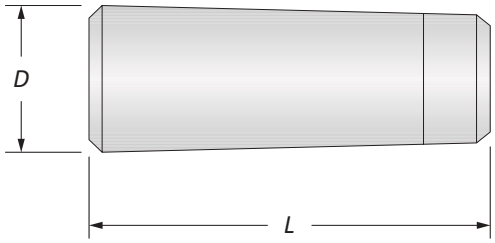
D: 42 - 45
D: 40 - 41
D: 39
Légende D: 1

Rouleaux

Trous débouchants

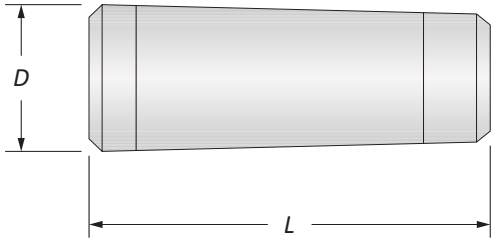
Rouleaux 704 and 707

Référence	Métrique (mm)		Impérial (pouce)	
	D	*L*	*D*	*L*
RDRY-704-00047	1.18	6.35	0.0465	0.2500
RDRY-704-00062	1.57	6.35	0.0618	0.2500
RDRY-704-00070	1.77	7.94	0.0697	0.3126
RDRY-704-00078	1.97	9.53	0.0776	0.3752
RDRY-704-00086	2.17	9.53	0.0854	0.3752
RDRY-704-00093	2.36	9.53	0.0929	0.3752
RDRY-704-00109	2.75	12.70	0.1083	0.5000
RDRY-704-00125	3.16	12.70	0.1244	0.5000
RDRY-704-00148	3.74	12.70	0.1472	0.5000
RDRY-704-00156	3.95	12.70	0.1555	0.5000
RDRY-704-00172	4.34	15.88	0.1709	0.6252
RDRY-704-00187	4.72	22.28	0.1858	0.8772
RDRY-707-00187	4.75	12.70	0.1870	0.5000
RDRY-704-00218	5.52	12.70	0.2173	0.5000
RDRY-707-00218	5.52	25.40	0.2173	1.0000
RDRY-704-00265	6.70	28.58	0.2638	1.1252
RDRY-704-00312	7.90	38.10	0.3110	1.5000
RDRY-707-00312	7.92	28.58	0.3118	1.1252
RDRY-704-00406	10.28	38.10	0.4047	1.5000
RDRY-704-00468	11.86	38.10	0.4669	1.5000
RDRY-704-00531	13.46	38.10	0.5299	1.5000
RDRY-704-00625	15.85	38.10	0.6240	1.5000
RDRY-704-00687	17.42	38.10	0.6858	1.5000
RDRY-704-00812	20.60	38.10	0.8110	1.5000



Rouleaux 701

Référence	Métrique (mm)		Impérial (pouce)	
	D	*L*	*D*	*L*
RDRY-701-00187	4.65	22.28	0.1831	0.8772
RDRY-701-00218	5.43	25.40	0.2138	1.0000
RDRY-701-00265	6.63	28.58	0.2610	1.1252
RDRY-701-00312	7.72	38.10	0.3039	1.5000
RDRY-701-00406	10.11	38.10	0.3980	1.5000
RDRY-701-00468	11.68	38.10	0.4598	1.5000
RDRY-701-00531	13.28	38.10	0.5228	1.5000
RDRY-701-00625	15.67	38.10	0.6169	1.5000
RDRY-701-00687	17.27	38.10	0.6799	1.5000
RDRY-701-00812	20.42	38.10	0.8039	1.5000

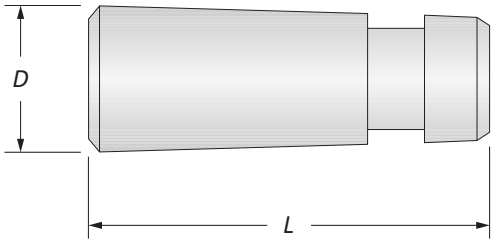


Rouleaux

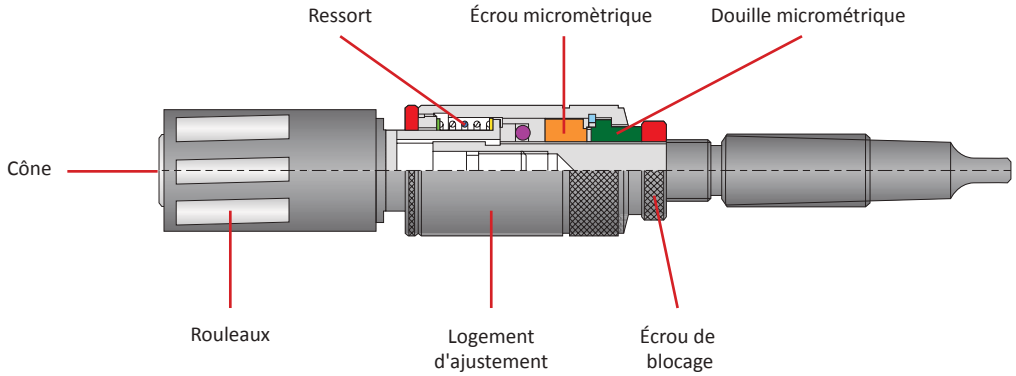
Trous borgnes

Rouleaux 708

Référence	Métrique (mm)		Impérial (pouce)	
	D	*L*	*D*	*L*
RSRY-708-00086	2.17	9.53	0.0854	0.3752
RSRY-708-00125	3.16	12.70	0.1244	0.5000
RSRY-708-00156	3.95	12.70	0.1555	0.5000
RSRY-708-00172	4.35	15.88	0.1709	0.6252
RSRY-708-00187	4.72	22.28	0.1858	0.8772
RSRY-708-00218	5.52	25.40	0.2173	0.5000
RSRY-708-00265	6.70	28.58	0.2638	1.1252
RSRY-708-00312	7.90	38.10	0.3110	1.5000
RSRY-708-00406	10.29	38.10	0.4047	1.5000
RSRY-708-00468	11.86	38.10	0.4669	1.5000
RSRY-708-00531	13.46	38.10	0.5299	1.5000
RSRY-708-00625	15.85	38.10	0.6240	1.5000
RSRY-708-00687	17.42	38.10	0.6858	1.5000
RSRY-708-00812	20.60	38.10	0.8110	1.5000



Réglage du diamètre



Réglage

Le brunissoir comprend une queue, un corps et un système planétaire de rouleaux coniques régulièrement espacés par une cage de retenue.

1. Dévissez l'écrou de blocage.
2. Tirez le boîtier vers l'écrou de blocage et faites-le pivoter pour augmenter ou diminuer le diamètre.
3. Serrez l'écrou de blocage.

IMPORTANT : Au fur et à mesure que vous augmentez le diamètre, le cône avance, poussant les rouleaux vers l'extérieur. De ce fait, le cône dépassera du bout de la cage, diminuant ainsi le dégagement disponible des trous borgnes (voir figures 1 et 2).

Reportez-vous au tableau ci-dessous pour les valeurs de dégagement.

Figure 1

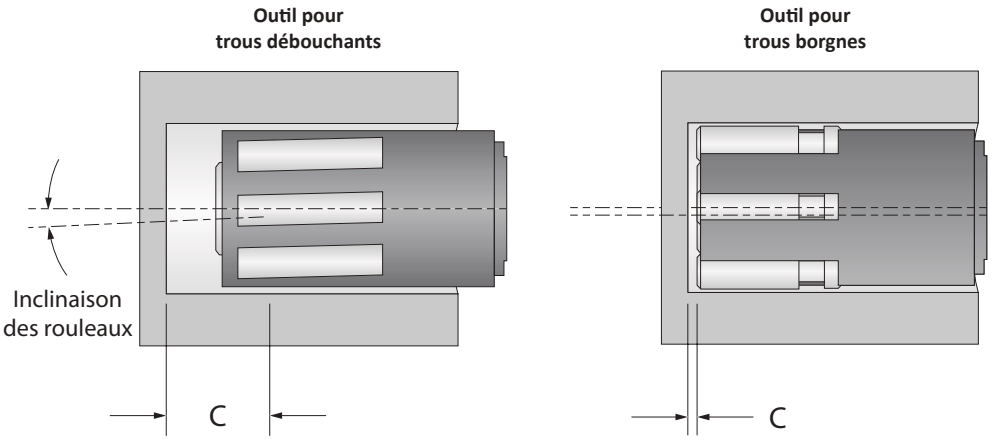


Figure 2



Gros diamètres = Cône extrudé = Dégagement diminué

Plage de réglage		Dégagement (C)		
		Trous débouchants		Trous borgnes
Métrique (mm)	Impérial (pouce)	Rouleaux 701	Rouleaux 704 / 707	Rouleaux 708
4.70 - 5.88	0.1850 - 0.2315	–	2.40	–
5.89 - 9.47	0.2319 - 0.3728	–	2.40	0.60
9.48 - 15.84	0.3732 - 0.6236	–	2.40	0.60
15.85 - 28.54	0.6240 - 1.1236	5.40	3.20	1.00
28.55 - 46.70	1.1240 - 1.8385	9.50	3.20	1.00
46.71 - 84.80	1.8390 - 3.3386	9.50	4.00	1.00
84.81 - 165.90	3.3390 - 6.5315	10.30	4.70	1.00

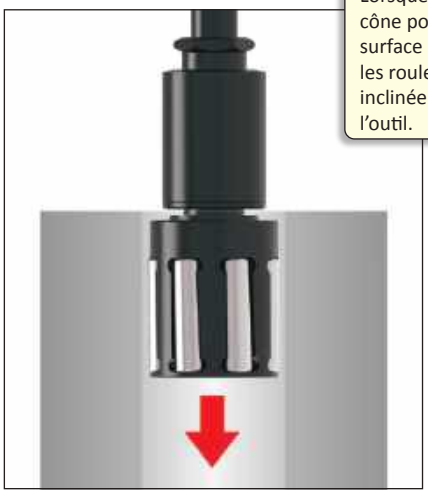
Comment le brunissoir fonctionne

Brunissoir

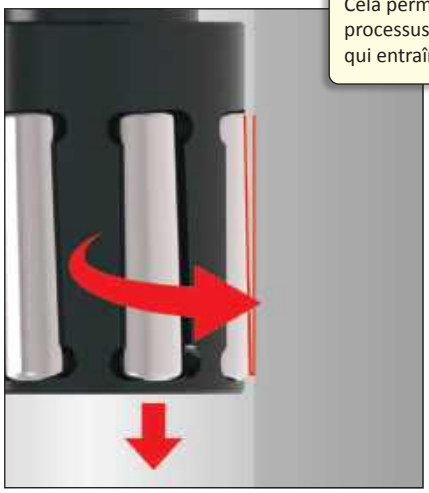


Le brunissoir doit être aligné sur la pièce à traiter (erreur maximale = 0.1 mm).

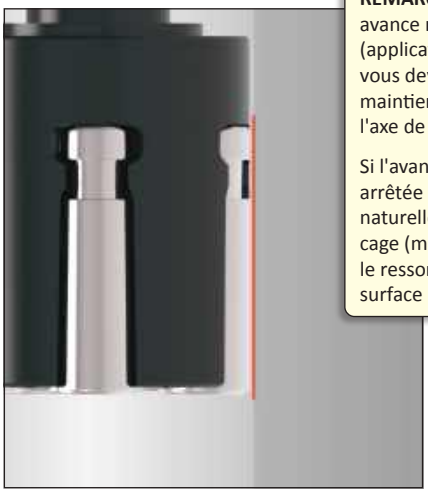
REMARQUE : Si vous n'êtes pas sûr de l'erreur d'alignement, une queue flottante est recommandée.



Lorsque l'outil est dans le trou, le cône pousse les rouleaux sur la surface à polir. La cage maintient les rouleaux dans une position inclinée par rapport à l'axe de l'outil.



Cela permet à la pression du processus de générer son avance ce qui entraîne l'outil dans le trou.

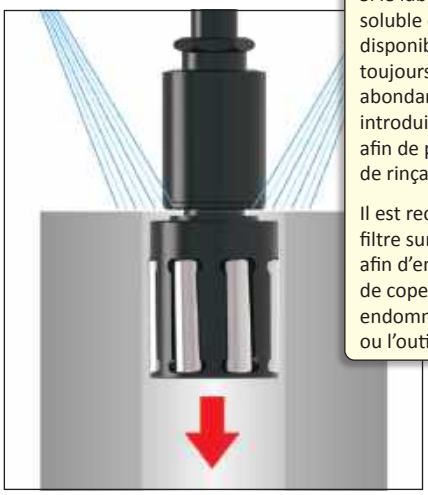


REMARQUE : Lorsque l'auto-avance n'est pas nécessaire (applications en trous borgnes), vous devez utiliser une cage qui maintient les rouleaux parallèle à l'axe de l'outil.

Si l'avance de la machine est arrêtée ou plus lente que la vitesse naturelle, les rouleaux tirent la cage (maintenue en position par le ressort), puis la libèrent de la surface du trou.



Lors du retrait de l'outil, le ressort assure le retrait de la cage du cône, ce qui supprime la pression exercée sur les rouleaux. Cela permet à l'outil d'être retiré à une vitesse d'avance élevée.



Si le lubrifiant synthétique ou soluble dans l'eau n'est pas disponible, un arosage est toujours nécessaire. Une quantité abondante de lubrifiant doit être introduite directement dans l'outil afin de permettre une bonne action de rinçage et de nettoyage.

Il est recommandé d'installer un filtre sur le système de lubrification afin d'empêcher la circulation de copeaux, ce qui pourrait endommager la surface polie et/ou l'outil.

Conditions de coupe préconisées | Métrique (mm)

Brunissoir

ISO	Matière	Dureté (BHN)	Vitesse (m/min)	Avance recommandée (mm/tr) par diamètre de brunissoir			
				4.70 mm - 12.00 mm	12.01 mm - 25.00 mm	25.01 mm - 50.00 mm	50.01 mm - 165.90 mm
P	**Acier usinabilité améliorée**	100 - 180	22 - 90	0.13 - 0.51	0.36 - 0.94	0.81 - 2.18	1.78 - 3.07
	1118, 1215, 12L14, etc.	180 - 250	22 - 90	0.13 - 0.51	0.36 - 0.94	0.81 - 2.18	1.78 - 3.07
	Acier bas carbone	85 - 180	22 - 90	0.13 - 0.51	0.36 - 0.94	0.81 - 2.18	1.78 - 3.07
	1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	180 - 275	22 - 90	0.13 - 0.51	0.36 - 0.94	0.81 - 2.18	1.78 - 3.07
	Acier teneur moy. Carbone	125 - 180	22 - 90	0.13 - 0.51	0.36 - 0.94	0.81 - 2.18	1.78 - 3.07
	1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	180 - 325	22 - 90	0.13 - 0.51	0.36 - 0.94	0.81 - 2.18	1.78 - 3.07
	Acier allié	125 - 180	22 - 90	0.13 - 0.51	0.36 - 0.94	0.81 - 2.18	1.78 - 3.07
	4140, 5140, 8640, etc.	180 - 375	22 - 90	0.13 - 0.51	0.36 - 0.94	0.81 - 2.18	1.78 - 3.07
	Acier haute présistance 4340, 4330V, 300M, etc.	240 - 450	22 - 90	0.13 - 0.51	0.36 - 0.94	0.81 - 2.18	1.78 - 3.07
	Construction Métallique	125 - 180	22 - 90	0.13 - 0.51	0.36 - 0.94	0.81 - 2.18	1.78 - 3.07
	A36, A285, A516, etc.	180 - 350	22 - 90	0.13 - 0.51	0.36 - 0.94	0.81 - 2.18	1.78 - 3.07
	Acier d'outillage	150 - 200	22 - 90	0.13 - 0.51	0.36 - 0.94	0.81 - 2.18	1.78 - 3.07
	H-13, H-21, A-4, 0-2, S-3, etc.	200 - 250	22 - 90	0.13 - 0.51	0.36 - 0.94	0.81 - 2.18	1.78 - 3.07
S	**Acier réfractaire** Hastelloy B, InCônel 600, etc.	140 - 310	15 - 45	0.13 - 0.51	0.36 - 0.94	0.81 - 2.18	1.78 - 3.07
	Alliages de Titane	140 - 310	15 - 45	0.13 - 0.51	0.36 - 0.94	0.81 - 2.18	1.78 - 3.07
M	**Aciers Inoxydables Série 400** 416, 420, etc.	135 - 350	22 - 60	0.13 - 0.51	0.36 - 0.94	0.81 - 2.18	1.78 - 3.07
	Aciers Inoxydables Série 300 304, 316, 17-4PH, etc.	135 - 275	22 - 60	0.13 - 0.51	0.36 - 0.94	0.81 - 2.18	1.78 - 3.07
K	**Fonte ductile, Nodulaire, grise**	< 200	22 - 90	0.13 - 0.51	0.36 - 0.94	0.81 - 2.18	1.78 - 3.07
	Fonte SG/Nodulaire (Pearlitic)	> 200	22 - 90	0.13 - 0.51	0.36 - 0.94	0.81 - 2.18	1.78 - 3.07
	Fonte SG (Ferritic)	260 - 320	22 - 90	0.13 - 0.51	0.36 - 0.94	0.81 - 2.18	1.78 - 3.07
N	**Cuivre/Cuivre Allié Laiton**	< 500	45 - 105	0.13 - 0.51	0.36 - 0.94	0.81 - 2.18	1.78 - 3.07
	Bronze Bronze Phosphore	< 180	45 - 105	0.13 - 0.51	0.36 - 0.94	0.81 - 2.18	1.78 - 3.07
	Aluminium et Alliages	< 150	45 - 105	0.13 - 0.51	0.36 - 0.94	0.81 - 2.18	1.78 - 3.07

Max tr/min

Séries	Max tr/min
H	2000
I	1500
K	1200
L	1000
F	1000
M	900
N	900
O	700
P	600
Q	500
R	300
S	300
T	250
U	200

IMPORTANT : Les vitesses et les avances citées ci-dessus sont à considérer comme un point général de départ pour toutes les applications. Une aide technique en usine est offerte par notre service technique spécialisé dans les applications. *E-mail:* **engineering.eu@alliedmachine.com**

Enlèvement | Métrique (mm)

Brunissoir

ISO	Matière	Dureté (BHN)	Enlèvement (mm) par diamètre de brunissoir* 4.70 mm - 12.00 mm	12.01 mm - 25.00 mm	25.01 mm - 50.00 mm	50.01 mm - 165.90 mm
P	**Acier usinabilité améliorée**	100 - 180	0.010 - 0.018	0.018 - 0.041	0.025 - 0.046	0.030 - 0.051
	1118, 1215, 12L14, etc.	180 - 250	0.010 - 0.018	0.018 - 0.041	0.025 - 0.046	0.030 - 0.051
	Acier bas carbone	85 - 180	0.010 - 0.018	0.018 - 0.041	0.025 - 0.046	0.030 - 0.051
	1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	180 - 275	0.010 - 0.018	0.018 - 0.041	0.025 - 0.046	0.030 - 0.051
	Acier teneur moy. Carbone	125 - 180	0.010 - 0.018	0.018 - 0.041	0.025 - 0.046	0.030 - 0.051
	1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	180 - 325	0.010 - 0.018	0.012 - 0.018	0.012 - 0.025	0.020 - 0.036
	Acier allié	125 - 180	0.010 - 0.018	0.018 - 0.041	0.025 - 0.046	0.030 - 0.051
	4140, 5140, 8640, etc.	180 - 375	0.010 - 0.018	0.012 - 0.018	0.012 - 0.025	0.020 - 0.036
	Acier haute présistance 4340, 4330V, 300M, etc.	240 - 450	0.010 - 0.018	0.012 - 0.018	0.012 - 0.025	0.020 - 0.036
	Construction Métallique	125 - 180	0.010 - 0.018	0.018 - 0.041	0.025 - 0.046	0.030 - 0.051
	A36, A285, A516, etc.	180 - 350	0.010 - 0.018	0.012 - 0.018	0.012 - 0.025	0.020 - 0.036
	Acier d'outillage	150 - 200	0.010 - 0.018	0.018 - 0.041	0.025 - 0.046	0.030 - 0.051
	H-13, H-21, A-4, 0-2, S-3, etc.	200 - 250	0.010 - 0.018	0.012 - 0.018	0.012 - 0.025	0.020 - 0.036
S	**Acier réfractaire** Hastelloy B, InCônel 600, etc.	140 - 310	0.010 - 0.018	0.012 - 0.018	0.012 - 0.025	0.020 - 0.036
	Alliages de Titane	140 - 310	0.010 - 0.018	0.012 - 0.018	0.012 - 0.025	0.020 - 0.036
M	**Aciers Inoxydables Série 400** 416, 420, etc.	135 - 350	0.010 - 0.018	0.018 - 0.041	0.025 - 0.046	0.030 - 0.051
	Aciers Inoxydables Série 300 304, 316, 17-4PH, etc.	135 - 275	0.010 - 0.018	0.018 - 0.041	0.025 - 0.046	0.030 - 0.051
K	**Fonte ductile, Nodulaire, grise**	< 200	0.010 - 0.018	0.012 - 0.018	0.012 - 0.025	0.020 - 0.036
	Fonte SG/Nodulaire (Pearlitic)	> 200	0.010 - 0.018	0.012 - 0.018	0.012 - 0.025	0.020 - 0.036
	Fonte SG (Ferritic)	260 - 320	0.010 - 0.018	0.012 - 0.018	0.012 - 0.025	0.020 - 0.036
N	**Cuivre/Cuivre Allié Laiton**	< 500	0.010 - 0.018	0.018 - 0.041	0.025 - 0.046	0.030 - 0.051
	Bronze Bronze Phosphore	< 180	0.010 - 0.018	0.018 - 0.041	0.025 - 0.046	0.030 - 0.051
	Aluminium et Alliages	< 150	0.010 - 0.018	0.018 - 0.041	0.025 - 0.046	0.030 - 0.051

*La valeur de l'enlèvement est sur le diamètre.

IMPORTANT : Les vitesses et les avances citées ci-dessus sont à considérer comme un point général de départ pour toutes les applications. Une aide technique en usine est offerte par notre service technique spécialisé dans les applications. *E-mail:* **engineering.eu@alliedmachine.com**

Conditions de coupe préconisées | Impérial (pouce)

Brunissoir

ISO	Matière	Dureté (BHN)	Vitesse (SFM)	Avance recommandée (IPR) par diamètre de brunissoir			
				0.1850" - 0.4724"	0.4725" - 0.9843"	0.9844" - 1.9685"	1.9686" - 6.5315"
P	**Acier usinabilité améliorée**	100 - 180	75 - 300	0.005 - 0.020	0.014 - 0.037	0.032 - 0.086	0.070 - 0.121
	1118, 1215, 12L14, etc.	180 - 250	75 - 300	0.005 - 0.020	0.014 - 0.037	0.032 - 0.086	0.070 - 0.121
	Acier bas carbone	85 - 180	75 - 300	0.005 - 0.020	0.014 - 0.037	0.032 - 0.086	0.070 - 0.121
	1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	180 - 275	75 - 300	0.005 - 0.020	0.014 - 0.037	0.032 - 0.086	0.070 - 0.121
	Acier teneur moy. Carbone	125 - 180	75 - 300	0.005 - 0.020	0.014 - 0.037	0.032 - 0.086	0.070 - 0.121
	1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	180 - 325	75 - 300	0.005 - 0.020	0.014 - 0.037	0.032 - 0.086	0.070 - 0.121
	Acier allié	125 - 180	75 - 300	0.005 - 0.020	0.014 - 0.037	0.032 - 0.086	0.070 - 0.121
	4140, 5140, 8640, etc.	180 - 375	75 - 300	0.005 - 0.020	0.014 - 0.037	0.032 - 0.086	0.070 - 0.121
	Acier haute présistance 4340, 4330V, 300M, etc.	240 - 450	75 - 300	0.005 - 0.020	0.014 - 0.037	0.032 - 0.086	0.070 - 0.121
	Construction Métallique	125 - 180	75 - 300	0.005 - 0.020	0.014 - 0.037	0.032 - 0.086	0.070 - 0.121
	A36, A285, A516, etc.	180 - 350	75 - 300	0.005 - 0.020	0.014 - 0.037	0.032 - 0.086	0.070 - 0.121
	Acier d'outillage	150 - 200	75 - 300	0.005 - 0.020	0.014 - 0.037	0.032 - 0.086	0.070 - 0.121
	H-13, H-21, A-4, 0-2, S-3, etc.	200 - 250	75 - 300	0.005 - 0.020	0.014 - 0.037	0.032 - 0.086	0.070 - 0.121
S	**Acier réfractaire** Hastelloy B, InCônel 600, etc.	140 - 310	50 - 150	0.005 - 0.020	0.014 - 0.037	0.032 - 0.086	0.070 - 0.121
	Alliages de Titane	140 - 310	50 - 150	0.005 - 0.020	0.014 - 0.037	0.032 - 0.086	0.070 - 0.121
M	**Aciers Inoxydables Série 400** 416, 420, etc.	135 - 350	75 - 200	0.005 - 0.020	0.014 - 0.037	0.032 - 0.086	0.070 - 0.121
	Aciers Inoxydables Série 300 304, 316, 17-4PH, etc.	135 - 275	75 - 200	0.005 - 0.020	0.014 - 0.037	0.032 - 0.086	0.070 - 0.121
K	**Fonte ductile, Nodulaire, grise**	< 200	75 - 300	0.005 - 0.020	0.014 - 0.037	0.032 - 0.086	0.070 - 0.121
	Fonte SG/Nodulaire (Pearlitic)	> 200	75 - 300	0.005 - 0.020	0.014 - 0.037	0.032 - 0.086	0.070 - 0.121
	Fonte SG (Ferritic)	260 - 320	75 - 300	0.005 - 0.020	0.014 - 0.037	0.032 - 0.086	0.070 - 0.121
N	**Cuivre/Cuivre Allié Laiton**	< 500	150 - 350	0.005 - 0.020	0.014 - 0.037	0.032 - 0.086	0.070 - 0.121
	Bronze Bronze Phosphore	< 180	150 - 350	0.005 - 0.020	0.014 - 0.037	0.032 - 0.086	0.070 - 0.121
	Aluminium et Alliages	< 150	150 - 350	0.005 - 0.020	0.014 - 0.037	0.032 - 0.086	0.070 - 0.121

Max tr/min

Séries	Max tr/min
H	2000
I	1500
K	1200
L	1000
F	1000
M	900
N	900
O	700
P	600
Q	500
R	300
S	300
T	250
U	200

IMPORTANT : Les vitesses et les avances citées ci-dessus sont à considérer comme un point général de départ pour toutes les applications. Une aide technique en usine est offerte par notre service technique spécialisé dans les applications. *E-mail:* **engineering.eu@alliedmachine.com**

Enlèvement | Impérial (pouce)

Brunissoir

ISO	Matière	Dureté (BHN)	Enlèvement (pouce) par diamètre de brunissoir*			
			0.1850" - 0.4724"	0.4725" - 0.9843"	0.9844" - 1.9685"	1.9686" - 6.5315"
P	**Acier usinabilité améliorée**	100 - 180	0.0004 - 0.0007	0.0007 - 0.0016	0.0010 - 0.0018	0.0012 - 0.0020
	1118, 1215, 12L14, etc.	180 - 250	0.0004 - 0.0007	0.0007 - 0.0016	0.0010 - 0.0018	0.0012 - 0.0020
	Acier bas carbone	85 - 180	0.0004 - 0.0007	0.0007 - 0.0016	0.0010 - 0.0018	0.0012 - 0.0020
	1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	180 - 275	0.0004 - 0.0007	0.0007 - 0.0016	0.0010 - 0.0018	0.0012 - 0.0020
	Acier teneur moy. Carbone	125 - 180	0.0004 - 0.0007	0.0007 - 0.0016	0.0010 - 0.0018	0.0012 - 0.0020
	1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	180 - 325	0.0004 - 0.0007	0.0005 - 0.0007	0.0005 - 0.0010	0.0008 - 0.0014
	Acier allié	125 - 180	0.0004 - 0.0007	0.0007 - 0.0016	0.0010 - 0.0018	0.0012 - 0.0020
	4140, 5140, 8640, etc.	180 - 375	0.0004 - 0.0007	0.0005 - 0.0007	0.0005 - 0.0010	0.0008 - 0.0014
	Acier haute présistance 4340, 4330V, 300M, etc.	240 - 450	0.0004 - 0.0007	0.0005 - 0.0007	0.0005 - 0.0010	0.0008 - 0.0014
	Construction Métallique	125 - 180	0.0004 - 0.0007	0.0007 - 0.0016	0.0010 - 0.0018	0.0012 - 0.0020
	A36, A285, A516, etc.	180 - 350	0.0004 - 0.0007	0.0005 - 0.0007	0.0005 - 0.0010	0.0008 - 0.0014
	Acier d'outillage	150 - 200	0.0004 - 0.0007	0.0007 - 0.0016	0.0010 - 0.0018	0.0012 - 0.0020
	H-13, H-21, A-4, 0-2, S-3, etc.	200 - 250	0.0004 - 0.0007	0.0005 - 0.0007	0.0005 - 0.0010	0.0008 - 0.0014
S	**Acier réfractaire** Hastelloy B, InCônel 600, etc.	140 - 310	0.0004 - 0.0007	0.0005 - 0.0007	0.0005 - 0.0010	0.0008 - 0.0014
	Alliages de Titane	140 - 310	0.0004 - 0.0007	0.0005 - 0.0007	0.0005 - 0.0010	0.0008 - 0.0014
M	**Aciers Inoxydables Série 400** 416, 420, etc.	135 - 350	0.0004 - 0.0007	0.0007 - 0.0016	0.0010 - 0.0018	0.0012 - 0.0020
	Aciers Inoxydables Série 300 304, 316, 17-4PH, etc.	135 - 275	0.0004 - 0.0007	0.0007 - 0.0016	0.0010 - 0.0018	0.0012 - 0.0020
K	**Fonte ductile, Nodulaire, grise**	< 200	0.0004 - 0.0007	0.0005 - 0.0007	0.0005 - 0.0010	0.0008 - 0.0014
	Fonte SG/Nodulaire (Pearlitic)	> 200	0.0004 - 0.0007	0.0005 - 0.0007	0.0005 - 0.0010	0.0008 - 0.0014
	Fonte SG (Ferritic)	260 - 320	0.0004 - 0.0007	0.0005 - 0.0007	0.0005 - 0.0010	0.0008 - 0.0014
N	**Cuivre/Cuivre Allié Laiton**	< 500	0.0004 - 0.0007	0.0007 - 0.0016	0.0010 - 0.0018	0.0012 - 0.0020
	Bronze Bronze Phosphore	< 180	0.0004 - 0.0007	0.0007 - 0.0016	0.0010 - 0.0018	0.0012 - 0.0020
	Aluminium et Alliages	< 150	0.0004 - 0.0007	0.0007 - 0.0016	0.0010 - 0.0018	0.0012 - 0.0020

*La valeur de l'enlèvement est sur le diamètre.

IMPORTANT : Les vitesses et les avances citées ci-dessus sont à considérer comme un point général de départ pour toutes les applications. Une aide technique en usine est offerte par notre service technique spécialisé dans les applications. *E-mail:* **engineering.eu@alliedmachine.com**

SECTION E

Fraise à fileter

Solutions de fraise à fileter

Fraise à fileter carbure monobloc et à plaquettes amovibles | AccuThread® 856 | ThreadMills USA™



Un filetage, n'importe quand

Le programme de fraise à fileter de Allied Machine s'est développé au point de proposer une gamme très étendue d'outillage de grande précision pour des rendements remarquables, des durées de vie et une précision de filetage exceptionnelles. La gamme de fraise à fileter incorpore des outils en carbure monobloc ainsi que des fraises à plaquettes amovibles avec une importante gamme de formes de filetage.

Notre programme de filetage par interpolation a été conçu tout particulièrement pour que les clients aient le plus grand choix possible. Ceci est obtenu en proposant deux gammes de Fraise à fileter dans notre catalogue de produits – la gamme de
Fraise à fileter ThreadMills USA à bas coût et usage général, et puis l'AccuThread pour hautes performances et rendements supérieurs.

Programmeur en ligne disponible 24/7.	En carbure monobloc et à plaquettes amovibles.	Large gamme d'options de formes de filetage.

Industries Applicables

Aérospatiale | Agriculture | Automobile | Armes à feux | Usinage général | Médical

Pétrol & Gaz | Énergie renouvelable | Outil, moule et matrice

Votre sécurité et la sécurité des autres est très importante. Ce catalogue contient des messages de sécurité importants. Toujours lire et suivre toutes les précautions de sécurité.

Ce triangle est un Symbolee de danger pour la sécurité. Il vous informe des risques potentiels pour la sécurité qui peuvent provoquer une défaillance de l'outil et des blessures graves.

Lorsque vous voyez ce Symbolee dans le catalogue, recherchez le message de sécurité correspondant qui peut être près de ce triangle ou mentionné dans le texte à proximité.

Il y a également des mots d'avertissement utilisés dans le catalogue. Les messages de sécurité suivent ces mots.

⚠ AVERTISSEMENT

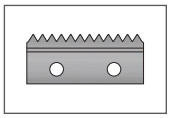
AVERTISSEMENT (indiqué ci-dessus) signifie que le non-respect des précautions dans ce message pourrait entraîner une défaillance de l'outil et des blessures graves.

NOTIFICATION signifie que le fait de ne pas suivre les précautions prises dans ce message pourrait endommager l'outil ou la machine mais ne causerait pas de blessures.

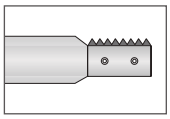
NOTE et **IMPORTANT** sont également utilisés. Il est important que vous lisez et suivez ceux-ci mais ne sont pas liés à la sécurité.

Visitez www.alliedmachine.com pour avoir les informations et les procédures les plus récentes.

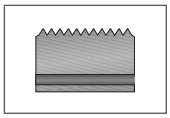
Références des icônes
Les icônes suivantes apparaîtront tout au long du catalogue pour vous aider à naviguer entre les produits.



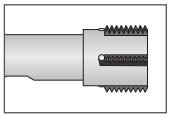
Plaquettes à fixation à vis
Se rapporte aux plaquettes à fixation à vis disponibles



Fraise à fileter à fixation à vis
Se rapporte à la gamme de Fraise à fileters disponibles pour les plaquettes à fixation à vis



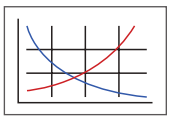
Plaquettes à goujon centreur
Se rapporte aux plaquettes à goujon centreur disponibles



Fraise à fileter à goujon centreur
Se rapporte à la gamme de Fraise à fileters disponibles pour les plaquettes à goujon centreur



Installation / Information de montage
Instructions détaillées et informations concernant la (les) pièce(s) correspondante(s)



Conditions de coupe préconisées
Vitesses et avances préconisées pour une utilisation optimale et sûr



Option avec arrosage par la broche
Indique que l'outil utilise l'arrosage par la broche

Sommaire solutions de fraise à fileter

Introduction Information

Présentation de fraise à fileter et outils en ligne . . . . . 2 - 3

Fraise à fileter carbure monobloc

Présentation 4
Kits de finition des ports et filetage 5
Nomenclature . . . . . 8 - 9
Forme de filet BSW . . . . . 10 - 11
Forme de filet BSPT 12
Forme de filet BSPP 13
Forme de filet NPT . . . . . 14 - 15
Forme de filet NPTF . . . . . 16 - 17
Forme de filet NPS 18
Forme de filet NPSF 19
Forme de filet UN . . . . . 20 - 27
Forme de filet ISO . . . . . 28 - 31
Forme de filet UN (AccuThread® T3) . . . . . 32 - 34
Forme de filet ISO (AccuThread® T3) . . . . . 35 - 36

Fraise à fileter à plaquettes amovibles

Présentation 38
Nomenclature 39
Fixation à vis :
Forme de filet NPT / NPTF 40
Forme de filet BSPT / BSPP 41
Forme de filet UN 42
Forme de filet UNJ 43
Forme de filet ISO 44
Fraise à fileters 45
Fixation à goujon centreur :
Forme de filet NPT / NPTF / BSPT 46
Forme de filet BSPP / API-ROUND / ACME 47
Forme de filet UN . . . . . 48 - 49
Forme de filet UNJ 50
Forme de filet ISO 51
Fraise à fileter . . . . . 52 - 53

Conditions de coupe préconisées

Information avant-trou, formules et tableau de recommendations de passes . . . . . 54 - 55
Carbure monobloc : AccuThread® 856 . . . . . 56 - 57
Carbure monobloc : ThreadMills USA™ . . . . . 58 - 59
Carbure monobloc : AccuThread® T3 . . . . . 60 - 61
Plaquettes amovibles: AccuThread® 856 . . . . . 62 - 65
Guide de Programmation . . . . . 66 - 67
Information technique AccuThread® T3 68
Problèmes et Solutions . . . . . 70 - 71

Solutions de filetage haute performance



FILETAGE FAIT *CORRECTEMENT*



Fraise à fileter carbure monobloc	Notes
AccuThread® 856 	• Le revêtement AM210® de Allied Machine permet une durée de vie 20-50% supérieure à d'autres produits concurrents • Les longueurs standards de coupe permettent de multiples applications sans recours à des Fraises à fileter spéciales. • Goujure hélicoïdale pour une résistance et une rigidité accrues lors de la coupe.
ThreadMills USA™ 	• Goujure hélicoïdale proposant une meilleure résistance et rigidité lors de la coupe. • Une qualité supérieure pour un usinage consistent et prévisible. • Disponible avec arrosage central. • Revêtues en TiAlN pour une durée de vie accrue vis-à-vis des outils non-revêtus.
AccuThread® T3 	• Le revêtement AM210® de Allied Machine permet une durée de vie 20-50% supérieure à d'autres produits concurrents. • Les longueurs standards de coupe permettent de multiples applications sans recours à des Fraises à fileter spéciales. • Goujure hélicoïdale pour une résistance et une rigidité accrues lors de la coupe.

Fraise à fileter à plaquettes amovibles	Notes
AccuThread® 856 Fixation à vis 	• Les porte-outils sont en acier inox afin d'amortir les vibrations lors de l'usinage. • Une gamme étendue de formes de filetage avec deux longueurs de peigne. • Peut produire des filetages à gauche et à droite.
AccuThread® 856 Goujon centreur 	• Système breveté de verrouillage à goujon centreur assurant une répétitivité. • Les porte-outils sont fabriqués en acier inox, conçus pour amortir les vibrations lors de l'usinage. • Une gamme étendue de formes de filetage avec deux longueurs de filetage.
AccuThread® 856 Plaquettes amovibles  Fixation à vis  Goujon centreur	• Des profiles entiers sur toutes les plaquettes permettent des formes de filetage à 100% contre 65-75% par taraudage. • Le carbure utilisé par Allied Machine permet une meilleure durée de vie tout en assurant des formes de filetage de haute qualité. • Le revêtement AM210® de Allied Machine permet une durée de vie 20-50% supérieure à d'autres produits concurrents.

Online Tools

Insta-Quote®

Trouvez votre fraise à fileter. Créez votre programme.



Notre nouveau logiciel vous permet de choisir le meilleur produit de fraisage pour votre application et de créer le code programmé pour votre machine. Insta-Code est disponible sur plusieurs plates-formes, y compris sur application mobile, sur application téléchargeable sur votre PC (utilisable hors-ligne) et sur application en ligne disponible 24/7 à partir du site www.alliedmachine.com/InstaCode

N'attendez plus. Obtenez votre programme maintenant.

Insta-Code® a également un **Calculateur de temps de cycle**



Version en-ligne

- Génère des programmes G-code pour les fraises à fileter.
- Disponible en-ligne 24/7.
- Pas de connexion nécessaire.
- Aucune mise à jour nécessaire.
- Partage facile du code du programme.
- Compatible avec tous les navigateurs web.

Version téléchargé

- Créer un code de programme pour plusieurs plates-formes de machines.
- Suggère une fraise à fileter en fonction des détails de l'application.
- Fournit une estimation du temps de cycle pour améliorer la production.
- Disponible pour utilisation hors ligne.

Mises à jour des versions hors ligne

- Mettez à jour votre logiciel Insta-Code hors ligne.
- Téléchargez le fichier .zip mis à jour, puis transférez-le sur l'ordinateur hors ligne. Cliquez sur "check for update" dans votre logiciel Insta-Code et naviguez jusqu'au fichier zip téléchargé.
- Cela vous permet de conserver tous vos programmes enregistrés.

1. Télécharger et ouvrir **Allied_Machine_Insta-Code.zip**
2. Cliquez sur **setup.exe** pour installer le programme
3. **Les mises à jour en un clic** sont disponibles pour les ordinateurs en ligne

Pris en charge sur tous les systèmes d'exploitation Windows

www.alliedmachine.com/InstaCode

Fraise à fileter carbure monobloc et forme de filets

Droit BSW	**Hélicoïdal** BSPP, NPS, NPSF, UN, ISO	**Hélicoïdal conique** BSPT, NPT, NPTF	**Hélicoïdal (modèle à 3 dents)** UN, ISO
 AccuThread® 856	 AccuThread® 856	 AccuThread® 856	 AccuThread® T3
 ThreadMills USA™ (avec et sans arrosage)	 ThreadMills USA™ (avec et sans arrosage)	 ThreadMills USA™ (avec et sans arrosage)	

AccuThread® T3

Coupe à gauche

L'outil travaille en avalant pour un filetage du haut vers le bas

▶ ***Avantage***

Améliore la durée de vie de l'outil et produit un filet plus conforme



Revêtement AM210®

Revêtement PVD multicouche

▶ ***Avantage***

Améliore le temps de cycle et la durée de vie de l'outil

3 arêtes de coupe

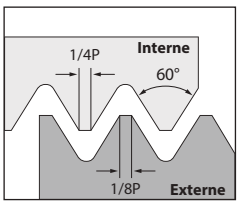
Hauteur de coupe minime en une fois et ainsi réduit la flexion latérale

▶ ***Avantage***

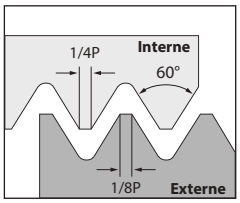
Coupe des matières plus dure, et produit des filets plus profond qu'une fraise standard

informations supplémentaires

- Disponible en filetage UN et ISO.
- Queue disponible en métrique et impérial.
- Disponible en longueurs 2xD et 3xD.



Forme de filetage UN



Forme de filetage ISO

Kits de finition des ports et filetage



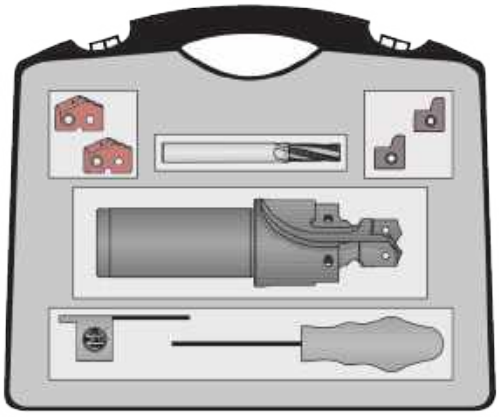
NOUS AVONS UN KIT POUR ÇA

Les kits ne sont pas pour tout le monde, mais si vous travaillez sur des projets différents au jour le jour, vous devez ***être prêt pour le travail de demain.***

La gamme complète

Réaliser des ports hydrauliques filetés entièrement finis n'a jamais été aussi facile. Notre kit de finition des ports et filetages comprend le coupe contour AccuPort 432® avec la Fraise à fileter en carbure monobloc AccuThread® 856 dédiée dans un seul kit. Également comprises dans le kit les lames T-A® et les plaquettes de coupe contour nécessaires pour finir le travail.

Nos kits de coupe contour pour blocs hydrauliques comprennent des fraises à fileter en carbure monobloc AccuThread 856 pour une plus grande souplesse de fabrication des ports hydrauliques en seulement deux opérations. En outre, lorsqu'un profil unique est requis, Allied Machine fournit une solution d'outillage spécialement dédiée et appuyée sur notre vaste expérience en conception d'outils et en fabrication pour répondre à vos spécifications précises.



NOTE: Voir la section A92: pages 18 à 28 de notre catalogue pour la liste complète des kits de finition pour port et filetage.



Un outil, QUATRE operations

- Lamage
- Chanfreinage
- Taraudage
- Perçage

4 EN 1

NOTE : Voir la section A92 de notre catalogue pour plus d'informations sur la gamme AccuPort 432

SOLUTIONS DE CHANFREINAGE *SIMPLIFIÉES.*

PORTE-OUTILS DE PERÇAGE ET CHANFREINAGE DE T-A PRO®



Fournir un chanfrein de 1,00 mm (0,040") x 45° (minimum) pour diverses spécifications de filetage.

Large gamme de diamètres avec un seul outil.

Diamètres présélectionnés pour les filetages standard, facilitant ainsi la sélection.

Consultez les porte-outils perçage et chanfreinage T-A Pro ainsi que les tableaux pratiques des tailles de filet dans la section T-A Pro du catalogue.

Notes

Nomenclature

Fraise à fileter carbure monobloc AccuThread® 856

TM	U	K	0250	–	20	M
1	2	3	4		5	6



1. outil	2. Filetage	3. Revêtement	4. Diamètre filet minimum	5. Pas	6. Queue
TM = Standard **HDTM** = Renforcé **TW** = Weldon avec méplat	**U** = UN **N** = NPT, NPTF **B** = BSPP, BSPT, BSW **M** = ISO **A** = Specifique AccuPort®	**K** = AM210® **U** = Non-revêtu	**0250** = 1/4 (Impérial) **0008** = #8 (No. Foret) **0450** = M4.5 (ISO)	**20** = UN 20 TPI **075** = ISO 0.75 **NPT** = Forme de filetage	**M** = Métrique **Vièrge** = Impérial

Fraise à fileter carbure monobloc ThreadMills USA™

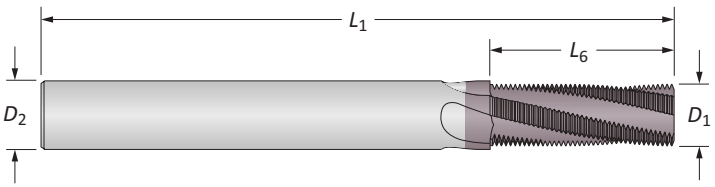
TM	250	20	CH	M
1	2	3	4	5



1. Outil	2. Diamètre filet minimum	3. Pas	4. Facultatif	5. Queue
TM = TiAlN **TMFT** = Non-revêtu **HDTM** = Renforcé **HDTMFT** = Renforcé non-revêtu	**250** = 1/4 (Impérial) **08** = #8 (No. Foret) **45** = M4.5 (ISO)	**20** = UN 20 TPI **075** = ISO 0.75 **NPT** = Forme de filetage	**CH** = Arrosage **DE** = À 2 coupes **NPT** = Forme de filetage	**M** = Métrique **Vièrge** = Impérial

Légende

Symbole	Attribut
D_1	Diamètre maximum outil
D_2	Diamètre de queue
L_1	Longueur total
L_6	Longueur de coupe



Product Nomenclature

AccuThread® T3 Fraise à fileter carbure monobloc

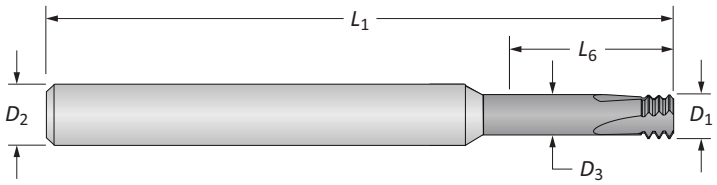
TM	073	64	M	–	3T	2X
1	2	3	4		5	6



1. Outil	2. Diamètre filet minimum	3. Pas	4. Queue	5. Type	6. Rapport profondeur/diamètre
TM = Standard	**45** = M4.5 (Métrique) **250** = 1/4 (Impérial)	**20** = UN 20 TPI **075** = ISO 0.75	**M** = Métrique **Vièrge** = Impérial	**3T** = 3 dents	**2X** = 2xD **3X** = 3xD

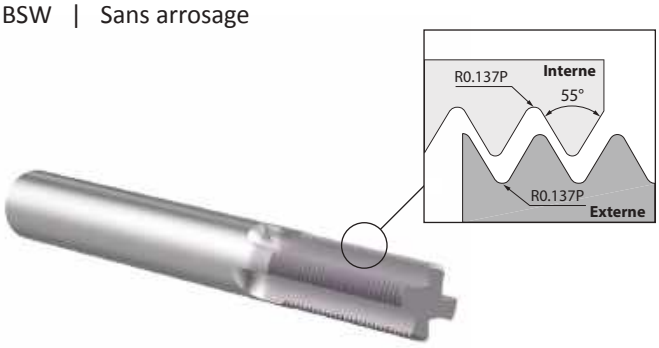
Légende

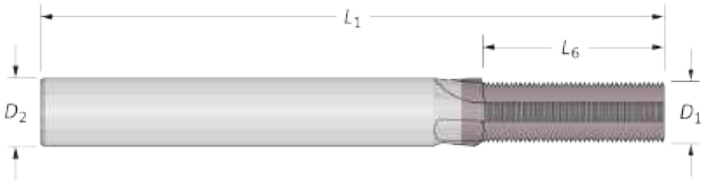
Symbole	Attribut
D_1	Diamètre maximum outil
D_2	Diamètre de queue
D_3	Diamètre du dégagement
L_1	Longueur total
L_6	Longueur de coupe



Fraise à fileter carbure monobloc

BSW | Sans arrosage



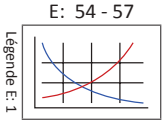


BSW | Sans arrosage

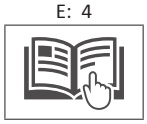
	TPI (Filet par pouce)	Taille Ø du filet Min	Goujures	Fraise à fileter D_1	D_2	L_6	L_1	Référence ThreadMills USA™	AccuThread® 856
	20	1/4	3	4.50	6.00	10.16	58.00	**TM20BSWM**	**TMBK0250-20M**
	18	5/16	3	5.00	6.00	11.29	58.00	**TM18BSWM**	**TMBK0312-18M**
	16	3/8	5	7.00	8.00	14.29	64.00	**TM16BSWM**	**TMBK0375-16M**
	14	7/16	5	7.90	8.00	18.15	64.00	**TM14BSWM**	**TMBK0437-14M**
ⓜ	12	1/2	5	9.00	10.00	19.10	73.00	**TM12BSWM**	**TMBK0500-12M**
	11	5/8	5	11.90	12.00	23.10	84.00	**TM11BSWM**	**TMBK0625-11M**
	10	3/4	5	11.90	12.00	27.94	84.00	**TM10BSWM**	**TMBK0750-10M**
	9	7/8	6	15.90	16.00	28.23	93.00	**TM9BSWM**	**TMBK0875-9M**
	8	1	6	15.90	16.00	34.94	93.00	**TM8BSWM**	**TMBK1000-8M**
	20	1/4	3	0.177	0.250	0.400	2.500	**TM20BSW**	–
	18	5/16	3	0.197	0.250	0.445	2.500	**TM18BSW**	–
	16	3/8	5	0.276	0.312	0.563	3.000	**TM16BSW**	–
	14	7/16	5	0.311	0.312	0.715	3.000	**TM14BSW**	–
ⓘ	12	1/2	5	0.354	0.375	0.750	3.500	**TM12BSW**	–
	11	5/8	5	0.468	0.500	0.910	3.500	**TM11BSW**	–
	10	3/4	5	0.468	0.500	1.100	3.500	**TM10BSW**	–
	9	7/8	6	0.620	0.625	1.112	4.000	**TM9BSW**	–
	8	1	6	0.620	0.625	1.375	4.000	**TM8BSW**	–

ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)

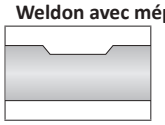
E: 54 - 57



E: 4



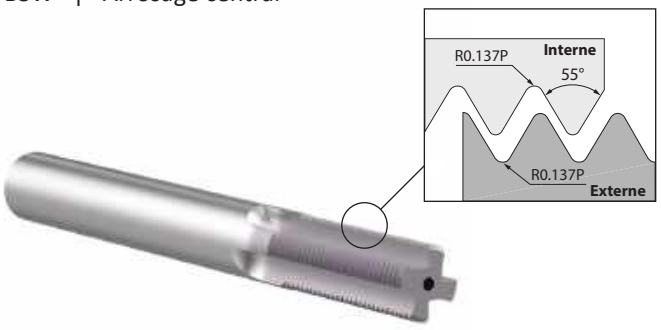
Weldon avec méplat

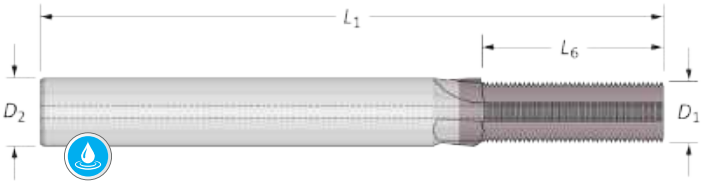


Pour commander une fraise à fileter avec un Weldon avec méplat, remplacer la désignation TM avec TW (Disponible avec une queue métrique de 6 mm et plus ou queue impérial 3/8 et plus)
Exemple : Queue cylindrique = **TM**NK0500-NPT | Queue Weldon avec méplat = **TW**NK0500-NPT
NOTE: Les queues Weldon avec méplat ont une quantitée minimum de commande de 2 pièces.

Fraise à fileter carbure monobloc

BSW | Arrosage central





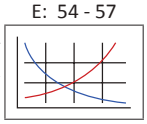
BSW | Arrosage central

	TPI (Filet par pouce)	Taille Ø du filet Min	Goujures	Fraise à fileter D_1	D_2	L_6	L_1	Référence ThreadMills USA™
	20	1/4	3	4.50	6.00	10.16	58.00	**TM20BSWCHM**
	18	5/16	3	5.00	6.00	11.29	58.00	**TM18BSWCHM**
	16	3/8	5	7.00	8.00	14.29	64.00	**TM16BSWCHM**
	14	7/16	5	7.90	8.00	18.15	64.00	**TM14BSWCHM**
ⓜ	12	1/2	5	9.00	10.00	19.10	84.00	**TM12BSWCHM**
	11	5/8	5	11.90	12.00	23.10	84.00	**TM11BSWCHM**
	10	3/4	5	11.90	12.00	27.94	84.00	**TM10BSWCHM**
	9	7/8	6	15.90	16.00	28.23	93.00	**TM9BSWCHM**
	8	1	6	15.90	16.00	34.94	93.00	**TM8BSWCHM**
	20	1/4	3	0.177	0.250	0.400	2.375	**TM20BSWCH**
	18	5/16	3	0.197	0.250	0.445	2.375	**TM18BSWCH**
	16	3/8	5	0.276	0.312	0.563	3.000	**TM16BSWCH**
	14	7/16	5	0.311	0.312	0.715	3.000	**TM14BSWCH**
ⓘ	12	1/2	5	0.354	0.375	0.750	3.000	**TM12BSWCH**
	11	5/8	5	0.468	0.500	0.910	3.500	**TM11BSWCH**
	10	3/4	5	0.468	0.500	1.100	3.500	**TM10BSWCH**
	9	7/8	6	0.620	0.625	1.112	4.000	**TM9BSWCH**
	8	1	6	0.620	0.625	1.375	4.000	**TM8BSWCH**

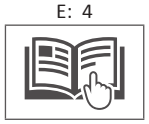
ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)

E: 54 - 57

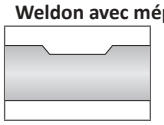
Légende E: 1



E: 4



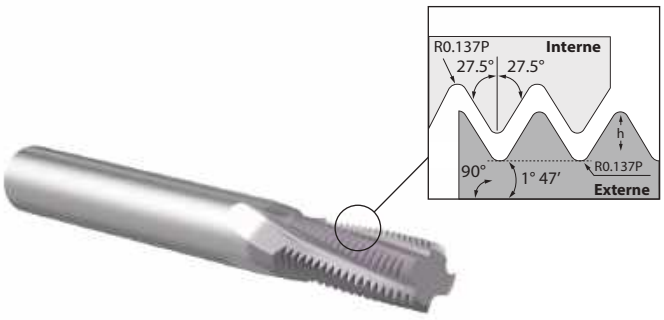
Weldon avec méplat

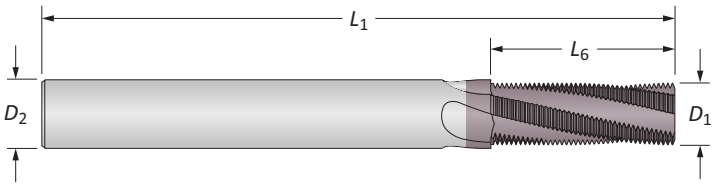


Pour commander une fraise à fileter avec un Weldon avec méplat, remplacer la désignation TM avec TW (Disponible avec une queue métrique de 6 mm et plus ou queue impérial 3/8 et plus)
Exemple : Queue cylindrique = **TM**NK0500-NPT | Queue Weldon avec méplat = **TW**NK0500-NPT
NOTE: Les queues Weldon avec méplat ont une quantitée minimum de commande de 2 pièces.

Fraise à fileter carbure monobloc

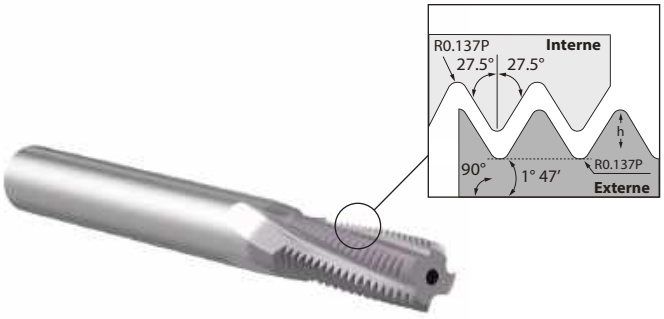
BSPT

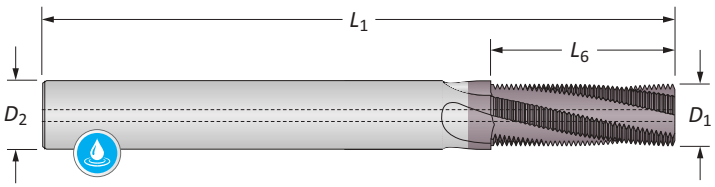




BSPT | Sans arrosage

	TPI (Filet par pouce)	Taille Ø du filet Min	Goujures	Fraise à fileter D_1	D_2	L_6	L_1	Référence ThreadMills USA™	AccuThread® 856
ⓜ	28	1/16 et 1/8	3	5.97	6.00	9.98	58.00	**TM28BSPTM**	**TMBK0063-BSPTM**
	19	1/4 et 3/8	4	9.91	10.00	14.73	73.00	**TM19BSPTM**	**TMBK0250-BSPTM**
	14	1/2 et 3/4	4	11.94	12.00	20.00	84.00	**TM14BSPTM**	**TMBK0500-BSPTM**
	11	1	4	15.75	16.00	32.31	93.00	**TM11BSPTM**	**TMBK1000-BSPTM**
ⓘ	28	1/16 et 1/8	3	0.240	0.250	0.393	2.500	**TM28BSPT**	–
	19	1/4 et 3/8	4	0.310	0.312	0.580	3.000	**TM19BSPT**	–
	14	1/2 et 3/4	4	0.470	0.500	0.787	3.500	**TM14BSPT**	–
	11	1	4	0.620	0.625	1.546	4.000	**TM11BSPT**	–





BSPT | Arrosage central

	TPI (Filet par pouce)	Taille Ø du filet Min	Goujures	Fraise à fileter D_1	D_2	L_6	L_1	Référence ThreadMills USA™
ⓜ	28	1/16 et 1/8	3	5.97	6.00	9.98	58.00	**TM28BSPTCHM**
	19	1/4 et 3/8	4	9.91	10.00	14.73	84.00	**TM19BSPTCHM**
	14	1/2 et 3/4	4	11.94	12.00	20.00	84.00	**TM14BSPTCHM**
	11	1	4	15.75	16.00	32.31	93.00	**TM11BSPTCHM**
ⓘ	28	1/16 et 1/8	3	0.240	0.250	0.393	2.375	**TM28BSPTCH**
	19	1/4 et 3/8	4	0.310	0.312	0.580	3.000	**TM19BSPTCH**
	14	1/2 et 3/4	4	0.470	0.500	0.787	3.500	**TM14BSPTCH**
	11	1	4	0.620	0.625	1.546	4.000	**TM11BSPTCH**

ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)

E: 54 - 57
Légende E: 1

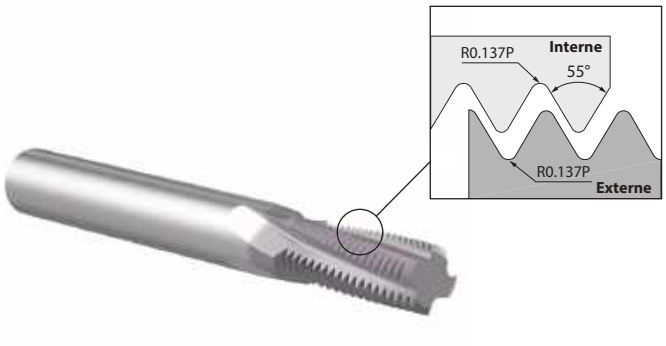
E: 4

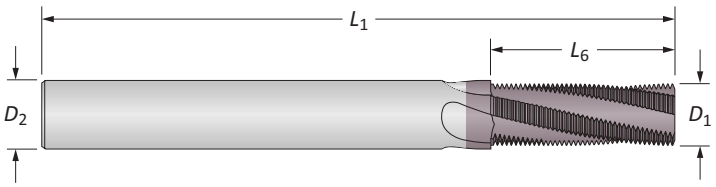
Weldon avec méplat

Pour commander une fraise à fileter avec un Weldon avec méplat, remplacer la désignation TM avec TW (Disponible avec une queue métrique de 6 mm et plus ou queue impérial 3/8 et plus)
Exemple : Queue cylindrique = **TM**NK0500-NPT | Queue Weldon avec méplat = **TW**NK0500-NPT
NOTE: Les queues Weldon avec méplat ont une quantitée minimum de commande de 2 pièces.

Fraise à fileter carbure monobloc

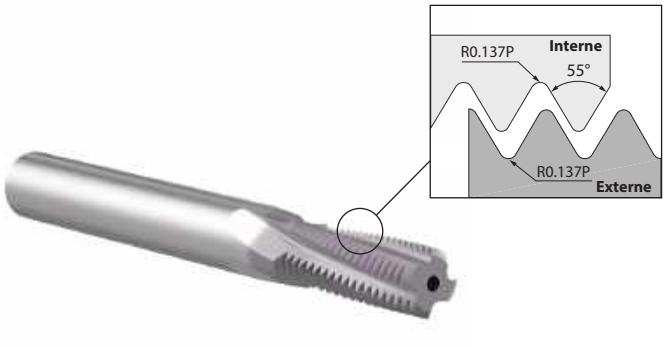
BSPP

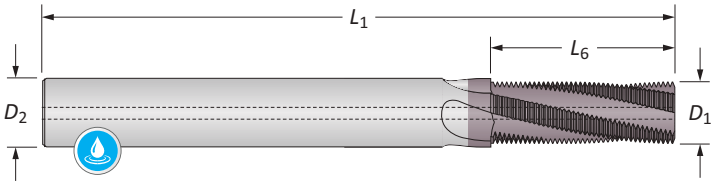




BSPP | Sans arrosage

	TPI (Filet par pouce)	Taille Ø du filet Min	Goujures	Fraise à fileter D_1	D_2	L_6	L_1	Référence ThreadMills USA™	AccuThread® 856
ⓜ	28	1/16 et 1/8	3	5.97	6.00	14.53	58.00	**TM28BSPPM**	**TMBK0063-BSPPM**
	19	1/4 et 3/8	4	9.91	10.00	18.72	73.00	**TM19BSPPM**	**TMBK0250-BSPPM**
	19	3/8	4	11.94	12.00	28.41	84.00	**HDTM19BSPPM**	–
	14	1/2 et 3/4	4	11.94	12.00	29.03	84.00	**TM14BSPPM**	**TMBK0500-BSPPM**
	14	3/4	5	15.75	16.00	34.47	93.00	**HDTM14BSPPM**	–
	11	1	4	15.75	16.00	34.67	93.00	**TM11BSPPM**	**TMBK1000-BSPPM**
ⓘ	28	1/16 et 1/8	3	0.240	0.250	0.572	2.500	**TM28BSPP**	–
	19	1/4 et 3/8	4	0.310	0.312	0.737	3.000	**TM19BSPP**	–
	14	1/2 et 3/4	4	0.470	0.500	1.143	3.500	**TM14BSPP**	–
	11	1	4	0.620	0.625	1.365	4.000	**TM11BSPP**	–



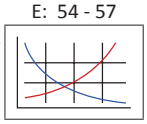


BSPP | Arrosage central

	TPI (Filet par pouce)	Taille Ø du filet Min	Goujures	Fraise à fileter D_1	D_2	L_6	L_1	Référence ThreadMills USA™
ⓜ	28	1/16 et 1/8	3	5.97	6.00	14.53	58.00	**TM28BSPPCHM**
	19	1/4 et 3/8	4	9.91	10.00	18.72	84.00	**TM19BSPPCHM**
	14	1/2 et 3/4	4	11.94	12.00	29.03	84.00	**TM14BSPPCHM**
	11	1	4	15.75	16.00	34.67	93.00	**TM11BSPPCHM**
ⓘ	28	1/16 et 1/8	3	0.240	0.250	0.572	2.375	**TM28BSPPCH**
	19	1/4 et 3/8	4	0.310	0.312	0.737	3.000	**TM19BSPPCH**
	14	1/2 et 3/4	4	0.470	0.500	1.143	3.500	**TM14BSPPCH**
	11	1	4	0.620	0.625	1.365	4.000	**TM11BSPPCH**

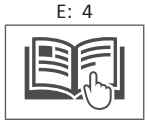
ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)

E: 54 - 57

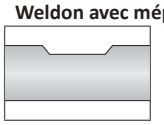


Légende E: 1

E: 4



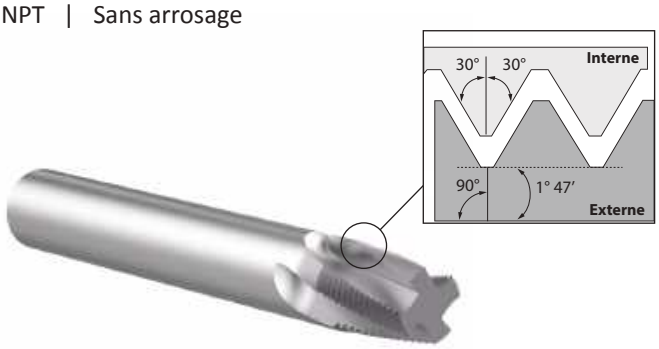
Weldon avec méplat

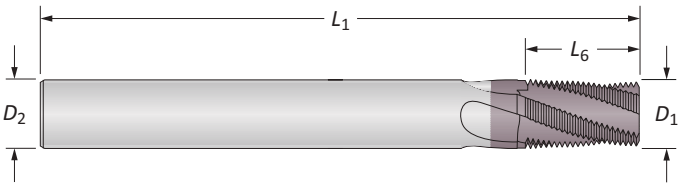


Pour commander une fraise à fileter avec un Weldon avec méplat, remplacer la désignation TM avec TW (Disponible avec une queue métrique de 6 mm et plus ou queue impérial 3/8 et plus)
Exemple : Queue cylindrique = **TM**NK0500-NPT | Queue Weldon avec méplat = **TW**NK0500-NPT
NOTE: Les queues Weldon avec méplat ont une quantitée minimum de commande de 2 pièces.

Fraise à fileter carbure monobloc

NPT | Sans arrosage





NPT | Sans arrosage

	TPI (Filet par pouce)	Taille Ø du filet Min	Goujures	Fraise à fileter D_1	D_2	L_6	L_1	Référence ThreadMills USA™	AccuThread® 856
	27	1/16 et 1/8	3	5.95	6.00	11.30	58.00	**TM27NPTM**	**TMNK0063-NPTM**
	27	1/8	4	7.62	8.00	12.25	64.00	**HDTM27NPTM**	**–**
	18	1/4 et 3/8	4	7.75	8.00	15.70	64.00	**TM18NPTM**	**TMNK0250-NPTM**
	18	1/4 et 3/8	4	9.22	10.00	17.25	84.00	**HDTM18NPTM**	**–**
ⓜ	14	1/2 et 3/4	4	11.95	12.00	23.70	84.00	**TM14NPTM**	**TMNK0500-NPTM**
	14	3/4	4	15.75	16.00	25.40	93.00	**HDTM14NPTM**	**–**
	11.5	1	4	15.75	16.00	28.75	93.00	**TM11NPTM**	**TMNK1000-NPTM**
	11.5	1	5	18.92	20.00	30.95	105.00	**HDTM11NPTM**	**–**
	8	2-1/2	5	19.75	20.00	38.10	115.00	**TM8NPTM**	**TMNK2500-NPTM**
	27	1/16 et 1/8	3	0.245	0.250	0.437	2.500	**TM27NPT**	**TMNK0063-NPT**
	27	1/8	4	0.300	0.312	0.482	3.000	**HDTM27NPT**	**HDTMNK0125-NPT**
	18	1/4 et 3/8	4	0.305	0.312	0.625	3.000	**TM18NPT**	**TMNK0250-NPT**
	18	1/4 et 3/8	4	0.363	0.375	0.680	3.500	**HDTM18NPT**	**HDTMNK0250-NPT**
ⓘ	14	1/2 et 3/4	4	0.495	0.500	0.875	3.500	**TM14NPT**	**TMNK0500-NPT**
	14	3/4	4	0.620	0.625	1.000	4.000	**HDTM14NPT**	**HDTMNK0750-NPT**
	11.5	1	4	0.620	0.625	1.125	4.000	**TM11NPT**	**TMNK1000-NPT**
	11.5	1	5	0.745	0.750	1.219	4.000	**HDTM11NPT**	**HDTMNK1000-NPT**
	8	2-1/2	4	0.745	0.750	1.500	5.000	**TM8NPT**	**TMNK2500-NPT**

ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)

E: 54 - 57
Légende E: 1

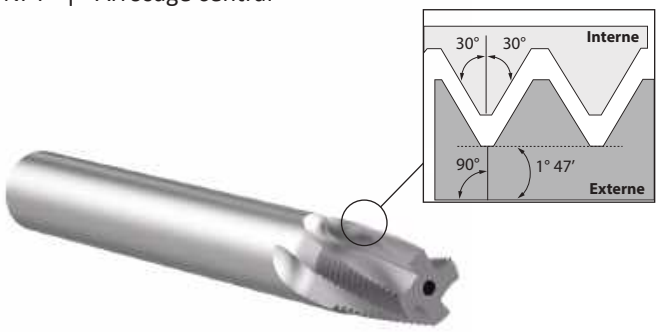
E: 4

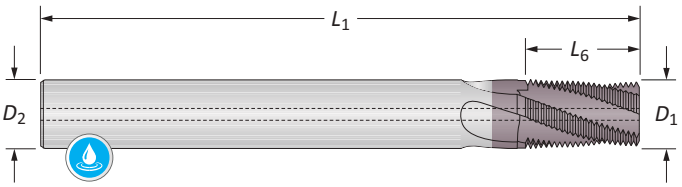
Weldon avec méplat

Pour commander une fraise à fileter avec un Weldon avec méplat, remplacer la désignation TM avec TW (Disponible avec une queue métrique de 6 mm et plus ou queue impérial 3/8 et plus)
Exemple : Queue cylindrique = **TM**NK0500-NPT | Queue Weldon avec méplat = **TW**NK0500-NPT
NOTE: Les queues Weldon avec méplat ont une quantitée minimum de commande de 2 pièces.

Fraise à fileter carbure monobloc

NPT | Arrosage central





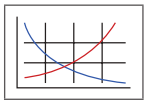
NPT | Arrosage central

	TPI (Filet par pouce)	Taille Ø du filet Min	Goujures	Fraise à fileter D_1	D_2	L_6	L_1	Référence ThreadMills USA™
	27	1/16 et 1/8	3	5.95	6.00	11.30	58.00	**TM27NPTCHM**
	27	1/8	4	7.62	8.00	12.25	64.00	**HDTM27NPTCHM**
	18	1/4 et 3/8	4	7.75	8.00	15.70	64.00	**TM18NPTCHM**
	18	1/4 et 3/8	4	9.22	10.00	17.25	84.00	**HDTM18NPTCHM**
ⓜ	14	1/2 et 3/4	4	11.95	12.00	23.70	84.00	**TM14NPTCHM**
	14	3/4	4	15.75	16.00	25.40	93.00	**HDTM14NPTCHM**
	11.5	1	4	15.75	16.00	28.75	93.00	**TM11NPTCHM**
	11.5	1	5	18.92	20.00	30.95	105.00	**HDTM11NPTCHM**
	8	2-1/2	5	19.75	20.00	38.10	115.00	**TM8NPTCHM**
	27	1/16 et 1/8	3	0.245	0.250	0.437	2.375	**TM27NPTCH**
	27	1/8	4	0.300	0.312	0.482	3.000	**HDTM27NPTCH**
	18	1/4 et 3/8	4	0.305	0.312	0.625	3.000	**TM18NPTCH**
	18	1/4 et 3/8	4	0.363	0.375	0.680	3.000	**HDTM18NPTCH**
ⓘ	14	1/2 et 3/4	4	0.495	0.500	0.875	3.500	**TM14NPTCH**
	14	3/4	4	0.620	0.625	1.000	4.000	**HDTM14NPTCH**
	11.5	1	4	0.620	0.625	1.125	4.000	**TM11NPTCH**
	11	1	5	0.745	0.750	1.219	4.000	**HDTM11NPTCH**
	8	2-1/2	4	0.745	0.750	1.500	5.000	**TM8NPTCH**

ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)

E: 54 - 57

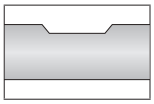
Légende E: 1



E: 4



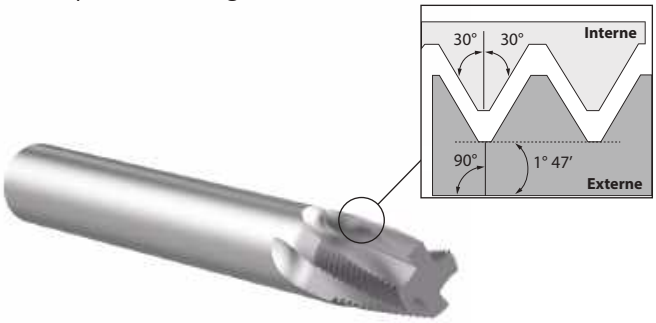
Weldon avec méplat

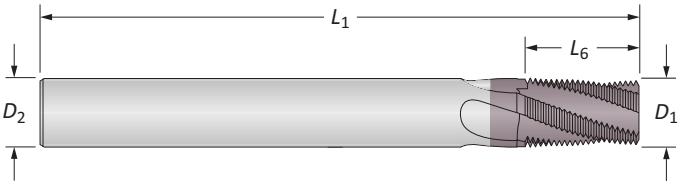


Pour commander une fraise à fileter avec un Weldon avec méplat, remplacer la désignation TM avec TW (Disponible avec une queue métrique de 6 mm et plus ou queue impérial 3/8 et plus)
Exemple : Queue cylindrique = **TM**NK0500-NPT | Queue Weldon avec méplat = **TW**NK0500-NPT
NOTE: Les queues Weldon avec méplat ont une quantitée minimum de commande de 2 pièces.

Fraise à fileter carbure monobloc

NPTF | Sans arrosage

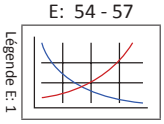


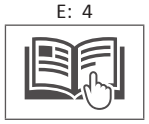


NPTF | Sans arrosage

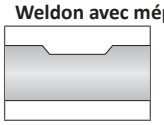
	TPI (Filet par pouce)	Taille Ø du filet Min	Goujures	Fraise à fileter D_1	D_2	L_6	L_1	Référence ThreadMills USA™	AccuThread® 856
ⓜ	27	1/16 et 1/8	3	5.95	6.00	11.30	58.00	**TM27NPTFM**	**TMNK0063-NPTFM**
	18	1/4 et 3/8	4	7.75	8.00	15.70	64.00	**TM18NPTFM**	**TMNK0250-NPTFM**
	14	1/2 et 3/4	4	11.95	12.00	23.70	84.00	**TM14NPTFM**	**TMNK0500-NPTFM**
	11.5	1	4	15.75	16.00	28.75	93.00	**TM11NPTFM**	**TMNK1000-NPTFM**
	8	2-1/2	5	19.75	20.00	38.10	115.00	**TM8NPTFM**	**TMNK2500-NPTFM**
ⓘ	27	1/16 et 1/8	3	0.245	0.250	0.437	2.500	**TM27NPTF**	**TMNK0063-NPTF**
	18	1/4 et 3/8	4	0.305	0.312	0.625	3.000	**TM18NPTF**	**TMNK0250-NPTF**
	14	1/2 et 3/4	4	0.495	0.500	0.875	3.500	**TM14NPTF**	**TMNK0500-NPTF**
	11.5	1	4	0.620	0.625	1.125	4.000	**TM11NPTF**	**TMNK1000-NPTF**
	8	2-1/2	4	0.745	0.750	1.500	5.000	**TM8NPTF**	**TMNK2500-NPTF**

ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)

E: 54 - 57


E: 4


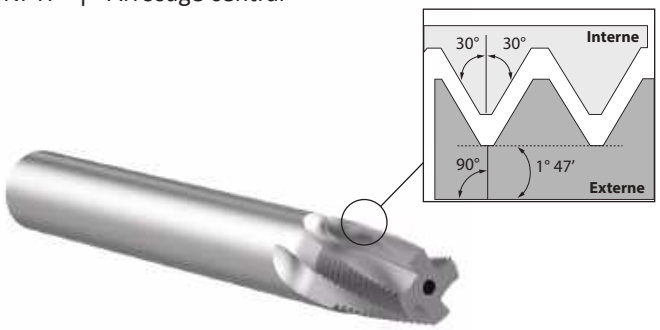
Weldon avec méplat

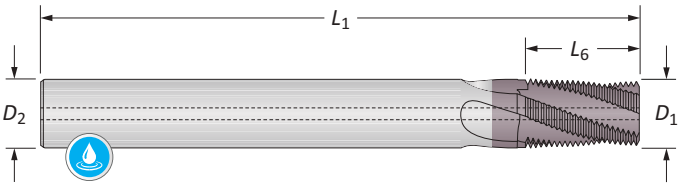


Pour commander une fraise à fileter avec un Weldon avec méplat, remplacer la désignation TM avec TW (Disponible avec une queue métrique de 6 mm et plus ou queue impérial 3/8 et plus)
Exemple : Queue cylindrique = **TM**NK0500-NPT | Queue Weldon avec méplat = **TW**NK0500-NPT
NOTE: Les queues Weldon avec méplat ont une quantitée minimum de commande de 2 pièces.

Fraise à fileter carbure monobloc

NPTF | Arrosage central



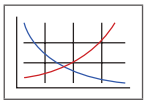


NPTF | Arrosage central

	TPI (Filet par pouce)	Taille Ø du filet Min	Goujures	Fraise à fileter D_1	D_2	L_6	L_1	Référence ThreadMills USA™
	27	1/16 et 1/8	3	5.95	6.00	11.30	58.00	**TM27NPTFCHM**
	18	1/4 et 3/8	4	7.75	8.00	15.70	64.00	**TM18NPTFCHM**
ⓜ	14	1/2 et 3/4	4	11.95	12.00	23.70	84.00	**TM14NPTFCHM**
	11.5	1	4	15.75	16.00	28.75	93.00	**TM11NPTFCHM**
	8	2-1/2	5	19.75	20.00	38.10	115.00	**TM8NPTFCHM**
	27	1/16 et 1/8	3	0.245	0.250	0.437	2.375	**TM27NPTFCH**
	18	1/4 et 3/8	4	0.305	0.312	0.625	3.000	**TM18NPTFCH**
ⓘ	14	1/2 et 3/4	4	0.495	0.500	0.875	3.500	**TM14NPTFCH**
	11.5	1	4	0.620	0.625	1.125	4.000	**TM11NPTFCH**
	8	2-1/2	4	0.745	0.750	1.500	5.000	**TM8NPTFCH**

ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)

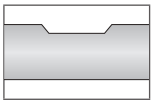
E: 54 - 57
Légende E: 1



E: 4



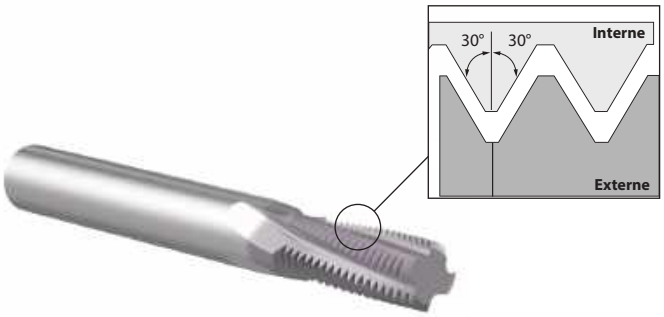
Weldon avec méplat

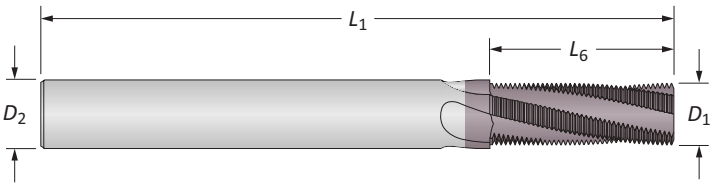


Pour commander une fraise à fileter avec un Weldon avec méplat, remplacer la désignation TM avec TW (Disponible avec une queue métrique de 6 mm et plus ou queue impérial 3/8 et plus)
Exemple : Queue cylindrique = TMNK0500-NPT | Queue Weldon avec méplat = TWNK0500-NPT
NOTE: Les queues Weldon avec méplat ont une quantitée minimum de commande de 2 pièces.

Fraise à fileter carbure monobloc

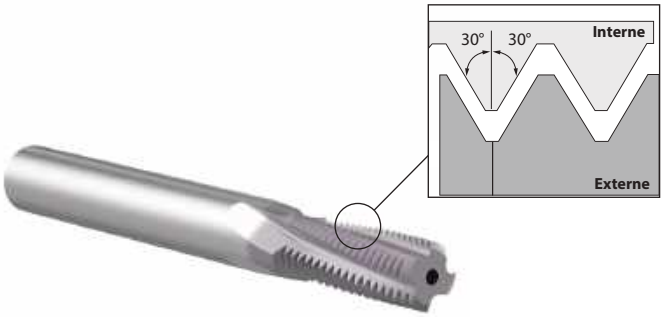
NPS

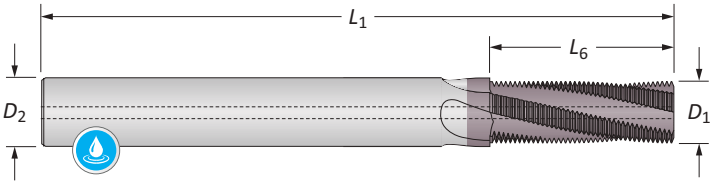




NPS | Sans arrosage

	TPI (Filet par pouce)	Taille Ø du filet Min	Goujures	Fraise à fileter D_1	D_2	L_6	L_1	Référence ThreadMills USA™
ⓜ	27	1/8	3	5.95	6.00	16.00	58.00	**TM27NPSM**
	18	1/4 et 3/8	4	9.40	10.00	22.60	84.00	**TM18NPSM**
	14	1/2 et 3/4	4	11.94	12.00	32.70	84.00	**TM14NPSM**
	11.5	1	4	15.75	16.00	35.35	93.00	**TM11NPSM**
ⓘ	27	1/8	3	0.245	0.250	0.630	2.500	**TM27NPS**
	18	1/4 et 3/8	4	0.370	0.375	0.889	3.500	**TM18NPS**
	14	1/2 et 3/4	4	0.490	0.500	1.288	3.500	**TM14NPS**
	11.5	1	4	0.620	0.625	1.392	4.000	**TM11NPS**



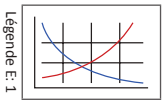


NPS | Arrosage central

	TPI (Filet par pouce)	Taille Ø du filet Min	Goujures	Fraise à fileter D_1	D_2	L_6	L_1	Référence ThreadMills USA™
ⓜ	27	1/8	3	5.95	6.00	16.00	58.00	**TM27NPSCHM**
	18	1/4 et 3/8	4	9.40	10.00	22.60	84.00	**TM18NPSCHM**
	14	1/2 et 3/4	4	11.94	12.00	32.70	84.00	**TM14NPSCHM**
	11.5	1	4	15.75	16.00	35.35	93.00	**TM11NPSCHM**
ⓘ	27	1/8	3	0.245	0.250	0.630	2.375	**TM27NPSCH**
	18	1/4 et 3/8	4	0.370	0.375	0.889	3.000	**TM18NPSCH**
	14	1/2 et 3/4	4	0.490	0.500	1.288	3.500	**TM14NPSCH**
	11.5	1	4	0.620	0.625	1.392	4.000	**TM11NPSCH**

ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)

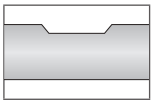
E: 54 - 57
Légende E: 1



E: 4



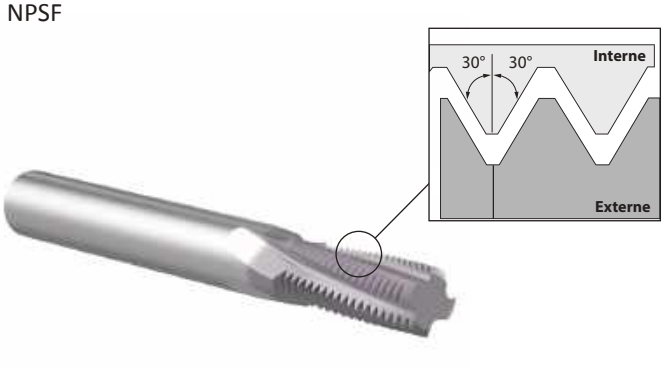
Weldon avec méplat

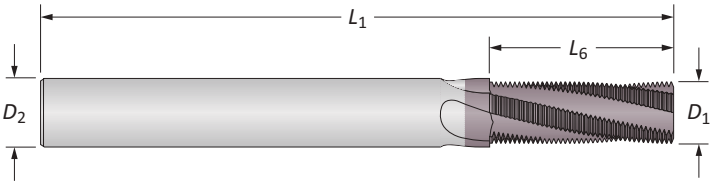


Pour commander une fraise à fileter avec un Weldon avec méplat, remplacer la désignation TM avec TW (Disponible avec une queue métrique de 6 mm et plus ou queue impérial 3/8 et plus)
Exemple : Queue cylindrique = TMNK0500-NPT | Queue Weldon avec méplat = TWNK0500-NPT
NOTE: Les queues Weldon avec méplat ont une quantitée minimum de commande de 2 pièces.

Fraise à fileter carbure monobloc

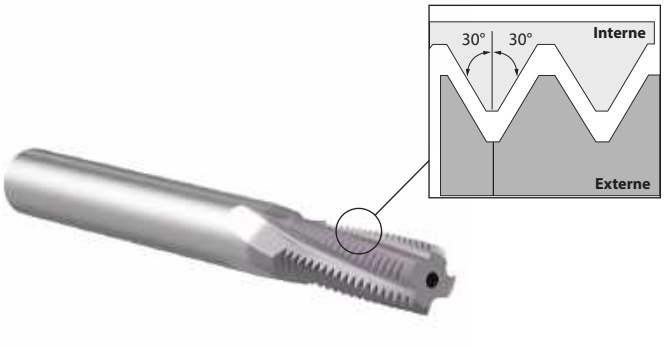
NPSF

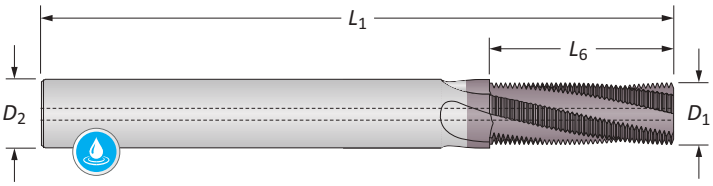




NPSF | Sans arrosage

	TPI (Filet par pouce)	Taille Ø du filet Min	Goujures	Fraise à fileter D_1	D_2	L_6	L_1	Référence ThreadMills USA™
ⓜ	27	1/8	3	5.95	6.00	16.00	58.00	**TM27NPSFM**
	18	1/4 et 3/8	4	9.40	10.00	22.60	84.00	**TM18NPSFM**
	14	1/2 et 3/4	4	11.94	12.00	32.70	84.00	**TM14NPSFM**
	11.5	1	4	15.75	16.00	35.35	93.00	**TM11NPSFM**
ⓘ	27	1/8	3	0.245	0.250	0.630	2.500	**TM27NPSF**
	18	1/4 et 3/8	4	0.370	0.375	0.889	3.500	**TM18NPSF**
	14	1/2 et 3/4	4	0.490	0.500	1.288	3.500	**TM14NPSF**
	11.5	1	4	0.620	0.625	1.392	4.000	**TM11NPSF**



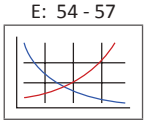


NPSF | Arrosage central

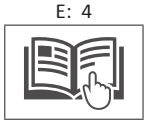
	TPI (Filet par pouce)	Taille Ø du filet Min	Goujures	Fraise à fileter D_1	D_2	L_6	L_1	Référence ThreadMills USA™
ⓜ	27	1/8	3	5.95	6.00	16.00	58.00	**TM27NPSFCHM**
	18	1/4 et 3/8	4	9.40	10.00	22.60	84.00	**TM18NPSFCHM**
	14	1/2 et 3/4	4	11.94	12.00	32.70	84.00	**TM14NPSFCHM**
	11.5	1	4	15.75	16.00	35.35	93.00	**TM11NPSFCHM**
ⓘ	27	1/8	3	0.245	0.250	0.630	2.375	**TM27NPSFCH**
	18	1/4 et 3/8	4	0.370	0.375	0.889	3.000	**TM18NPSFCH**
	14	1/2 et 3/4	4	0.490	0.500	1.288	3.500	**TM14NPSFCH**
	11.5	1	4	0.620	0.625	1.392	4.000	**TM11NPSFCH**

ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)

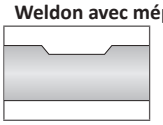
E: 54 - 57
Légende E: 1



E: 4



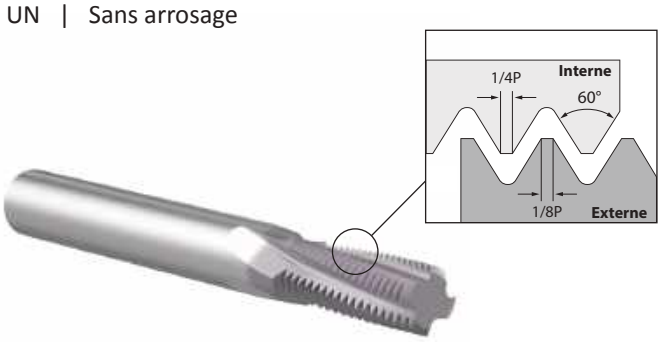
Weldon avec méplat

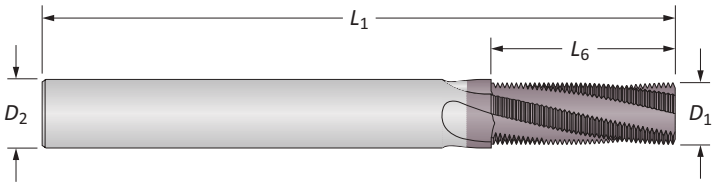


Pour commander une fraise à fileter avec un Weldon avec méplat, remplacer la désignation TM avec TW (Disponible avec une queue métrique de 6 mm et plus ou queue impérial 3/8 et plus)
Exemple : Queue cylindrique = TMNK0500-NPT | Queue Weldon avec méplat = TWNK0500-NPT
NOTE: Les queues Weldon avec méplat ont une quantitée minimum de commande de 2 pièces.

Fraise à fileter carbure monobloc

UN | Sans arrosage





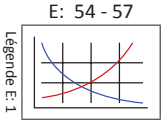
UN | Sans arrosage

	TPI (Filet par pouce)	Taille Ø du filet Min	Goujures	Fraise à fileter D_1	D_2	L_6	L_1	Référence ThreadMills USA™	AccuThread® 856
	64	#2	3*	1.65	3.00	3.20	39.00	**TM08664M**	**TMUK0002-64M**
	56	#2	3*	1.65	3.00	3.20	39.00	**TM08656M**	**TMUK0002-56M**
	48	#3	3*	1.80	3.00	3.75	39.00	**TM09948M**	**TMUK0003-48M**
	44	#5	3	2.40	3.00	4.65	39.00	**TM12544M**	**TMUK0005-44M**
	40	#4	3*	2.20	3.00	4.45	39.00	**TM12540M**	**TMUK0004-40M**
	36	#8	3	3.00	4.00	6.35	51.00	**TM16436M**	**TMUK0008-36M**
	32	#6	3	2.50	3.00	5.55	39.00	**TM13832M**	**TMUK0006-32M**
	32	#8	3	3.20	4.00	6.35	51.00	**TM16432M**	**TMUK0008-32M**
	32	#10	3	3.80	4.00	7.95	51.00	**TM19032M**	**TMUK0010-32M**
	32	#10	3	3.80	4.00	7.95	51.00	**HDTM19032M**	–
	32	1/2	6	9.40	10.00	25.40	84.00	**TM50032M**	–
ⓜ	28	#10	3	3.80	4.00	8.20	51.00	**TM19028M**	**TMUK0010-28M**
	28	1/4	3	4.75	6.00	12.70	58.00	**TM25028M**	**TMUK0250-28M**
	28	7/16	4	7.90	8.00	19.95	64.00	–	**TMUK0438-28M**
	28	1/2	6	9.40	10.00	25.40	84.00	**TM50028M**	–
	24	#10	3	3.70	4.00	8.50	51.00	**TM19024M**	**TMUK0010-24M**
	24	#10	3	3.70	4.00	8.50	51.00	**HDTM19024M**	–
	24	5/16	3	5.95	6.00	16.00	58.00	**TM31224M**	**TMUK0313-24M**
	24	3/8	4	7.25	8.00	19.00	64.00	**TM37524M**	**TMUK0375-24M**
	24	1/2	6	9.40	10.00	25.40	84.00	**TM50024M**	–
	20	1/4	3	4.75	6.00	12.70	58.00	**TM25020M**	**TMUK0250-20M**
	20	1/4	3	4.95	6.00	12.70	58.00	**HDTM25020M**	–
	20	7/16	4	8.75	10.00	22.85	73.00	**TM43720M**	**TMUK0438-20M**
	20	1/2	6	9.40	10.00	25.40	84.00	**TM50020M**	–

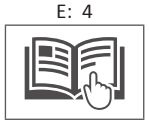
*Goujure droite.

ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)

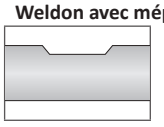
E: 54 - 57



E: 4



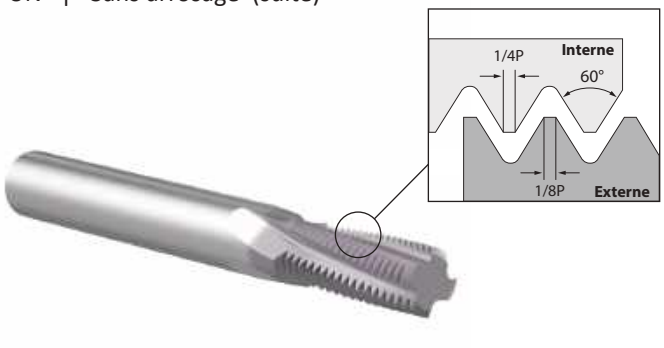
Weldon avec méplat

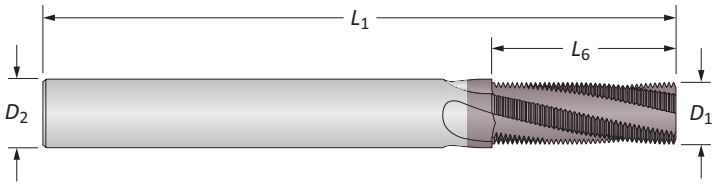


Pour commander une fraise à fileter avec un Weldon avec méplat, remplacer la désignation TM avec TW (Disponible avec une queue métrique de 6 mm et plus ou queue impérial 3/8 et plus)
Exemple : Queue cylindrique = **TM**NK0500-NPT | Queue Weldon avec méplat = **TW**NK0500-NPT
NOTE: Les queues Weldon avec méplat ont une quantitée minimum de commande de 2 pièces.

Fraise à fileter carbure monobloc

UN | Sans arrosage (suite)



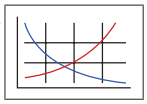


UN | Sans arrosage

	TPI (Filet par pouce)	Taille Ø du filet Min	Goujures	Fraise à fileter D_1	D_2	L_6	L_1	Référence ThreadMills USA™	AccuThread® 856
	18	5/16	3	5.95	6.00	17.00	58.00	**TM31218M**	**TMUK0313-18M**
	18	5/16	3	6.22	8.00	15.87	64.00	**HDTM31218M**	–
	18	9/16	4	9.90	10.00	22.65	73.00	**TM56218M**	**TMUK0563-18M**
	16	3/8	4	7.25	8.00	19.05	64.00	**TM37516M**	**TMUK0375-16M**
	16	3/8	4	7.62	10.00	19.05	84.00	**HDTM37516M**	–
	16	3/4	4	11.95	12.00	31.75	84.00	**TM75016M**	**TMUK0750-16M**
	14	7/16	4	7.75	8.00	20.00	64.00	**TM43714M**	**TMUK0438-14M**
	14	7/8	4	11.95	12.00	32.70	84.00	**TM87514M**	**TMUK0875-14M**
	13	1/2	4	9.40	10.00	23.50	73.00	**TM50013M**	**TMUK0500-13M**
	13	1/2	4	10.16	12.00	23.50	84.00	**HDTM50013M**	–
	12	9/16	4	9.90	10.00	23.35	73.00	**TM56212M**	**TMUK0563-12M**
ⓜ	12	3/4	4	11.95	12.00	31.75	84.00	**TM75012M**	**TMUK0750-12M**
	12	1	6	18.92	20.00	38.10	105.00	**TM10012M**	–
	11	5/8	4	11.95	12.00	32.40	84.00	**TM62511M**	**TMUK0625-11M**
	11	5/8	4	11.95	12.00	37.00	100.00	**TM62511M-XL**	**TMUK0625-11XLM**
	10	3/4	4	11.95	12.00	33.00	84.00	**TM75010M**	**TMUK0750-10M**
	10	3/4	4	11.95	12.00	40.70	100.00	**TM75010M-XL**	**TMUK0750-10XLM**
	9	7/8	4	15.75	16.00	36.75	93.00	**TM87509M**	**TMUK0875-9M**
	9	7/8	4	15.75	16.00	45.20	100.00	**TM87509M-XL**	**TMUK0875-9XLM**
	8	1	4	15.75	16.00	35.00	93.00	**TM10008M**	**TMUK1000-8M**
	8	1	6	19.90	20.00	50.80	115.00	**TM10008M-XL**	**TMUK1000-8XLM**
	7	1-1/8	5	19.90	20.00	36.30	105.00	**TM12507M**	**TMUK1125-7M**
	6	1-3/8	5	19.90	20.00	38.10	105.00	**TM13706M**	**TMUK1375-6M**

ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)

E: 54 - 57

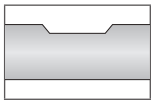


Légende E: 1

E: 4



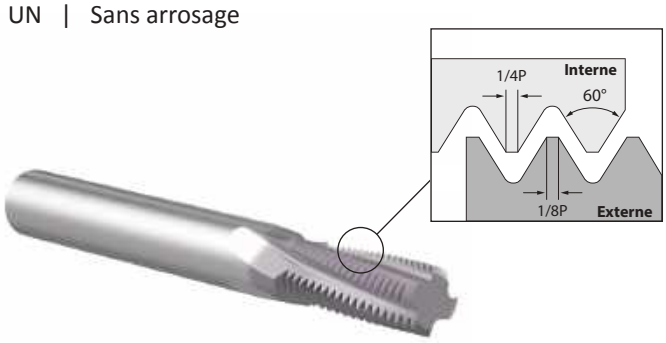
Weldon avec méplat

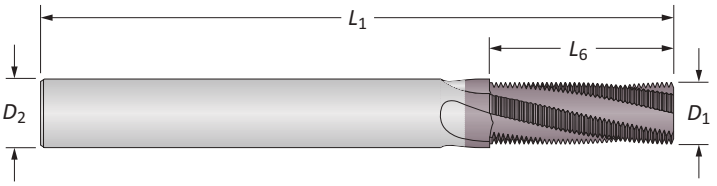


Pour commander une fraise à fileter avec un Weldon avec méplat, remplacer la désignation TM avec TW (Disponible avec une queue métrique de 6 mm et plus ou queue impérial 3/8 et plus)
Exemple : Queue cylindrique = **TM**NK0500-NPT | Queue Weldon avec méplat = **TW**NK0500-NPT
NOTE: Les queues Weldon avec méplat ont une quantitée minimum de commande de 2 pièces.

Fraise à fileter carbure monobloc

UN | Sans arrosage





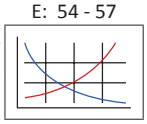
UN | Sans arrosage

	TPI (Filet par pouce)	Taille Ø du filet Min	Goujures	Fraise à fileter D_1	D_2	L_6	L_1	Référence ThreadMills USA™	AccuThread® 856
	64	#2	3*	0.065	0.125	0.125	2.000	**TM08664**	–
	56	#2	3*	0.065	0.125	0.125	2.000	**TM08656**	**TMUK0002-56**
	48	#3	3*	0.075	0.125	0.167	2.000	**TM09948**	–
	44	#5	3	0.095	0.125	0.228	2.000	**TM12544**	–
	40	#4	3*	0.085	0.125	0.175	2.000	**TM12540**	**TMUK0004-40**
	36	#8	3	0.115	0.125	0.250	2.000	**TM16436**	–
	32	#6	3	0.100	0.125	0.218	2.000	**TM13832**	**TMUK0006-32**
	32	#8	3	0.115	0.125	0.250	2.000	**TM16432**	**TMUK0008-32**
	32	#10	3	0.120	0.125	0.312	2.000	**TM19032**	**TMUK0010-32**
	32	#10	3	0.150	0.187	0.312	2.500	**HDTM19032**	–
	32	1/2	6	0.370	0.375	1.000	3.500	**TM50032**	–
ⓘ	28	#10	3	0.120	0.125	0.312	2.000	**TM19028**	**TMUK0010-28**
	28	1/4	3	0.180	0.187	0.500	2.500	**TM25028**	**TMUK0250-28**
	28	1/2	6	0.370	0.375	1.000	3.500	**TM50028**	–
	24	#10	3	0.120	0.125	0.312	2.000	**TM19024**	**TMUK0010-24**
	24	#10	3	0.145	0.187	0.312	2.500	**HDTM19024**	–
	24	5/16	3	0.235	0.250	0.625	2.500	**TM31224**	**TMUK0313-24**
	24	3/8	4	0.285	0.312	0.750	3.000	**TM37524**	**TMUK0375-24**
	24	1/2	6	0.370	0.375	1.000	3.500	**TM50024**	–
	20	1/4	3	0.180	0.187	0.500	2.500	**TM25020**	**TMUK0250-20**
	20	1/4	3	0.195	0.250	0.500	2.500	**HDTM25020**	–
	20	7/16	4	0.335	0.375	0.875	3.500	**TM43720**	**TMUK0438-20**
	20	1/2	6	0.370	0.375	1.000	3.500	**TM50020**	–

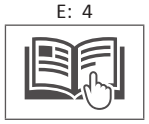
*Goujure droite.

ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)

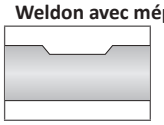
E: 54 - 57
Légende E: 1



E: 4



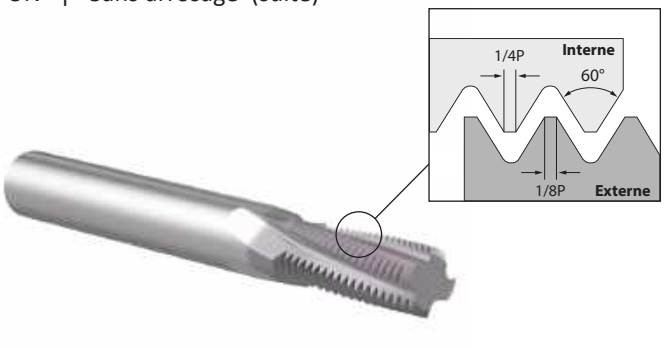
Weldon avec méplat

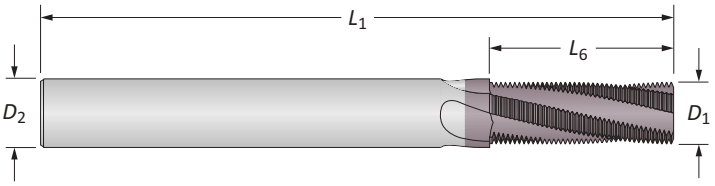


Pour commander une fraise à fileter avec un Weldon avec méplat, remplacer la désignation TM avec TW (Disponible avec une queue métrique de 6 mm et plus ou queue impérial 3/8 et plus)
Exemple : Queue cylindrique = **TM**NK0500-NPT | Queue Weldon avec méplat = **TW**NK0500-NPT
NOTE: Les queues Weldon avec méplat ont une quantitée minimum de commande de 2 pièces.

Fraise à fileter carbure monobloc

UN | Sans arrosage (suite)



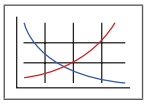


UN | Sans arrosage

	TPI (Filet par pouce)	Taille Ø du filet Min	Goujures	Fraise à fileter D_1	D_2	L_6	L_1	Référence ThreadMills USA™	AccuThread® 856
	18	5/16	3	0.235	0.250	0.625	2.500	**TM31218**	**TMUK0313-18**
	18	5/16	3	0.245	0.312	0.625	3.000	**HDTM31218**	**–**
	18	9/16	4	0.370	0.375	0.875	3.500	**TM56218**	**TMUK0563-18**
	16	3/8	4	0.285	0.312	0.750	3.000	**TM37516**	**TMUK0375-16**
	16	3/8	4	0.300	0.375	0.750	3.500	**HDTM37516**	**–**
	16	3/4	4	0.490	0.500	1.250	3.500	**TM75016**	**TMUK0750-16**
	14	7/16	4	0.305	0.312	0.750	3.000	**TM43714**	**TMUK0438-14**
	14	7/8	4	0.490	0.500	1.250	3.500	**TM87514**	**TMUK0875-14**
	13	1/2	4	0.350	0.375	0.875	3.500	**TM50013**	**TMUK0500-13**
	13	1/2	4	0.400	0.500	0.875	3.500	**HDTM50013**	**–**
	12	9/16	4	0.370	0.375	0.875	3.500	**TM56212**	**TMUK0563-12**
ⓘ	12	3/4	4	0.495	0.500	1.250	3.500	**TM75012**	**TMUK0750-12**
	12	1	6	0.745	0.750	1.500	4.000	**TM10012**	**–**
	11	5/8	4	0.470	0.500	1.250	3.500	**TM62511**	**TMUK0625-11**
	11	5/8	4	0.470	0.500	1.455	3.500	**TM62511-XL**	**TMUK0625-11XL**
	10	3/4	4	0.495	0.500	1.250	3.500	**TM75010**	**TMUK0750-10**
	10	3/4	4	0.495	0.500	1.600	4.000	**TM75010-XL**	**TMUK0750-10XL**
	9	7/8	4	0.620	0.625	1.375	4.000	**TM87509**	**TMUK0875-9**
	9	7/8	4	0.620	0.625	1.778	4.000	**TM87509-XL**	**TMUK0875-9XL**
	8	1	4	0.620	0.625	1.375	4.000	**TM10008**	**TMUK1000-8**
	8	1	6	0.745	0.750	2.000	4.500	**TM10008-XL**	**TMUK1000-8XL**
	7	1-1/8	5	0.745	0.750	1.572	4.500	**TM12507**	**–**
	6	1-3/8	5	0.745	0.750	1.500	4.500	**TM13706**	**–**

ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)

E: 54 - 57

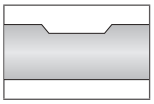


Légende E: 1

E: 4



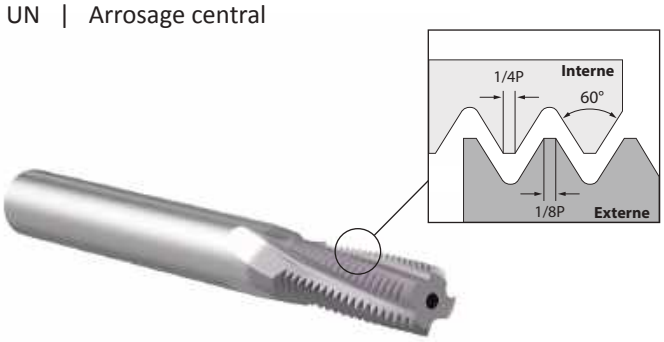
Weldon avec méplat

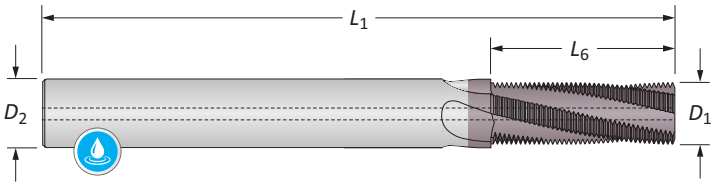


Pour commander une fraise à fileter avec un Weldon avec méplat, remplacer la désignation TM avec TW (Disponible avec une queue métrique de 6 mm et plus ou queue impérial 3/8 et plus)
Exemple : Queue cylindrique = **TM**NK0500-NPT | Queue Weldon avec méplat = **TW**NK0500-NPT
NOTE: Les queues Weldon avec méplat ont une quantitée minimum de commande de 2 pièces.

Fraise à fileter carbure monobloc

UN | Arrosage central





UN | Arrosage central

	TPI (Filet par pouce)	Taille Ø du filet Min	Goujures	Fraise à fileter D_1	D_2	L_6	L_1	Référence ThreadMills USA™
	64	#2	3*	1.65	3.00	3.20	39.00	**TM08664CHM**
	56	#2	3*	1.65	3.00	3.20	39.00	**TM08656CHM**
	48	#3	3*	1.80	3.00	3.75	39.00	**TM09948CHM**
	44	#5	3	2.40	3.00	4.65	39.00	**TM12544CHM**
	40	#4	3*	2.20	3.00	4.45	39.00	**TM12540CHM**
	36	#8	3	3.00	4.00	6.35	51.00	**TM16436CHM**
	32	#6	3	2.50	3.00	5.55	39.00	**TM13832CHM**
	32	#8	3	3.20	4.00	6.35	51.00	**TM16432CHM**
	32	#10	3	3.80	4.00	7.95	51.00	**TM19032CHM**
	32	#10	3	3.80	4.00	7.95	51.00	**HDTM19032CHM**
	32	1/2	6	9.40	10.00	25.40	84.00	**TM50032CHM**
ⓜ	28	#10	3	3.80	4.00	8.20	51.00	**TM19028CHM**
	28	1/4	3	4.75	6.00	12.70	58.00	**TM25028CHM**
	28	1/2	6	9.40	10.00	25.40	84.00	**TM50028CHM**
	24	#10	3	3.68	4.00	8.50	51.00	**TM19024CHM**
	24	#10	3	3.70	4.00	8.50	51.00	**HDTM19024CHM**
	24	5/16	3	5.95	6.00	16.00	58.00	**TM31224CHM**
	24	3/8	4	7.25	8.00	19.00	64.00	**TM37524CHM**
	24	1/2	6	9.40	10.00	25.40	84.00	**TM50024CHM**
	20	1/4	3	4.75	6.00	12.70	58.00	**TM25020CHM**
	20	1/4	3	4.95	6.00	12.70	58.00	**HDTM25020CHM**
	20	7/16	4	8.75	10.00	22.85	84.00	**TM43720CHM**
	20	1/2	6	9.40	10.00	25.40	84.00	**TM50020CHM**

*Goujure droite.

ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)

E: 54 - 57 — Légende E: 1

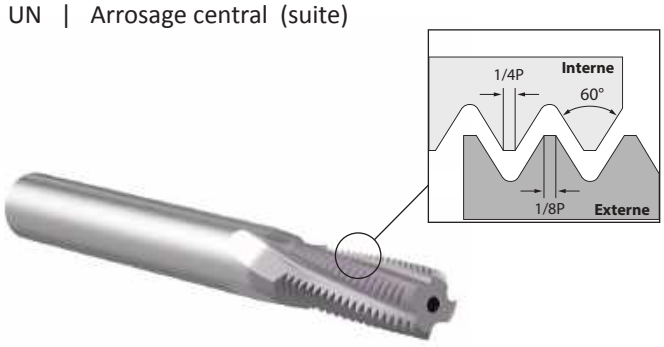
E: 4

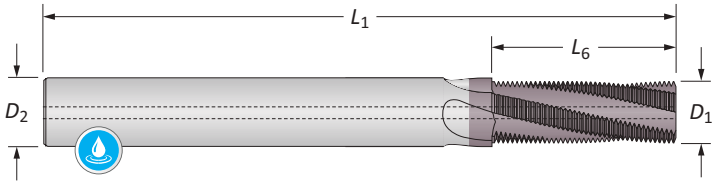
Weldon avec méplat

Pour commander une fraise à fileter avec un Weldon avec méplat, remplacer la désignation TM avec TW (Disponible avec une queue métrique de 6 mm et plus ou queue impérial 3/8 et plus)
Exemple : Queue cylindrique = **TM**NK0500-NPT | Queue Weldon avec méplat = **TW**NK0500-NPT
NOTE: Les queues Weldon avec méplat ont une quantitée minimum de commande de 2 pièces.

Fraise à fileter carbure monobloc

UN | Arrosage central (suite)



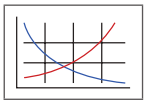


UN | Arrosage central

	TPI (Filet par pouce)	Taille Ø du filet Min	Goujures	Fraise à fileter D_1	D_2	L_6	L_1	Référence ThreadMills USA™
	18	5/16	3	5.95	6.00	17.00	58.00	**TM31218CHM**
	18	5/16	3	6.22	8.00	15.87	64.00	**HDTM31218CHM**
	18	9/16	4	9.90	10.00	22.65	84.00	**TM56218CHM**
	16	3/8	4	7.25	8.00	19.05	64.00	**TM37516CHM**
	16	3/8	4	7.62	10.00	19.05	84.00	**HDTM37516CHM**
	16	3/4	4	11.95	12.00	31.75	84.00	**TM75016CHM**
	14	7/16	4	7.75	8.00	20.00	64.00	**TM43714CHM**
	14	7/8	4	11.95	12.00	32.70	84.00	**TM87514CHM**
	13	1/2	4	9.40	10.00	23.50	84.00	**TM50013CHM**
	13	1/2	4	10.16	12.00	23.50	84.00	**HDTM50013CHM**
	12	9/16	4	9.90	10.00	23.35	84.00	**TM56212CHM**
ⓜ	12	3/4	4	11.95	12.00	31.75	84.00	**TM75012CHM**
	12	1	6	18.92	20.00	38.10	105.00	**TM10012CHM**
	11	5/8	4	11.95	12.00	32.40	84.00	**TM62511CHM**
	11	5/8	4	11.95	12.00	37.00	100.00	**TM62511CHM-XL**
	10	3/4	4	11.95	12.00	33.00	84.00	**TM75010CHM**
	10	3/4	4	11.95	12.00	40.70	100.00	**TM75010CHM-XL**
	9	7/8	4	15.75	16.00	36.75	93.00	**TM87509CHM**
	9	7/8	4	15.75	16.00	45.20	100.00	**TM87509CHM-XL**
	8	1	4	15.75	16.00	35.00	93.00	**TM10008CHM**
	8	1	6	19.90	20.00	50.80	115.00	**TM10008CHM-XL**
	7	1-1/8	5	19.90	20.00	36.10	105.00	**TM12507CHM**
	6	1-3/8	5	19.90	20.00	38.10	105.00	**TM13706CHM**

ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)

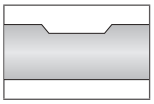
E: 54 - 57
Légende E: 1



E: 4



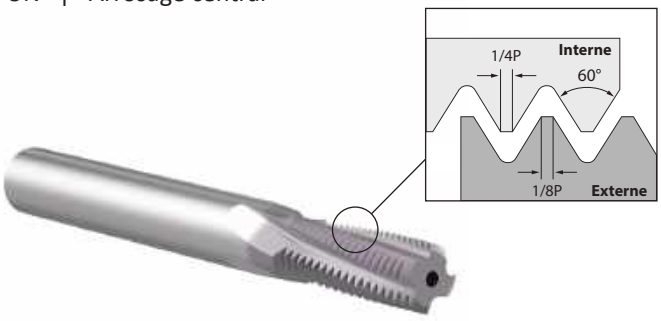
Weldon avec méplat

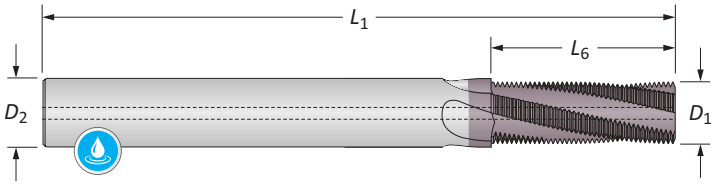


Pour commander une fraise à fileter avec un Weldon avec méplat, remplacer la désignation TM avec TW (Disponible avec une queue métrique de 6 mm et plus ou queue impérial 3/8 et plus)
Exemple : Queue cylindrique = **TM**NK0500-NPT | Queue Weldon avec méplat = **TW**NK0500-NPT
NOTE: Les queues Weldon avec méplat ont une quantitée minimum de commande de 2 pièces.

Fraise à fileter carbure monobloc

UN | Arrosage central





UN | Arrosage central

	TPI (Filet par pouce)	Taille Ø du filet Min	Goujures	Fraise à fileter D_1	D_2	L_6	L_1	Référence ThreadMills USA™
	64	#2	3*	0.065	0.125	0.125	1.500	**TM08664CH**
	56	#2	3*	0.065	0.125	0.125	1.500	**TM08656CH**
	48	#3	3*	0.075	0.125	0.167	1.500	**TM09948CH**
	44	#5	3	0.095	0.125	0.228	1.500	**TM12544CH**
	40	#4	3*	0.085	0.125	0.175	1.500	**TM12540CH**
	36	#8	3	0.115	0.125	0.250	1.500	**TM16436CH**
	32	#6	3	0.100	0.125	0.218	1.500	**TM13832CH**
	32	#8	3	0.115	0.125	0.250	1.500	**TM16432CH**
	32	#10	3	0.150	0.187	0.312	2.375	**TM19032CH**
	32	#10	3	0.150	0.187	0.312	2.375	**HDTM19032CH**
	32	1/2	6	0.370	0.375	1.000	3.500	**TM50032CH**
ⓘ	28	#10	3	0.120	0.125	0.312	1.500	**TM19028CH**
	28	1/4	3	0.180	0.187	0.500	2.375	**TM25028CH**
	28	1/2	6	0.370	0.375	1.000	3.500	**TM50028CH**
	24	#10	3	0.145	0.187	0.312	2.375	**TM19024CH**
	24	#10	3	0.145	0.187	0.312	2.375	**HDTM19024CH**
	24	5/16	3	0.235	0.250	0.625	2.375	**TM31224CH**
	24	3/8	4	0.285	0.312	0.750	3.000	**TM37524CH**
	24	1/2	6	0.370	0.375	1.000	3.500	**TM50024CH**
	20	1/4	3	0.180	0.187	0.500	2.375	**TM25020CH**
	20	1/4	3	0.195	0.250	0.500	2.375	**HDTM25020CH**
	20	7/16	4	0.335	0.375	0.875	3.000	**TM43720CH**
	20	1/2	6	0.370	0.375	1.000	3.500	**TM50020CH**

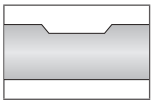
*Goujure droite.

ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)

E: 54 - 57 — Légende E: 1

E: 4

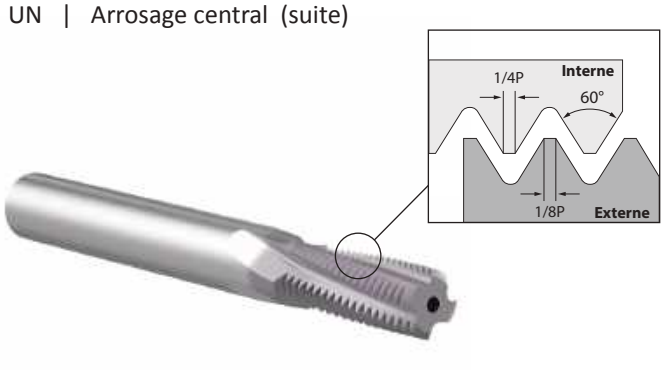
Weldon avec méplat

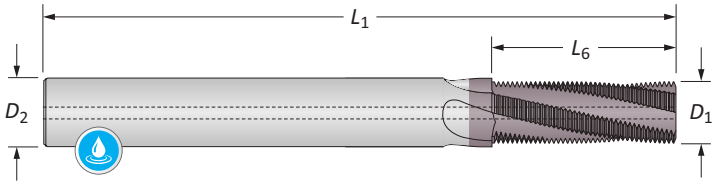


Pour commander une fraise à fileter avec un Weldon avec méplat, remplacer la désignation TM avec TW (Disponible avec une queue métrique de 6 mm et plus ou queue impérial 3/8 et plus)
Exemple : Queue cylindrique = **TM**NK0500-NPT | Queue Weldon avec méplat = **TW**NK0500-NPT
NOTE: Les queues Weldon avec méplat ont une quantitée minimum de commande de 2 pièces.

Fraise à fileter carbure monobloc

UN | Arrosage central (suite)



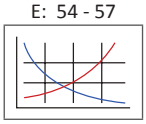


UN | Arrosage central

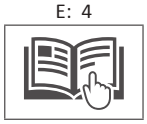
	TPI (Filet par pouce)	Taille Ø du filet Min	Goujures	Fraise à fileter D_1	D_2	L_6	L_1	Référence ThreadMills USA™
	18	5/16	3	0.235	0.250	0.625	2.375	**TM31218CH**
	18	5/16	3	0.245	0.312	0.625	3.000	**HDTM31218CH**
	18	9/16	4	0.370	0.375	0.875	3.000	**TM56218CH**
	16	3/8	4	0.285	0.312	0.750	3.000	**TM37516CH**
	16	3/8	4	0.300	0.375	0.750	3.000	**HDTM37516CH**
	16	3/4	4	0.490	0.500	1.250	3.500	**TM75016CH**
	14	7/16	4	0.305	0.312	0.750	3.000	**TM43714CH**
	14	7/8	4	0.490	0.500	1.250	3.500	**TM87514CH**
	13	1/2	4	0.350	0.375	0.875	3.000	**TM50013CH**
	13	1/2	4	0.400	0.500	0.875	3.500	**HDTM50013CH**
	12	9/16	4	0.370	0.375	0.875	3.500	**TM56212CH**
ⓘ	12	3/4	4	0.495	0.500	1.250	3.500	**TM75012CH**
	12	1	6	0.745	0.750	1.500	4.000	**TM10012CH**
	11	5/8	4	0.470	0.500	1.250	3.500	**TM62511CH**
	11	5/8	4	0.470	0.500	1.455	3.500	**TM62511CH-XL**
	10	3/4	4	0.495	0.500	1.250	3.500	**TM75010CH**
	10	3/4	4	0.495	0.500	1.600	4.000	**TM75010CH-XL**
	9	7/8	4	0.620	0.625	1.375	4.000	**TM87509CH**
	9	7/8	4	0.620	0.625	1.778	4.000	**TM87509CH-XL**
	8	1	4	0.620	0.625	1.375	4.000	**TM10008CH**
	8	1	6	0.745	0.750	2.000	4.500	**TM10008CH-XL**
	7	1-1/8	5	0.745	0.750	1.572	4.500	**TM12507CH**
	6	1-3/8	5	0.745	0.750	1.500	4.500	**TM13706CH**

Ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)

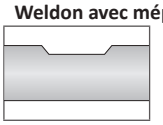
E: 54 - 57
Légende E: 1



E: 4



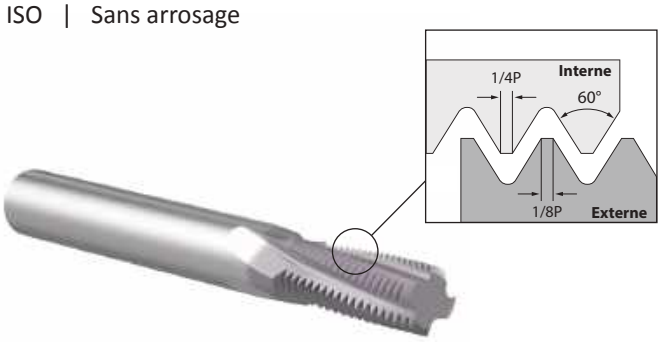
Weldon avec méplat

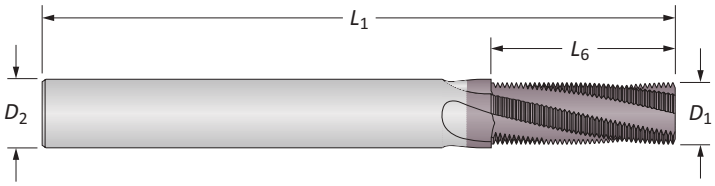


Pour commander une fraise à fileter avec un Weldon avec méplat, remplacer la désignation TM avec TW (Disponible avec une queue métrique de 6 mm et plus ou queue impérial 3/8 et plus)
Exemple : Queue cylindrique = **TM**NK0500-NPT | Queue Weldon avec méplat = **TW**NK0500-NPT
NOTE: Les queues Weldon avec méplat ont une quantitée minimum de commande de 2 pièces.

Fraise à fileter carbure monobloc

ISO | Sans arrosage





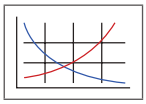
ISO | Sans arrosage

	Pas	Taille Ø du filet Min	Goujures	Fraise à fileter D_1	D_2	L_6	L_1	Référence ThreadMills USA™	AccuThread® 856
	0.40	M2	3*	1.50	3.00	3.20	39.00	**TM20040M**	**TMMK0200-040M**
	0.45	M2.5	3*	1.50	3.00	3.60	39.00	**TM25045M**	**TMMK0250-045M**
	0.50	M3	3*	2.15	3.00	4.50	39.00	**TM30050M**	**TMMK0300-050M**
	0.50	M6	3	4.60	6.00	12.00	58.00	**TM60050M**	**TMMK0600-050M**
	0.50	M10	4	7.95	8.00	15.00	64.00	**TM10050M**	**TMMK1000-050M**
	0.70	M4	3	2.90	3.00	8.00	39.00	**TM40070M**	**TMMK0400-070M**
	0.75	M4.5	3	3.00	4.00	6.75	51.00	**TM45075M**	**TMMK0450-075M**
	0.75	M6	3	4.60	6.00	12.00	58.00	**TM60075M**	**TMMK0600-075M**
	0.75	M10	4	7.95	8.00	15.00	64.00	**TM10075M**	**TMMK1000-075M**
	0.80	M5	3	3.60	4.00	8.00	51.00	**TM50080M**	**TMMK0500-080M**
	1.00	M6	3	4.60	6.00	12.00	58.00	**TM60100M**	**TMMK0600-100M**
ⓜ	1.00	M12	4	9.40	10.00	20.00	73.00	**TM12100M**	**TMMK1200-100M**
	1.25	M8	3	5.90	6.00	16.25	58.00	**TM80125M**	**TMMK0800-125M**
	1.50	M10	4	7.40	8.00	19.50	64.00	**TM10150M**	**TMMK1000-150M**
	1.50	M14	4	10.90	12.00	27.00	84.00	**TM14150M**	**TMMK1400-150M**
	1.50	M18	4	11.90	12.00	31.50	84.00	**TM18150M**	**TMMK1800-150M**
	1.50	M20	5	15.75	16.00	36.00	93.00	**TM20150M**	–
	1.75	M12	4	9.40	10.00	22.71	73.00	**TM12175M**	**TMMK1200-175M**
	2.00	M14	4	10.90	12.00	28.00	84.00	**TM14200M**	**TMMK1400-200M**
	2.00	M16	4	11.95	12.00	30.00	84.00	**TM16200M**	–
	2.50	M20	4	11.90	12.00	30.00	84.00	**TM20250M**	**TMMK2000-250M**
	3.00	M24	4	15.90	16.00	36.00	93.00	**TM24300M**	**TMMK2400-300M**
	3.50	M30	4	15.75	16.00	38.50	100.00	**TM30350M**	**TMMK3000-350M**
	4.00	M36	5	19.90	20.00	40.00	105.00	**TM36400M**	**TMMK3600-400M**

*Goujure droite.

ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)

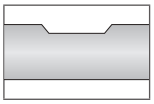
E: 54 - 57
Légende E: 1



E: 4



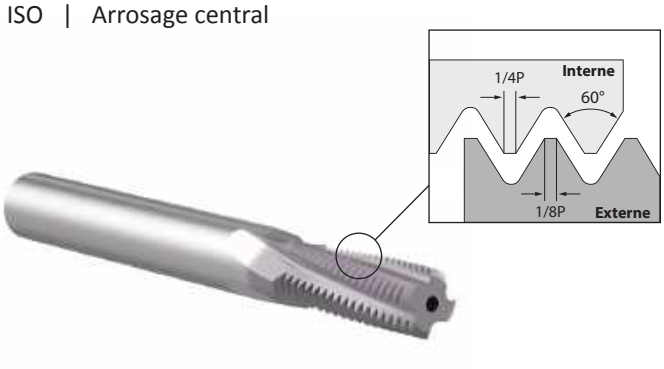
Weldon avec méplat

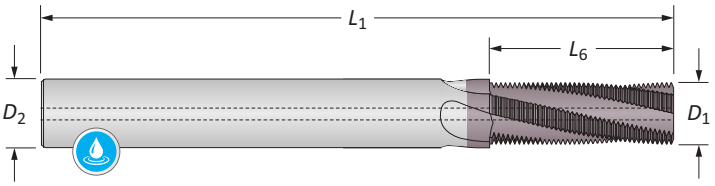


Pour commander une fraise à fileter avec un Weldon avec méplat, remplacer la désignation TM avec TW (Disponible avec une queue métrique de 6 mm et plus ou queue impérial 3/8 et plus)
Exemple : Queue cylindrique = **TM**NK0500-NPT | Queue Weldon avec méplat = **TW**NK0500-NPT
NOTE: Les queues Weldon avec méplat ont une quantitée minimum de commande de 2 pièces.

Fraise à fileter carbure monobloc

ISO | Arrosage central





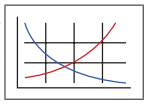
ISO | Arrosage central

	Pas	Taille Ø du filet Min	Goujures	Fraise à fileter D_1	D_2	L_6	L_1	Référence ThreadMills USA™
	0.40	M2	3*	1.50	3.00	3.20	39.00	**TM20040CHM**
	0.45	M2.5	3*	1.50	3.00	3.60	39.00	**TM25045CHM**
	0.50	M3	3*	2.15	3.00	4.50	39.00	**TM30050CHM**
	0.50	M6	3	4.60	6.00	12.00	58.00	**TM60050CHM**
	0.50	M10	4	7.95	8.00	15.00	64.00	**TM10050CHM**
	0.70	M4	3	2.90	3.00	8.00	39.00	**TM40070CHM**
	0.75	M4.5	3	3.00	4.00	6.75	51.00	**TM45075CHM**
	0.75	M6	3	4.60	6.00	12.00	58.00	**TM60075CHM**
	0.75	M10	4	7.95	8.00	15.00	64.00	**TM10075CHM**
	0.80	M5	3	3.60	4.00	8.00	51.00	**TM50080CHM**
	1.00	M6	3	4.60	6.00	12.00	58.00	**TM60100CHM**
ⓜ	1.00	M12	4	9.40	10.00	20.00	84.00	**TM12100CHM**
	1.25	M8	3	5.90	6.00	16.25	58.00	**TM80125CHM**
	1.50	M10	4	7.40	8.00	19.50	64.00	**TM10150CHM**
	1.50	M14	4	10.90	12.00	27.00	84.00	**TM14150CHM**
	1.50	M18	4	11.90	12.00	31.50	84.00	**TM18150CHM**
	1.50	M20	5	15.75	16.00	36.00	93.00	**TM20150CHM**
	1.75	M12	4	9.40	10.00	22.71	84.00	**TM12175CHM**
	2.00	M14	4	10.90	12.00	28.00	84.00	**TM14200CHM**
	2.00	M16	4	11.95	12.00	30.00	84.00	**TM16200CHM**
	2.50	M20	4	11.90	12.00	30.00	84.00	**TM20250CHM**
	3.00	M24	4	15.90	16.00	36.00	93.00	**TM24300CHM**
	3.50	M30	4	15.75	16.00	38.50	100.00	**TM30350CHM**
	4.00	M36	5	19.90	20.00	40.00	105.00	**TM36400CHM**

*Goujure droite.

ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)

E: 54 - 57

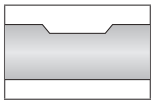


Légende E: 1

E: 4



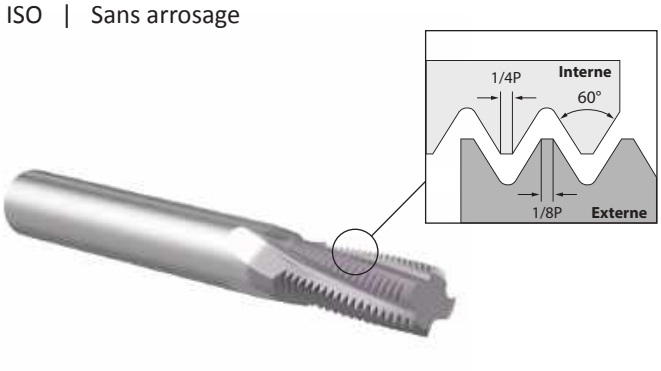
Weldon avec méplat

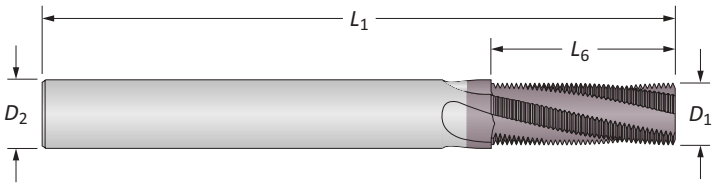


Pour commander une fraise à fileter avec un Weldon avec méplat, remplacer la désignation TM avec TW (Disponible avec une queue métrique de 6 mm et plus ou queue impérial 3/8 et plus)
Exemple : Queue cylindrique = **TM**NK0500-NPT | Queue Weldon avec méplat = **TW**NK0500-NPT
NOTE: Les queues Weldon avec méplat ont une quantitée minimum de commande de 2 pièces.

Fraise à fileter carbure monobloc

ISO | Sans arrosage





ISO | Sans arrosage

	Pas	Taille Ø du filet Min	Goujures	Fraise à fileter D_1	D_2	L_6	L_1	Référence ThreadMills USA™	AccuThread® 856
	0.40	M2	3*	0.059	0.125	0.126	2.000	**TM20040**	–
	0.45	M2.5	3*	0.059	0.125	0.142	2.000	**TM25045**	–
	0.50	M3	3*	0.085	0.125	0.178	2.000	**TM30050**	–
	0.50	M6	3	0.181	0.187	0.473	2.500	**TM60050**	–
	0.50	M10	4	0.310	0.312	0.591	3.000	**TM10050**	–
	0.70	M4	3	0.115	0.125	0.276	2.000	**TM40070**	–
	0.75	M4.5	3	0.120	0.125	0.266	2.000	**TM45075**	**TMMK0450-075**
	0.75	M8	3	0.235	0.250	0.625	2.500	**TM80075**	**TMMK0800-075**
	0.75	M10	4	0.310	0.312	0.591	3.000	**TM10075**	–
	0.80	M5	3	0.120	0.125	0.312	2.000	**TM50080**	**TMMK0500-080**
	1.00	M6	3	0.170	0.187	0.500	2.500	**TM60100**	**TMMK0600-100**
ⓘ	1.00	M12	4	0.360	0.375	0.875	3.500	**TM12100**	**TMMK1200-100**
	1.25	M8	3	0.235	0.250	0.625	2.500	**TM80125**	**TMMK0800-125**
	1.50	M10	4	0.300	0.312	0.750	3.000	**TM10150**	**TMMK1000-150**
	1.50	M14	4	0.370	0.375	0.875	3.500	**TM14150**	**TMMK1400-150**
	1.50	M18	4	0.490	0.500	1.250	3.500	**TM18150**	**TMMK1800-150**
	1.50	M20	5	0.620	0.625	1.418	4.000	**TM20150**	–
	1.75	M12	4	0.360	0.375	0.875	3.500	**TM12175**	**TMMK1200-175**
	2.00	M14	4	0.429	0.500	1.103	3.500	**TM14200**	–
	2.00	M16	4	0.470	0.500	1.250	3.500	**TM16200**	**TMMK1600-200**
	2.50	M20	4	0.495	0.500	1.250	3.500	**TM20250**	**TMMK2000-250**
	3.00	M24	4	0.620	0.625	1.375	4.000	**TM24300**	**TMMK2400-300**
	3.50	M30	4	0.620	0.625	1.516	4.000	**TM30350**	–
	4.00	M36	5	0.745	0.750	1.575	4.500	**TM36400**	–

*Goujure droite.

ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)

E: 54 - 57
Légende E: 1

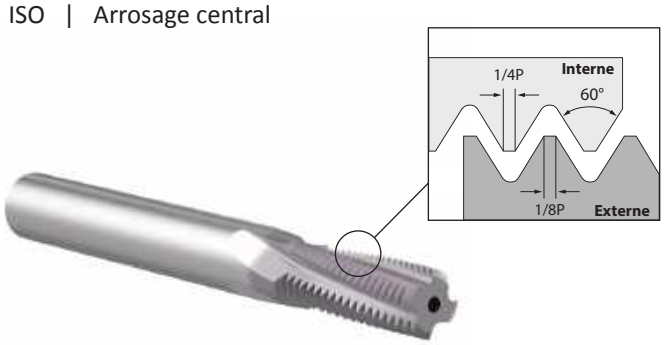
E: 4

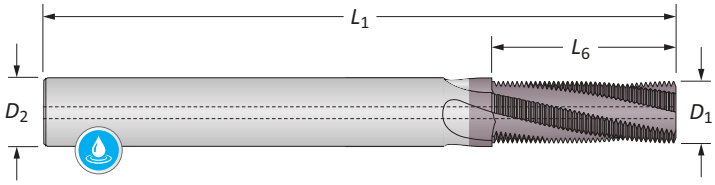
Weldon avec méplat

Pour commander une fraise à fileter avec un Weldon avec méplat, remplacer la désignation TM avec TW (Disponible avec une queue métrique de 6 mm et plus ou queue impérial 3/8 et plus)
Exemple : Queue cylindrique = **TM**NK0500-NPT | Queue Weldon avec méplat = **TW**NK0500-NPT
NOTE: Les queues Weldon avec méplat ont une quantitée minimum de commande de 2 pièces.

Fraise à fileter carbure monobloc

ISO | Arrosage central





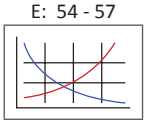
ISO | Arrosage central

	Pas	Taille Ø du filet Min	Goujures	Fraise à fileter D_1	D_2	L_6	L_1	Référence ThreadMills USA™
	0.40	M2	3*	0.059	0.125	0.126	1.500	**TM20040CH**
	0.45	M2.5	3*	0.059	0.125	0.142	1.500	**TM25045CH**
	0.50	M3	3*	0.085	0.125	0.178	1.500	**TM30050CH**
	0.50	M6	3	0.181	0.187	0.473	2.375	**TM60050CH**
	0.50	M10	4	0.310	0.312	0.591	3.000	**TM10050CH**
	0.70	M4	3	0.115	0.125	0.276	1.500	**TM40070CH**
	0.75	M4.5	3	0.120	0.125	0.266	1.500	**TM45075CH**
	0.75	M8	3	0.235	0.250	0.625	2.375	**TM80075CH**
	0.75	M10	4	0.310	0.312	0.591	3.000	**TM10075CH**
	0.80	M5	3	0.120	0.125	0.312	1.500	**TM50080CH**
	1.00	M6	3	0.170	0.187	0.500	2.375	**TM60100CH**
ⓘ	1.00	M12	4	0.360	0.375	0.875	3.000	**TM12100CH**
	1.25	M8	3	0.235	0.250	0.625	2.375	**TM80125CH**
	1.50	M10	4	0.300	0.312	0.750	3.000	**TM10150CH**
	1.50	M14	4	0.370	0.375	0.875	3.000	**TM14150CH**
	1.50	M18	4	0.490	0.500	1.250	3.500	**TM18150CH**
	1.50	M20	5	0.620	0.625	1.418	4.000	**TM20150CH**
	1.75	M12	4	0.360	0.375	0.875	3.000	**TM12175CH**
	2.00	M14	4	0.429	0.500	1.103	3.500	**TM14200CH**
	2.00	M16	4	0.470	0.500	1.250	3.500	**TM16200CH**
	2.50	M20	4	0.495	0.500	1.250	3.500	**TM20250CH**
	3.00	M24	4	0.620	0.625	1.375	4.000	**TM24300CH**
	3.50	M30	4	0.620	0.625	1.516	4.000	**TM30350CH**
	4.00	M36	5	0.745	0.750	1.575	4.500	**TM36400CH**

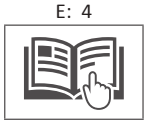
*Goujure droite.

ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)

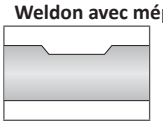
E: 54 - 57
Légende E: 1



E: 4



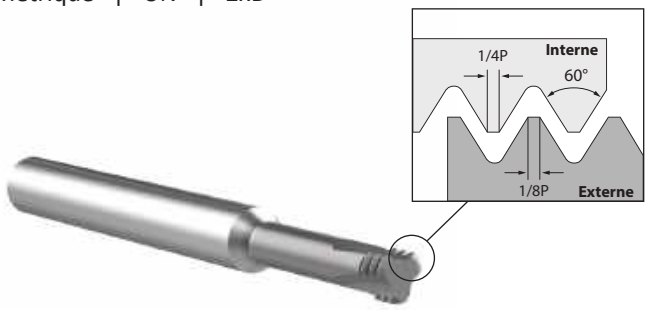
Weldon avec méplat

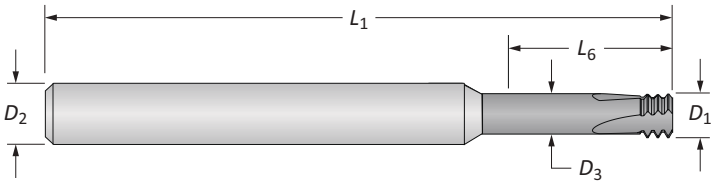


Pour commander une fraise à fileter avec un Weldon avec méplat, remplacer la désignation TM avec TW (Disponible avec une queue métrique de 6 mm et plus ou queue impérial 3/8 et plus)
Exemple : Queue cylindrique = **TM**NK0500-NPT | Queue Weldon avec méplat = **TW**NK0500-NPT
NOTE: Les queues Weldon avec méplat ont une quantitée minimum de commande de 2 pièces.

Fraise à fileter carbure monobloc

Métrique | UN | 2xD





UN | Sans arrosage

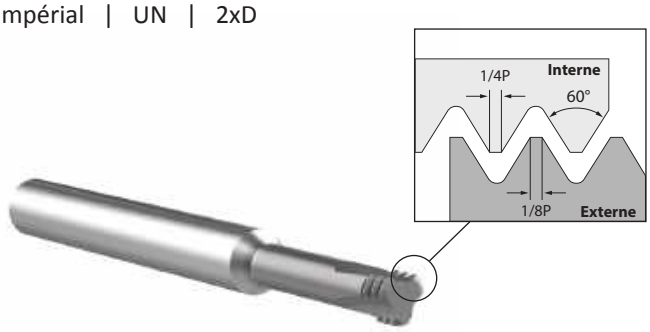
	TPI (Filet par pouce)	Taille Ø du filet Min	Goujures	Fraise à fileter D_1	D_3	D_2	L_6	L_1	Référence AccuThread® T3
	64	#1	3	1.40	0.89	6.00	3.81	63.00	**TM07364M-3T2X**
	56	#2	3	1.65	1.08	6.00	4.32	63.00	**TM08656M-3T2X**
	48	#3	3	1.91	1.24	6.00	5.08	63.00	**TM09948M-3T2X**
	40	#4	3	2.16	1.36	6.00	6.35	63.00	**TM11240M-3T2X**
	36	#8	3	3.30	2.42	6.00	8.89	63.00	**TM16436M-3T2X**
	32	#6	3	2.54	1.55	6.00	7.11	63.00	**TM13832M-3T2X**
	32	#8	3	3.20	2.21	6.00	9.40	63.00	**TM16432M-3T2X**
	32	#10	3	3.68	2.70	6.00	10.41	63.00	**TM19032M-3T2X**
	28	1/4	3	5.00	3.88	6.00	14.48	63.00	**TM25028M-3T2X**
	24	#10	3	3.51	2.20	6.00	10.67	63.00	**TM19024M-3T2X**
	24	5/16	3	6.60	5.30	8.00	17.02	64.00	**TM31224M-3T2X**
ⓜ	20	1/4	3	4.75	3.18	6.00	13.97	63.00	**TM25020M-3T2X**
	20	7/16	4	7.92	6.36	8.00	24.89	64.00	**TM43720M-3T2X**
	18	5/16	3	5.94	4.26	6.00	17.02	63.00	**TM31218M-3T2X**
	16	3/8	3	6.71	4.76	8.00	22.10	64.00	**TM37516M-3T2X**
	16	3/4	4	11.94	9.88	12.00	38.10	88.90	**TM75016M-3T2X**
	14	7/16	4	7.62	5.39	8.00	24.89	64.00	**TM43714M-3T2X**
	14	7/8	4	15.75	13.42	16.00	44.45	100.00	**TM87514M-3T2X**
	12	3/4	4	11.94	9.24	12.00	38.10	88.90	**TM75012M-3T2X**
	11	5/8	4	11.94	9.01	12.00	31.75	88.90	**TM62511M-3T2X**
	10	3/4	4	11.94	8.73	12.00	38.10	88.90	**TM75010M-3T2X**
	9	7/8	4	15.75	12.20	16.00	44.45	100.00	**TM87509M-3T2X**
	8	1	4	15.75	11.77	16.00	50.80	100.00	**TM10008M-3T2X**

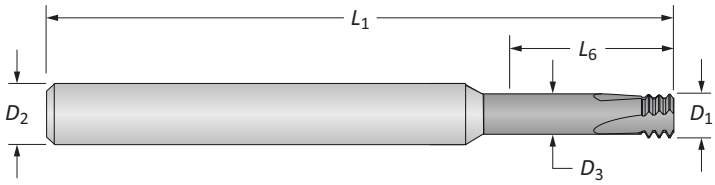
E: 58 - 59
Légende E: 1
E: 4

ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)

Fraise à fileter carbure monobloc

Impérial | UN | 2xD





UN | Sans arrosage

	TPI (Filet par pouce)	Taille Ø du filet Min	Goujures	Fraise à fileter D_1	D_3	D_2	L_6	L_1	Référence AccuThread® T3
	64	#1	3	0.055	0.035	0.250	0.150	2.500	**TM07364-3T2X**
	56	#2	3	0.065	0.042	0.250	0.170	2.500	**TM08656-3T2X**
	48	#3	3	0.075	0.049	0.250	0.200	2.500	**TM09948-3T2X**
	40	#4	3	0.085	0.054	0.250	0.250	2.500	**TM11240-3T2X**
	36	#8	3	0.130	0.095	0.250	0.350	2.500	**TM16436-3T2X**
	32	#6	3	0.100	0.061	0.250	0.280	2.500	**TM13832-3T2X**
	32	#8	3	0.126	0.087	0.250	0.370	2.500	**TM16432-3T2X**
	32	#10	3	0.145	0.106	0.250	0.410	2.500	**TM19032-3T2X**
	28	1/4	3	0.197	0.153	0.250	0.570	2.500	**TM25028-3T2X**
	24	#10	3	0.138	0.086	0.250	0.420	2.500	**TM19024-3T2X**
	24	5/16	3	0.260	0.208	0.312	0.670	2.500	**TM31224-3T2X**
	20	1/4	3	0.187	0.125	0.250	0.550	2.500	**TM25020-3T2X**
ⓘ	20	7/16	4	0.312	0.250	0.312	0.980	2.500	**TM43720-3T2X**
	18	5/16	3	0.236	0.168	0.250	0.670	2.500	**TM31218-3T2X**
	16	3/8	3	0.264	0.187	0.312	0.870	2.500	**TM37516-3T2X**
	16	3/4	4	0.495	0.414	0.500	1.500	3.500	**TM75016-3T2X**
	14	7/16	4	0.300	0.212	0.312	0.980	2.500	**TM43714-3T2X**
	14	7/8	4	0.620	0.528	0.625	1.750	4.000	**TM87514-3T2X**
	13	1/2	4	0.360	0.266	0.375	1.080	3.000	**TM50013-3T2X**
	12	9/16	4	0.410	0.308	0.500	1.240	3.500	**TM56212-3T2X**
	12	3/4	4	0.495	0.389	0.500	1.500	3.500	**TM75012-3T2X**
	11	5/8	4	0.470	0.355	0.500	1.250	3.500	**TM62511-3T2X**
	10	3/4	4	0.495	0.369	0.500	1.500	3.500	**TM75010-3T2X**
	9	7/8	4	0.620	0.480	0.625	1.750	4.000	**TM87509-3T2X**
	8	1	4	0.620	0.463	0.625	2.000	4.000	**TM10008-3T2X**

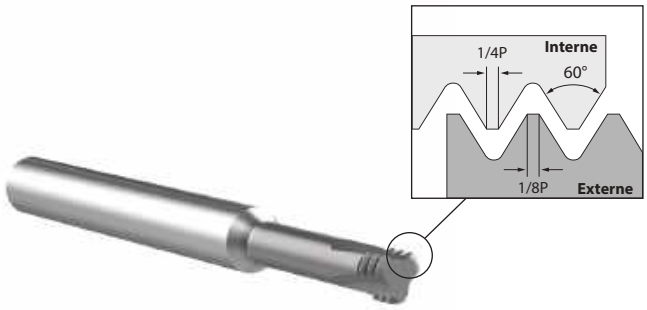
E: 58 - 59
Légende E: 1

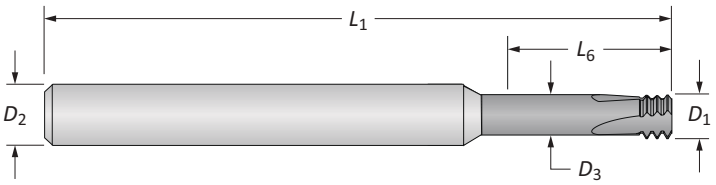
E: 4

ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)

Fraise à fileter carbure monobloc

UN | 3xD





UN | Sans arrosage

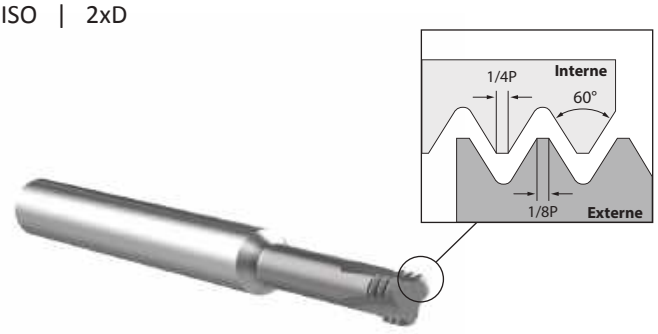
	TPI (Filet par pouce)	Taille Ø du filet Min	Goujures	Fraise à fileter D_1	D_3	D_2	L_6	L_1	Référence AccuThread® T3
	40	#4	3	2.16	1.36	6.00	7.87	63.00	**TM11240M-3T3X**
	32	#6	3	2.54	1.55	6.00	10.41	63.00	**TM13832M-3T3X**
	32	#8	3	3.20	2.21	6.00	12.45	63.00	**TM16432M-3T3X**
	32	#10	3	3.68	2.70	6.00	14.99	63.00	**TM19032M-3T3X**
	28	1/4	3	5.00	3.88	6.00	19.05	63.00	**TM25028M-3T3X**
	24	#10	3	3.51	2.20	6.00	14.99	63.00	**TM19024M-3T3X**
	24	5/16	3	6.60	5.30	8.00	23.88	64.00	**TM31224M-3T3X**
ⓜ	20	1/4	3	4.75	3.18	6.00	19.05	63.00	**TM25020M-3T3X**
	18	5/16	3	5.94	4.21	6.00	23.11	63.00	**TM31218M-3T3X**
	16	3/4	4	11.94	9.88	12.00	57.15	88.90	**TM75016M-3T3X**
	14	7/8	4	15.75	13.42	16.00	66.68	100.00	**TM87514M-3T3X**
	12	3/4	4	11.94	9.24	12.00	57.15	88.90	**TM75012M-3T3X**
	11	5/8	4	11.94	9.01	12.00	47.63	88.90	**TM62511M-3T3X**
	10	3/4	4	11.94	8.73	12.00	57.15	88.90	**TM75010M-3T3X**
	9	7/8	4	15.75	12.20	16.00	66.68	100.00	**TM87509M-3T3X**
	8	1	4	15.75	11.77	16.00	76.20	114.30	**TM10008M-3T3X**
	40	#4	3	0.085	0.054	0.250	0.310	2.500	**TM11240-3T3X**
	32	#6	3	0.100	0.061	0.250	0.410	2.500	**TM13832-3T3X**
	32	#8	3	0.126	0.087	0.250	0.490	2.500	**TM16432-3T3X**
	32	#10	3	0.145	0.106	0.250	0.590	2.500	**TM19032-3T3X**
	28	1/4	3	0.197	0.153	0.250	0.750	2.500	**TM25028-3T3X**
	24	#10	3	0.138	0.086	0.250	0.590	2.500	**TM19024-3T3X**
	24	5/16	3	0.260	0.208	0.312	0.940	2.500	**TM31224-3T3X**
ⓘ	20	1/4	3	0.187	0.125	0.250	0.750	2.500	**TM25020-3T3X**
	18	5/16	3	0.236	0.168	0.250	0.910	2.500	**TM31218-3T3X**
	16	3/4	4	0.495	0.414	0.500	2.250	4.000	**TM75016-3T3X**
	14	7/8	4	0.620	0.528	0.625	2.625	4.000	**TM87514-3T3X**
	12	3/4	4	0.495	0.389	0.500	2.250	4.000	**TM75012-3T3X**
	11	5/8	4	0.470	0.355	0.500	1.875	4.000	**TM62511-3T3X**
	10	3/4	4	0.495	0.369	0.500	2.250	4.000	**TM75010-3T3X**
	9	7/8	4	0.620	0.480	0.625	2.625	4.000	**TM87509-3T3X**
	8	1	4	0.620	0.463	0.625	3.000	4.500	**TM10008-3T3X**

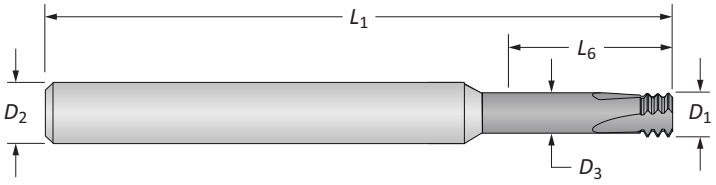
E: 58 - 59
Légende E: 1
E: 4

ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)

Fraise à fileter carbure monobloc

ISO | 2xD

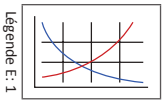




ISO | Sans arrosage

	Pas	Taille Ø du filet Min	Goujures	Fraise à fileter D_1	D_3	D_2	L_6	L_1	Référence AccuThread® T3
	0.35	M1.8	3	1.35	0.84	6.00	4.32	63.00	**TM18035M-3T2X**
	0.40	M2	3	1.55	1.04	6.00	4.60	63.00	**TM20040M-3T2X**
	0.45	M2.5	3	1.96	1.38	6.00	5.60	63.00	**TM25045M-3T2X**
	0.50	M3	3	2.36	1.73	6.00	6.60	63.00	**TM30050M-3T2X**
	0.60	M3.5	3	2.74	1.99	6.00	7.60	63.00	**TM35060M-3T2X**
	0.70	M4	3	3.10	2.22	6.00	8.90	63.00	**TM40070M-3T2X**
	0.75	M4.5	3	3.38	2.41	6.00	10.92	63.00	**TM45075M-3T2X**
	0.80	M5	3	3.81	2.81	6.00	12.40	63.00	**TM50080M-3T2X**
ⓜ	1.00	M6	3	4.65	3.41	6.00	14.00	63.00	**TM60100M-3T2X**
	1.25	M8	3	5.94	4.40	6.00	18.00	63.00	**TM80125M-3T2X**
	1.50	M10	4	7.80	5.95	8.00	23.10	64.00	**TM10150M-3T2X**
	1.50	M14	4	9.40	7.45	10.00	27.94	88.90	**TM14150M-3T2X**
	1.50	M18	4	11.94	9.98	12.00	36.07	88.90	**TM18150M-3T2X**
	1.75	M12	4	7.92	5.78	8.00	24.00	64.00	**TM12175M-3T2X**
	2.00	M16	4	11.94	9.40	12.00	32.00	88.90	**TM16200M-3T2X**
	2.50	M20	4	14.99	11.83	16.00	39.88	100.00	**TM20250M-3T2X**
	3.00	M24	4	15.75	11.98	16.00	48.01	100.00	**TM24300M-3T2X**
	0.35	M1.8	3	0.053	0.033	0.250	0.170	2.500	**TM18035-3T2X**
	0.40	M2	3	0.061	0.041	0.250	0.180	2.500	**TM20040-3T2X**
	0.45	M2.5	3	0.077	0.055	0.250	0.220	2.500	**TM25045-3T2X**
	0.50	M3	3	0.093	0.068	0.250	0.260	2.500	**TM30050-3T2X**
	0.60	M3.5	3	0.108	0.078	0.250	0.300	2.500	**TM35060-3T2X**
	0.70	M4	3	0.122	0.088	0.250	0.350	2.500	**TM40070-3T2X**
	0.75	M4.5	3	0.133	0.095	0.250	0.430	2.500	**TM45075-3T2X**
	0.80	M5	3	0.150	0.111	0.250	0.490	2.500	**TM50080-3T2X**
ⓘ	1.00	M6	3	0.183	0.134	0.250	0.550	2.500	**TM60100-3T2X**
	1.25	M8	3	0.234	0.173	0.250	0.710	2.500	**TM80125-3T2X**
	1.50	M10	4	0.307	0.234	0.312	0.910	2.500	**TM10150-3T2X**
	1.50	M14	4	0.370	0.293	0.375	1.100	3.500	**TM14150-3T2X**
	1.50	M18	4	0.495	0.418	0.500	1.420	3.500	**TM18150-3T2X**
	1.75	M12	4	0.310	0.225	0.312	0.945	2.500	**TM12175-3T2X**
	2.00	M16	4	0.470	0.370	0.500	1.260	3.500	**TM16200-3T2X**
	2.50	M20	4	0.590	0.466	0.625	1.570	4.000	**TM20250-3T2X**
	3.00	M24	4	0.620	0.472	0.625	1.890	4.000	**TM24300-3T2X**

E: 58 - 59
Légende E: 1



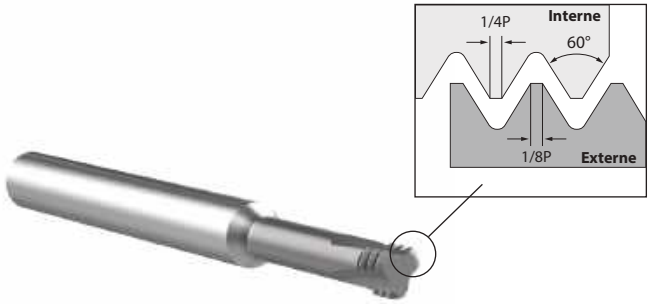
E: 4

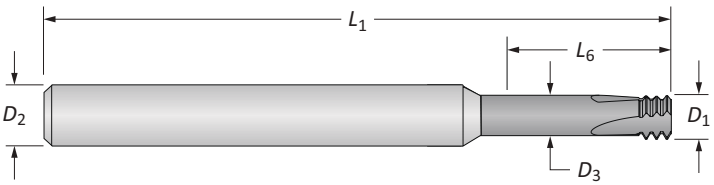


ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)

Fraise à fileter carbure monobloc

ISO | 3xD





ISO | Sans arrosage

	Pas	Taille Ø du filet Min	Goujures	Fraise à fileter D_1	D_3	D_2	L_6	L_1	Référence AccuThread® T3
ⓜ	0.45	M2.5	3	1.96	1.38	6.00	7.60	63.00	**TM25045M-3T3X**
	0.50	M3	3	2.36	1.73	6.00	9.40	63.00	**TM30050M-3T3X**
	0.60	M3.5	3	2.74	1.99	6.00	11.40	63.00	**TM35060M-3T3X**
	0.70	M4	3	3.10	2.22	6.00	12.40	63.00	**TM40070M-3T3X**
	0.80	M5	3	3.81	2.81	6.00	16.00	63.00	**TM50080M-3T3X**
	1.00	M6	3	4.65	3.41	6.00	20.10	63.00	**TM60100M-3T3X**
	1.25	M8	3	5.94	4.40	6.00	23.90	63.00	**TM80125M-3T3X**
	1.50	M10	4	7.80	5.95	8.00	28.40	64.00	**TM10150M-3T3X**
	1.50	M14	4	9.40	7.45	10.00	41.91	88.90	**TM14150M-3T3X**
	1.50	M18	4	11.94	9.98	12.00	53.85	88.90	**TM18150M-3T3X**
	1.75	M12	4	7.92	5.78	8.00	36.00	64.00	**TM12175M-3T3X**
	2.00	M16	4	11.94	9.40	12.00	49.53	88.90	**TM16200M-3T3X**
	2.50	M20	4	14.99	11.83	16.00	59.94	100.00	**TM20250M-3T3X**
	3.00	M24	4	15.75	11.98	16.00	71.88	100.00	**TM24300M-3T3X**
ⓘ	0.45	M2.5	3	0.077	0.055	0.250	0.300	2.500	**TM25045-3T3X**
	0.50	M3	3	0.093	0.068	0.250	0.370	2.500	**TM30050-3T3X**
	0.60	M3.5	3	0.108	0.078	0.250	0.450	2.500	**TM35060-3T3X**
	0.70	M4	3	0.122	0.088	0.250	0.490	2.500	**TM40070-3T3X**
	0.80	M5	3	0.150	0.111	0.250	0.630	2.500	**TM50080-3T3X**
	1.00	M6	3	0.183	0.134	0.250	0.790	2.500	**TM60100-3T3X**
	1.25	M8	3	0.234	0.173	0.250	0.940	2.500	**TM80125-3T3X**
	1.50	M10	4	0.307	0.234	0.312	1.120	2.500	**TM10150-3T3X**
	1.50	M14	4	0.370	0.293	0.375	1.650	3.500	**TM14150-3T3X**
	1.50	M18	4	0.495	0.418	0.500	2.120	4.000	**TM18150-3T3X**
	1.75	M12	4	0.310	0.225	0.312	1.418	2.500	**TM12175-3T3X**
	2.00	M16	4	0.470	0.370	0.500	1.950	4.000	**TM16200-3T3X**
	2.50	M20	4	0.590	0.466	0.625	2.360	4.000	**TM20250-3T3X**
	3.00	M24	4	0.620	0.472	0.625	2.830	4.000	**TM24300-3T3X**

E: 58 - 59
Légende E: 1
E: 4

ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)

Notes

Présentation fraise à fileter à plaquettes amovibles



Fixation à vis

- Nos plaquettes remplaçables vous permettent de régler et de changer vos outils rapidement et facilitent une production sans à-coups.
- Nos plaquettes sont disponibles avec un revêtement AM210® pour une plus longue durée de vie de l'outil.
- Disponible avec 1 goujure uniquement.
- Plusieurs formes de filetage sont disponibles.
- Formes de filetage conique : NPT, NPTF, BSPT.
- Formes de filetage droit : BSPP, UN, UNJ, ISO.

Assemblage des fraises à fileter à plaquettes amovibles avec fixation à vis



Étape 1:
Glissez la plaquette dans la fente prévue.



Étape 2:
Serrez les vis pour maintenir la plaquette en place.



Étape 3:
Serrer chaque vis à 1,5 Nm (1.1 ft-lbs).



Étape 4:
Serrer chaque vis à 3,5 Nm (2.6 ft-lbs).



Goujon centreur

- Nos plaquettes remplaçables vous permettent de régler et de changer vos outils rapidement et facilitent une production sans à-coups.
- Nos plaquettes sont disponibles avec un revêtement AM210® pour une plus longue durée de vie de l'outil.
- Queues de porte-outils disponibles en 2 styles : Weldon et 2-Tailles.
- Queues Weldon disponibles avec 1, 2, 3 et 5 goujures.
- Queues 2-Tailles disponibles avec 6, 7 et 8 goujures.
- Formes de filetage disponibles : NPT, NPTF, BSPT, BSPP, API-ROUND, ACME, UN, UNJ, ISO.

Assemblage des fraises à fileter à plaquettes amovibles à goujon centreur



Étape 1 :
Glissez la plaquette de fraisage dans la fente prévue.



Étape 2 :
Faites glisser le goujon dans la fente du porte-outil pour maintenir la plaquette en place.



Étape 3 :
Serrer à la main les vis de la plaquette pour la maintenir en place. S'il y a trois vis, commencez à serrer celle du milieu, puis les deux vis extérieures. Répéter l'opération pour chaque plaquette.



Étape 4 :
En suivant l'ordre de l'étape 3, serrer chaque vis à 1,5 Nm. (1.1 ft-lbs).



Étape 5 :
En suivant l'ordre de l'étape 3, serrer chaque vis à 3,5 Nm. (2.6 ft-lbs).

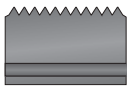
Nomenclature

Plaquettes amovibles AccuThread® 856

TP	075	K	–	UN	32	I
1	2	3		4	5	6



Fixation à vis

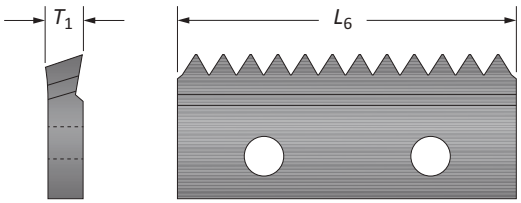


Fixation à goujon centreur

1. Plaquette	2. Lg. plaquette	3. Revêtement	4. Norme filet	5. Pas	6. Type de filet
TP = Fixation à vis **TN** = Goujon centreur	**075** = 19.05 mm **100** = 25.40 mm **150** = 38.10 mm	**K** = AM210® **A** = TiAlN **U** = Non-revêtu	**UN** = UN **UNJ** = UNJ **NPT** = NPT **NPTF** = NPTF **BSPP** = BSPP **BSPT** = BSPT **M** = ISO **FA** = Full ACME **AP** = API Round	**20** = UN **1.0** = ISO	**I** = Interne **E** = Externe

Plaquette remplaçable

Symbole	Attribut
L_6	Longueur plaquette
T_1	Épaisseur plaquette



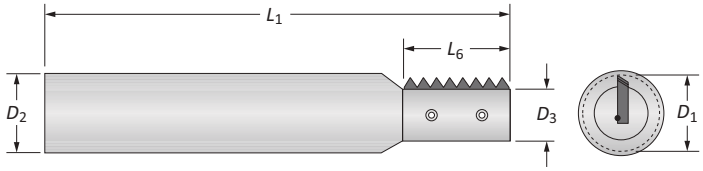
Porte-outil AccuThread® 856

THT	–	0400	–	1F	075	M
1		2		3	4	5

1. Porte-outil	
Fixation à vis	**Goujon centreur**
THT = Conique	**THP** = Weldon coupe positive
THN = Droit	**TNR** = Weldon coupe neutre
	TSN = Fraise 2-taille coupe positive
	TSR = Fraise 2-taille coupe neutre

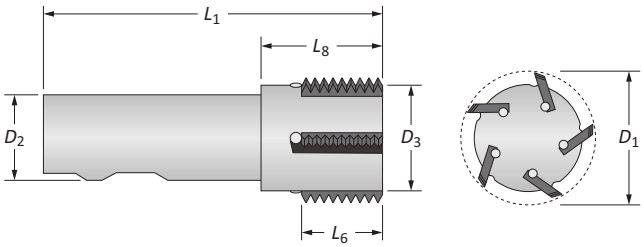
2. Diamètre outil	3. Queue	
0400 = 0.400	**1F** = 1 goujure	**6F** = 6 goujures
	2F = 2 goujures	**7F** = 7 goujures
	3F = 3 goujures	**8F** = 8 goujures
	5F = 5 goujures	

4. Lg. plaquette	5. Queue
075 = 19.05 mm	**M** = Métrique
100 = 25.40 mm	**Vièrge** = Impérial
150 = 38.10 mm	



Porte-outil avec fixation à vis

Symbole	Attribut	Symbole	Attribut
D_1	Diamètre de coupe max	L_1	Longueur totale
D_2	Diamètre de queue	L_6	Longueur de plaquette
D_3	Diamètre pilote		

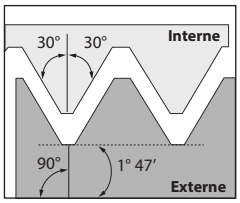


Porte-outil avec goujon centreur

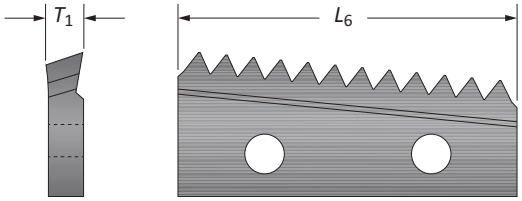
Symbole	Attribut	Symbole	Attribut
D_1	Diamètre de coupe	D_5	Diamètre d'alésage (fraise 2-tailles)
D_1*	Diamètre de coupe surdimmensionnée	L_1	Longueur totale
D_2	Diamètre de queue	L_6	Longueur de plaquette
D_3	Diamètre corps	L_8	Longueur de goujure
D_4	Diamètre fraise (2-tailles)	T_2	Largeur de la fente (fraise 2-tailles)

Plaquettes AccuThread® 856

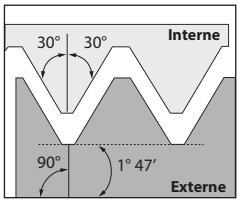
Fixation à vis | NPT / NPTF



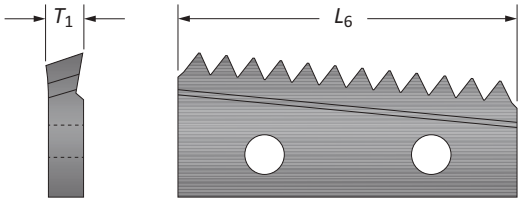
NPT
Interne / Externe



TPI (Filet par pouce)	Plaquette L_6 mm	Plaquette L_6 pouce	Plaquette T_1 mm	Plaquette T_1 pouce	Référence NPT Interne/Externe
18	19.05	0.750	2.03	0.080	**TP075K-NPT18**
14	25.40	1.000	3.56	0.140	**TP100K-NPT14**

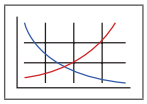


NPTF
Interne / Externe



TPI (Filet par pouce)	Plaquette L_6 mm	Plaquette L_6 pouce	Plaquette T_1 mm	Plaquette T_1 pouce	Référence NPTF Interne/Externe
18	19.05	0.750	2.03	0.080	**TP075K-NPTF18**
14	25.40	1.000	3.56	0.140	**TP100K-NPTF14**

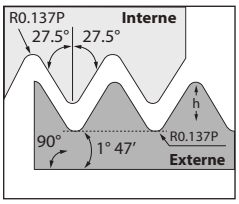
E: 60 - 63
E: 36
E: 43



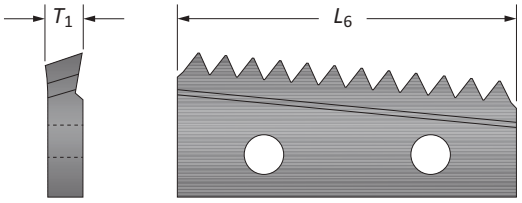
Plaquettes conditionnées par 2

Plaquettes AccuThread® 856

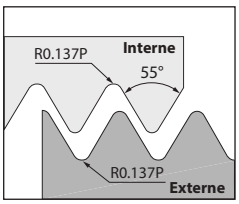
Fixation à vis | BSPT / BSPP



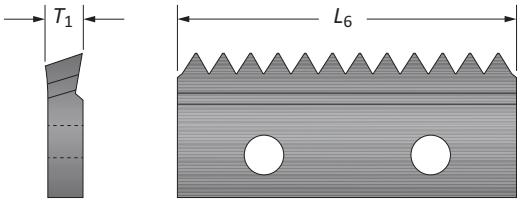
BSPT
Interne / Externe



TPI (Filet par pouce)	Plaquette L_6 mm	Plaquette L_6 pouce	Plaquette T_1 mm	Plaquette T_1 pouce	Référence BSPT Interne/Externe
19	19.05	0.750	2.03	0.080	**TP075K-BSPT19**
19	25.40	1.000	3.56	0.140	**TP100K-BSPT19**
14	25.40	1.000	3.56	0.140	**TP100K-BSPT14**



BSPP
Interne / Externe



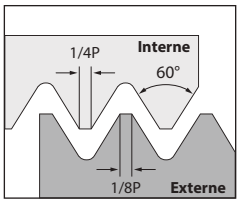
TPI (Filet par pouce)	Plaquette L_6 mm	Plaquette L_6 pouce	Plaquette T_1 mm	Plaquette T_1 pouce	Référence BSPP Interne/Externe
19	19.05	0.750	2.03	0.080	**TP075K-BSPP19**
19	25.40	1.000	3.56	0.140	**TP100K-BSPP19**
14	25.40	1.000	3.56	0.140	**TP100K-BSPP14**

E: 60 - 63
E: 36
E: 43
Légende E: 1

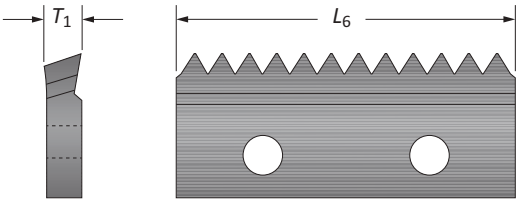
Plaquettes conditionnées par 2

Plaquettes AccuThread® 856

Fixation à vis | UN

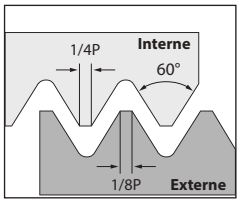


UN
Interne

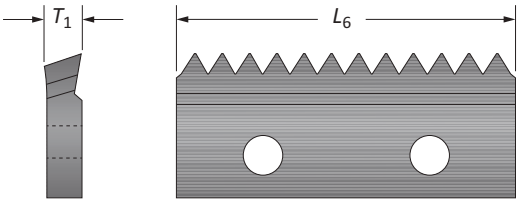


TPI (Filet par pouce)	Plaquette L_6 mm	Plaquette L_6 pouce	Plaquette T_1 mm	Plaquette T_1 pouce	Référence UN Interne
32	19.05	0.750	2.03	0.080	**TP075K-UN32I**
32	25.40	1.000	3.56	0.140	**TP100K-UN32I**
24	19.05	0.750	2.03	0.080	**TP075K-UN24I**
24	25.40	1.000	3.56	0.140	**TP100K-UN24I**
20	19.05	0.750	2.03	0.080	**TP075K-UN20I**
20	25.40	1.000	3.56	0.140	**TP100K-UN20I**
18	19.05	0.750	2.03	0.080	**TP075K-UN18I**
18	25.40	1.000	3.56	0.140	**TP100K-UN18I**
16	19.05	0.750	2.03	0.080	**TP075K-UN16I**
16	25.40	1.000	3.56	0.140	**TP100K-UN16I**
14	25.40	1.000	3.56	0.140	**TP100K-UN14I**
13	25.40	1.000	3.56	0.140	**TP100K-UN13I**
12	25.40	1.000	3.56	0.140	**TP100K-UN12I**
10*	25.40	1.000	3.56	0.140	**TP100K-UN10I***

*Cet article n'est utilisé qu'avec le THN-0611-1F100. Le corps réduit permet de produire un 3/4"-10 UN/UNJ.



UN
Externe



TPI (Filet par pouce)	Plaquette L_6 mm	Plaquette L_6 pouce	Plaquette T_1 mm	Plaquette T_1 pouce	Référence UN Externe
32	19.05	0.750	2.03	0.080	**TP075K-UN32E**
32	25.40	1.000	3.56	0.140	**TP100K-UN32E**
24	19.05	0.750	2.03	0.080	**TP075K-UN24E**
24	25.40	1.000	3.56	0.140	**TP100K-UN24E**
20	19.05	0.750	2.03	0.080	**TP075K-UN20E**
20	25.40	1.000	3.56	0.140	**TP100K-UN20E**
18	19.05	0.750	2.03	0.080	**TP075K-UN18E**
18	25.40	1.000	3.56	0.140	**TP100K-UN18E**
16	19.05	0.750	2.03	0.080	**TP075K-UN16E**
16	25.40	1.000	3.56	0.140	**TP100K-UN16E**
14	25.40	1.000	3.56	0.140	**TP100K-UN14E**
13	25.40	1.000	3.56	0.140	**TP100K-UN13E**
12	25.40	1.000	3.56	0.140	**TP100K-UN12E**
10*	25.40	1.000	3.56	0.140	**TP100K-UN10E***

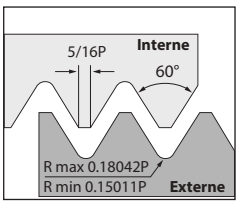
*Cet article n'est utilisé qu'avec le THN-0611-1F100. Le corps réduit permet de produire un 3/4"-10 UN/UNJ.

E: 60 - 63
Légende E: 1
E: 36
E: 43

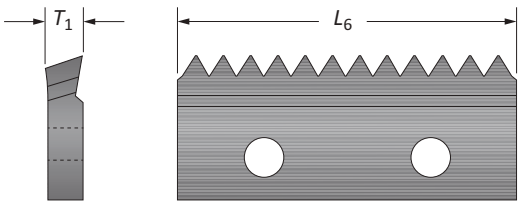
Plaquettes conditionnées par 2

Plaquettes AccuThread® 856

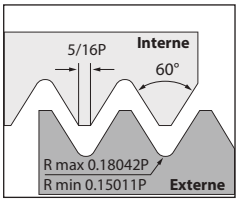
Fixation à vis | UNJ



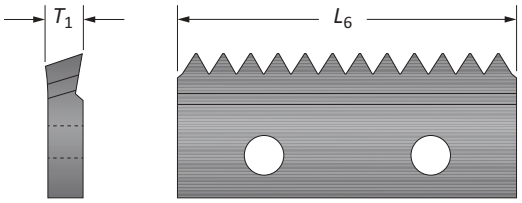
UNJ
Interne



TPI (Filet par pouce)	Plaquette L_6 mm	Plaquette L_6 pouce	Plaquette T_1 mm	Plaquette T_1 pouce	Référence UNJ Interne
32	19.05	0.750	2.03	0.080	**TP075K-UNJ32I**
32	25.40	1.000	3.56	0.140	**TP100K-UNJ32I**
24	19.05	0.750	2.03	0.080	**TP075K-UNJ24I**
24	25.40	1.000	3.56	0.140	**TP100K-UNJ24I**
20	19.05	0.750	2.03	0.080	**TP075K-UNJ20I**
20	25.40	1.000	3.56	0.140	**TP100K-UNJ20I**
18	19.05	0.750	2.03	0.080	**TP075K-UNJ18I**
18	25.40	1.000	3.56	0.140	**TP100K-UNJ18I**
16	19.05	0.750	2.03	0.080	**TP075K-UNJ16I**
16	25.40	1.000	3.56	0.140	**TP100K-UNJ16I**
14	25.40	1.000	3.56	0.140	**TP100K-UNJ14I**
12	25.40	1.000	3.56	0.140	**TP100K-UNJ12I**



UNJ
Externe



TPI (Filet par pouce)	Plaquette L_6 mm	Plaquette L_6 pouce	Plaquette T_1 mm	Plaquette T_1 pouce	Référence UNJ Externe
32	19.05	0.750	2.03	0.080	**TP075K-UNJ32E**
32	25.40	1.000	3.56	0.140	**TP100K-UNJ32E**
24	19.05	0.750	2.03	0.080	**TP075K-UNJ24E**
24	25.40	1.000	3.56	0.140	**TP100K-UNJ24E**
20	19.05	0.750	2.03	0.080	**TP075K-UNJ20E**
20	25.40	1.000	3.56	0.140	**TP100K-UNJ20E**
18	19.05	0.750	2.03	0.080	**TP075K-UNJ18E**
18	25.40	1.000	3.56	0.140	**TP100K-UNJ18E**
16	19.05	0.750	2.03	0.080	**TP075K-UNJ16E**
16	25.40	1.000	3.56	0.140	**TP100K-UNJ16E**
12	25.40	1.000	3.56	0.140	**TP100K-UNJ12E**

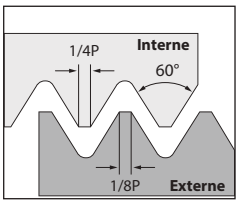
E: 60 - 63 | E: 36 | E: 43

Légende E: 1

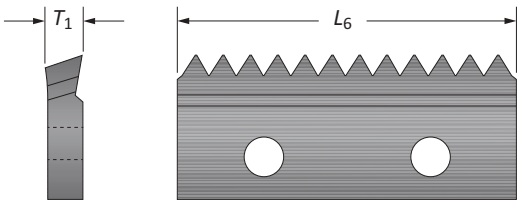
Plaquettes conditionnées par 2

Plaquettes AccuThread® 856

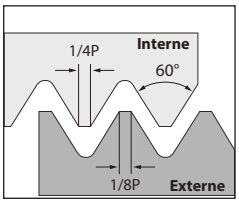
Fixation à vis | ISO



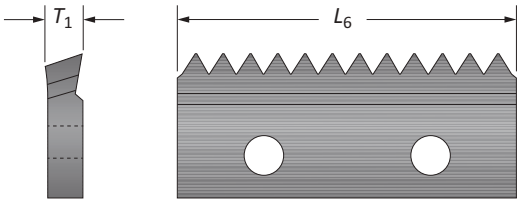
ISO
Interne



Pas	Plaquette L_6 mm	Plaquette L_6 pouce	Plaquette T_1 mm	Plaquette T_1 pouce	Référence ISO Interne
0.5	19.05	0.5	2.03	0.080	**TP075K-M0.5I**
1.0	19.05	1.0	2.03	0.080	**TP075K-M1.0I**
1.0	24.40	1.0	3.56	0.140	**TP100K-M1.0I**
1.25	19.05	1.25	2.03	0.080	**TP075K-M1.25I**
1.5	19.05	1.5	2.03	0.080	**TP075K-M1.5I**
1.5	25.40	1.5	3.56	0.140	**TP100K-M1.5I**
2.0	25.40	2.0	3.56	0.140	**TP100K-M2.0I**



ISO
Externe



Pas	Plaquette L_6 mm	Plaquette L_6 pouce	Plaquette T_1 mm	Plaquette T_1 pouce	Référence ISO Externe
1.0	19.05	1.5	2.03	0.080	**TP100K-M1.0E**
1.5	25.40	1.5	3.56	0.140	**TP100K-M1.5E**
2.0	25.40	2.0	3.56	0.140	**TP100K-M2.0E**

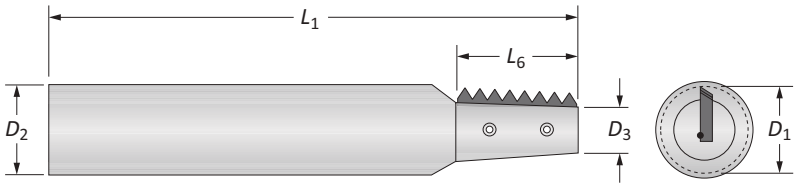
E: 60 - 63
Légende E: 1
E: 36
E: 43

Plaquettes conditionnées par 2

Porte-outils AccuThread® 856

Fixation à vis

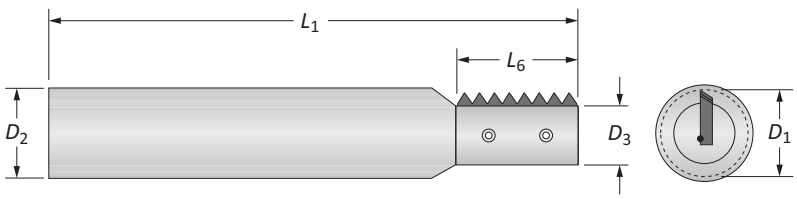




Porte-outils coniques | NPT / NPTF / BSPT

	Porte-outil									
	D_1	D_3	D_2	L_6	L_1	Goujures	Référence	Plaquettes	Vis	Tournevis
ⓜ	10.16	5.82	13.00	19.05	76.20	1	**THT-0400-1F075M**	TP075K...	TMS-250	8T-8
	16.74	9.65	13.00	25.40	76.20	1	**THT-0659-1F100M**	TP100K...	TMS-45	8T-9
ⓘ	0.400	0.229	0.500	0.750	3.000	1	**THT-0400-1F075**	TP075K...	TMS-250	8T-8
	0.659	0.379	0.500	1.000	3.000	1	**THT-0659-1F100**	TP100K...	TMS-45	8T-9





Porte-outils droit | BSPP / UN / UNJ / ISO

	Porte-outil									
	D_1	D_3	D_2	L_6	L_1	Goujures	Référence	Plaquettes	Vis	Tournevis
ⓜ	10.01	6.35	13.00	19.05	76.20	1	**THN-0394-1F075M**	TP075K...	TMS-250	8T-8
	15.88	11.58	25.00	25.40	88.90	1	**THN-0625-1F100M**	TP100K...	TMS-40	8T-9
ⓘ	0.394	0.250	0.500	0.750	3.000	1	**THN-0394-1F075**	TP075K...	TMS-250	8T-8
	0.611	0.383	0.750	1.000	3.500	1	**THN-0611-1F100**	*SEE NOTE	TMS-40	8T-9
	0.625	0.454	0.750	1.000	3.500	1	**THN-0625-1F100**	TP100K...	TMS-40	8T-9

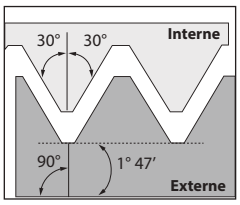
*REMARQUE : Seules les plaquettes UN/UNJ 10 TPI peuvent être utilisées dans ce porte-outil. Veuillez vous référer aux plaquettes aux pages E : 38-39.

E: 36
Légende E: 1
E: 38 - 42

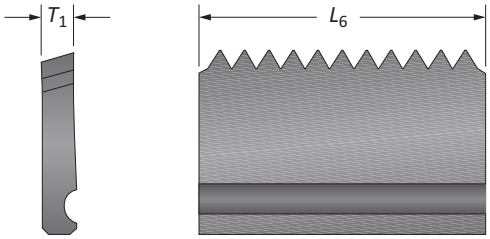
ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)

Plaquettes AccuThread® 856

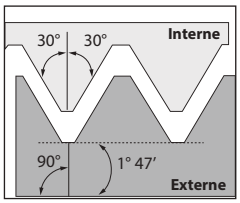
Goujon centreur | NPT / NPTF / BSPT



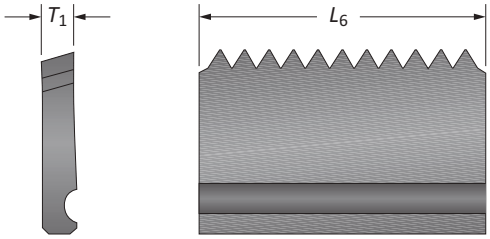
NPT
Interne / Externe



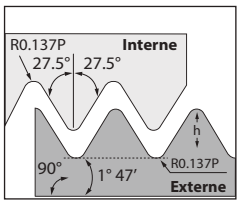
TPI (Filet par pouce)	Plaquette L_6 mm	Plaquette L_6 pouce	Plaquette T_1 mm	Plaquette T_1 pouce	Référence NPT Interne/Externe
11.5	38.10	1.500	3.56	0.140	**TN150K-NPT11.5**
8	38.10	1.500	3.56	0.140	**TN150K-NPT8**



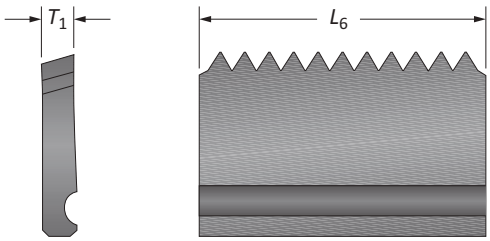
NPTF
Interne / Externe



TPI (Filet par pouce)	Plaquette L_6 mm	Plaquette L_6 pouce	Plaquette T_1 mm	Plaquette T_1 pouce	Référence NPTF Interne/Externe
11.5	38.10	1.500	3.56	0.140	**TN150K-NPTF11.5**
8	38.10	1.500	3.56	0.140	**TN150K-NPTF8**



BSPT
Interne / Externe



TPI (Filet par pouce)	Plaquette L_6 mm	Plaquette L_6 pouce	Plaquette T_1 mm	Plaquette T_1 pouce	Référence BSPT Interne/Externe
11	38.10	1.500	3.56	0.140	**TN150K-BSPT11**

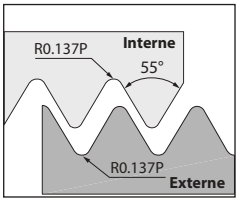
E: 60 - 63
E: 36
E: 50 - 51

Légende E: 1

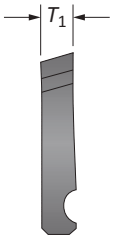
Plaquettes conditionnées par 2

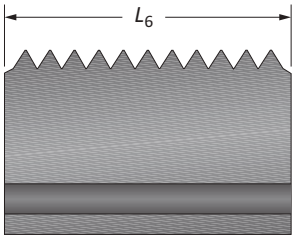
Plaquettes AccuThread® 856

Goujon centreur | BSPP / API-ROUND / ACME

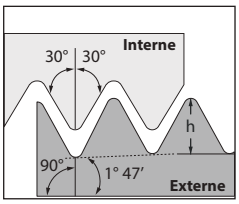


BSPP
Interne / Externe

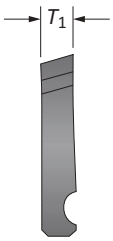


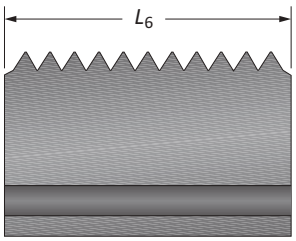


TPI (Filet par pouce)	Plaquette L_6 mm	Plaquette L_6 pouce	Plaquette T_1 mm	Plaquette T_1 pouce	Référence BSPP Interne/Externe
11	38.10	1.500	3.56	0.140	**TN150K-BSPP11**

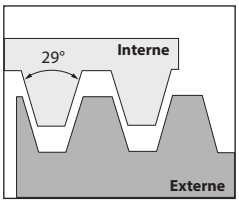


API-ROUND
Interne / Externe

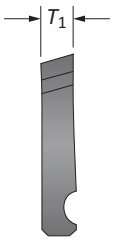


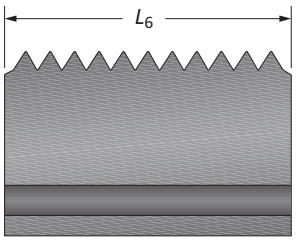


TPI (Filet par pouce)	Plaquette L_6 mm	Plaquette L_6 pouce	Plaquette T_1 mm	Plaquette T_1 pouce	Référence API-ROUND Interne/Externe
10	38.10	1.500	3.56	0.140	**TN150K-AP10**
8	38.10	1.500	3.56	0.140	**TN150K-AP8**



ACME
Profile entier

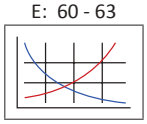




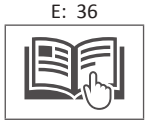
TPI (Filet par pouce)	Plaquette L_6 mm	Plaquette L_6 pouce	Plaquette T_1 mm	Plaquette T_1 pouce	Référence ACME Profile entier
12	25.40	1.000	3.56	0.140	**TN100K-FA12**
12	38.10	1.500	3.56	0.140	**TN150K-FA12**
10	25.40	1.000	3.56	0.140	**TN100K-FA10**
10	38.10	1.500	3.56	0.140	**TN150K-FA10**
8	25.40	1.000	3.56	0.140	**TN100K-FA8**
8	38.10	1.500	3.56	0.140	**TN150K-FA8**
6	38.10	1.500	3.56	0.140	**TN150K-FA6**
5	38.10	1.500	3.56	0.140	**TN150K-FA5**

Légende E: 1

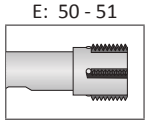
E: 60 - 63



E: 36



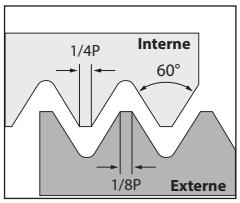
E: 50 - 51



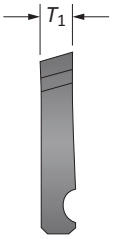
Plaquettes conditionnées par 2

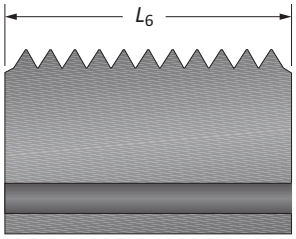
Plaquettes AccuThread® 856

Goujon centreur | UN



UN
Interne





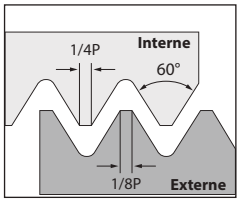
TPI (Filet par pouce)	Plaquette L_6 mm	Plaquette L_6 pouce	Plaquette T_1 mm	Plaquette T_1 pouce	Référence UN Interne
32	25.40	1.000	3.56	0.140	**TN100K-UN32I**
24	25.40	1.000	3.56	0.140	**TN100K-UN24I**
24	38.10	1.500	3.56	0.140	**TN150K-UN24I**
20	25.40	1.000	3.56	0.140	**TN100K-UN20I**
20	38.10	1.500	3.56	0.140	**TN150K-UN20I**
18	25.40	1.000	3.56	0.140	**TN100K-UN18I**
18	38.10	1.500	3.56	0.140	**TN150K-UN18I**
16	25.40	1.000	3.56	0.140	**TN100K-UN16I**
16	38.10	1.500	3.56	0.140	**TN150K-UN16I**
14	38.10	1.500	3.56	0.140	**TN150K-UN14I**
12	25.40	1.000	3.56	0.140	**TN100K-UN12I**
12	38.10	1.500	3.56	0.140	**TN150K-UN12I**
10	25.40	1.000	3.56	0.140	**TN100K-UN10I**
10	38.10	1.500	3.56	0.140	**TN150K-UN10I**
8	25.40	1.000	3.56	0.140	**TN100K-UN8I**
8	38.10	1.500	3.56	0.140	**TN150K-UN8I**
7	25.40	1.000	3.56	0.140	**TN100K-UN7I**
7	38.10	1.500	3.56	0.140	**TN150K-UN7I**
6	38.10	1.500	3.56	0.140	**TN150K-UN6I**

E: 60 - 63
Légende E: 1
E: 36
E: 50 - 51

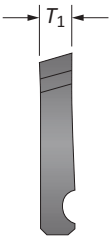
Plaquettes conditionnées par 2

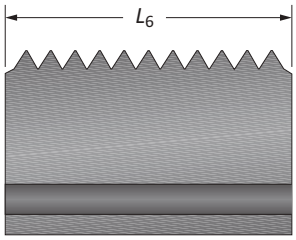
Plaquettes AccuThread® 856

Goujon centreur | UN



UN
Externe





TPI (Filet par pouce)	Plaquette L_6 mm	Plaquette L_6 pouce	Plaquette T_1 mm	Plaquette T_1 pouce	Référence UN Externe
32	25.40	1.000	3.56	0.140	**TN100K-UN32E**
24	25.40	1.000	3.56	0.140	**TN100K-UN24E**
20	25.40	1.000	3.56	0.140	**TN100K-UN20E**
20	38.10	1.500	3.56	0.140	**TN150K-UN20E**
18	25.40	1.000	3.56	0.140	**TN100K-UN18E**
18	38.10	1.500	3.56	0.140	**TN150K-UN18E**
16	25.40	1.000	3.56	0.140	**TN100K-UN16E**
16	38.10	1.500	3.56	0.140	**TN150K-UN16E**
12	25.40	1.000	3.56	0.140	**TN100K-UN12E**
12	38.10	1.500	3.56	0.140	**TN150K-UN12E**
10	25.40	1.000	3.56	0.140	**TN100K-UN10E**
10	38.10	1.500	3.56	0.140	**TN150K-UN10E**
8	25.40	1.000	3.56	0.140	**TN100K-UN8E**
8	38.10	1.500	3.56	0.140	**TN150K-UN8E**
6	38.10	1.500	3.56	0.140	**TN150K-UN6E**

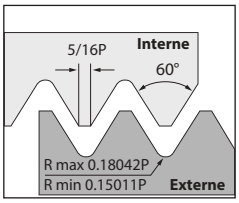
E: 60 - 63 E: 36 E: 50 - 51

Légende E: 1

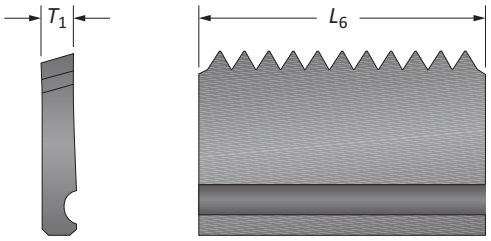
Plaquettes conditionnées par 2

Plaquettes AccuThread® 856

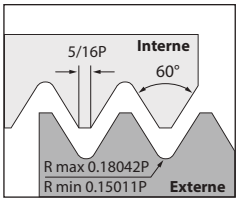
Goujon centreur | UNJ



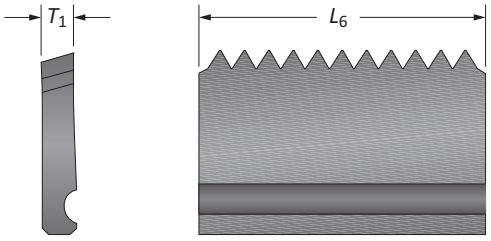
UNJ
Interne



TPI (Filet par pouce)	Plaquette L_6 mm	Plaquette L_6 pouce	Plaquette T_1 mm	Plaquette T_1 pouce	Référence UNJ Interne
32	25.40	1.000	3.56	0.140	**TN100K-UNJ32I**
24	25.40	1.000	3.56	0.140	**TN100K-UNJ24I**
24	38.10	1.500	3.56	0.140	**TN150K-UNJ24I**
20	25.40	1.000	3.56	0.140	**TN100K-UNJ20I**
20	38.10	1.500	3.56	0.140	**TN150K-UNJ20I**
18	25.40	1.000	3.56	0.140	**TN100K-UNJ18I**
18	38.10	1.500	3.56	0.140	**TN150K-UNJ18I**
16	25.40	1.000	3.56	0.140	**TN100K-UNJ16I**
16	38.10	1.500	3.56	0.140	**TN150K-UNJ16I**
12	25.40	1.000	3.56	0.140	**TN100K-UNJ12I**
12	38.10	1.500	3.56	0.140	**TN150K-UNJ12I**
8	38.10	1.500	3.56	0.140	**TN150K-UNJ8I**



UNJ
Externe



TPI (Filet par pouce)	Plaquette L_6 mm	Plaquette L_6 pouce	Plaquette T_1 mm	Plaquette T_1 pouce	Référence UNJ Externe
32	25.40	1.000	3.56	0.140	**TN100K-UNJ32E**
24	25.40	1.000	3.56	0.140	**TN100K-UNJ24E**
24	38.10	1.500	3.56	0.140	**TN150K-UNJ24E**
20	25.40	1.000	3.56	0.140	**TN100K-UNJ20E**
20	38.10	1.500	3.56	0.140	**TN150K-UNJ20E**
18	25.40	1.000	3.56	0.140	**TN100K-UNJ18E**
18	38.10	1.500	3.56	0.140	**TN150K-UNJ18E**
16	25.40	1.000	3.56	0.140	**TN100K-UNJ16E**
16	38.10	1.500	3.56	0.140	**TN150K-UNJ16E**
12	25.40	1.000	3.56	0.140	**TN100K-UNJ12E**
12	38.10	1.500	3.56	0.140	**TN150K-UNJ12E**
8	38.10	1.500	3.56	0.140	**TN150K-UNJ8E**

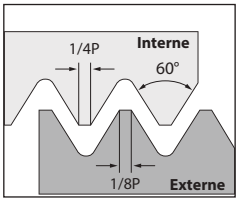
E: 60 - 63 | E: 36 | E: 50 - 51

Légende E: 1

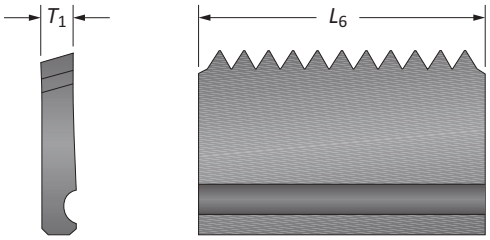
Plaquettes conditionnées par 2

Plaquettes AccuThread® 856

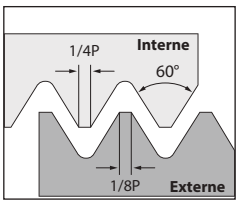
Goujon centreur | ISO



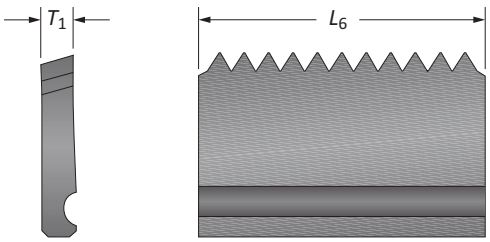
ISO
Interne



Pas	Plaquette L_6 mm	Plaquette L_6 pouce	Plaquette T_1 mm	Plaquette T_1 pouce	Référence ISO Interne
1.5	38.10	1.500	3.56	0.140	**TN150K-M1.5I**
2.0	38.10	1.500	3.56	0.140	**TN150K-M2.0I**
2.5	38.10	1.500	3.56	0.140	**TN150K-M2.5I**
3.0	38.10	1.500	3.56	0.140	**TN150K-M3.0I**
3.5	38.10	1.500	3.56	0.140	**TN150K-M3.5I**
4.0	38.10	1.500	3.56	0.140	**TN150K-M4.0I**
4.5	38.10	1.500	3.56	0.140	**TN150K-M4.5I**
5.0	38.10	1.500	3.56	0.140	**TN150K-M5.0I**
6.0	38.10	1.500	3.56	0.140	**TN150K-M6.0I**



ISO
Externe



Pas	Plaquette L_6 mm	Plaquette L_6 pouce	Plaquette T_1 mm	Plaquette T_1 pouce	Référence ISO Externe
2.0	38.10	1.500	3.56	0.140	**TN150K-M2.0E**
4.0	38.10	1.500	3.56	0.140	**TN150K-M4.0E**
4.5	38.10	1.500	3.56	0.140	**TN150K-M4.5E**
5.0	38.10	1.500	3.56	0.140	**TN150K-M5.0E**
6.0	38.10	1.500	3.56	0.140	**TN150K-M6.0E**

E: 60 - 63
E: 36
E: 50 - 51

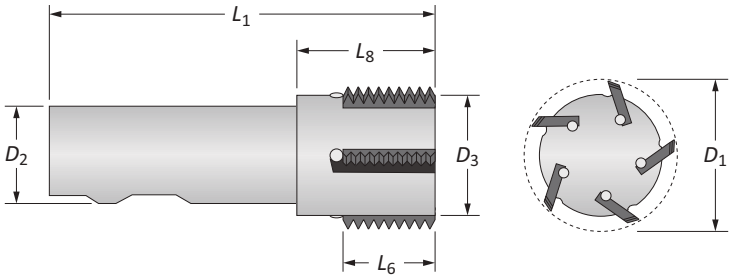
Légende E: 1

Plaquettes conditionnées par 2

Porte-outils à fixation à goujon ccentreur AccuThread®

Queue Weldon





Coupe positive

	D_1		Porte-outil												
	Standard	Surdimen-sionné*	D_3	L_8	L_6	L_1	D_2	Arrosage	Goujures	Référence	Plaquettes	Vis	Clé	Goujon
	24.61	–	19.05	35.05	25.40	114.30	25.00	N	2	**THP-0969-2F100M**	TN100K...	TMSS-3	3/32	TMP-1
	44.58	–	38.10	57.15	25.40	101.60	32.00	Y	5	**THP-1755-5F100M**	TN100K...	TMSS-2	3/32	TMP-1
ⓜ	23.67	27.00	18.34	48.44	38.10	114.30	25.00	N	1	**THP-0932-1F150M**	TN150K...	TMSS-2	3/32	TMP-2
	24.61	27.94	19.05	50.80	38.10	114.30	25.00	N	2	**THP-0969-2F150M**	TN150K...	TMSS-3	3/32	TMP-2
	28.35	31.67	20.63	50.80	38.10	114.30	25.00	Y	3	**THP-1116-3F150M**	TN150K...	TMSS-3	3/32	TMP-2
	44.58	47.93	38.10	57.15	38.10	114.30	32.00	Y	5	**THP-1755-5F150M**	TN150K...	TMSS-2	3/32	TMP-2
	0.969	–	0.750	1.38	1.000	4.500	1.000	N	2	**THP-0969-2F100**	TN100K...	TMSS-3	3/32	TMP-1
	1.755	–	1.500	2.25	1.000	4.000	1.250	Y	5	**THP-1755-5F100**	TN100K...	TMSS-2	3/32	TMP-1
ⓘ	0.932	1.063	0.722	1.90	1.500	4.500	1.000	N	1	**THP-0932-1F150**	TN150K...	TMSS-2	3/32	TMP-2
	0.969	1.100	0.750	2.00	1.500	4.500	1.000	N	2	**THP-0969-2F150**	TN150K...	TMSS-3	3/32	TMP-2
	1.116	1.247	0.812	2.00	1.500	4.500	1.000	Y	3	**THP-1116-3F150**	TN150K...	TMSS-3	3/32	TMP-2
	1.755	1.887	1.500	2.25	1.500	4.500	1.250	Y	5	**THP-1755-5F150**	TN150K...	TMSS-2	3/32	TMP-2

*Voir la note au bas de la page.

Coupe neutre

	D_1		Porte-outil												
	Standard	Surdimen-sionné*	D_3	L_8	L_6	L_1	D_2	Arrosage	Goujures	Référence	Plaquettes	Vis	Clé	Goujon
ⓜ	28.35	31.67	20.63	50.80	38.10	114.30	25.00	Y	3	**TNR-1116-3F150M**	TN150K...	TMSS-3	3/32	TMP-2
	44.58	47.93	38.10	57.15	38.10	114.30	32.00	Y	5	**TNR-1755-5F150M**	TN150K...	TMSS-2	3/32	TMP-2
ⓘ	1.116	1.247	0.812	2.00	1.500	4.500	1.000	Y	3	**TNR-1116-3F150**	TN150K...	TMSS-3	3/32	TMP-2
	1.755	1.887	1.500	2.25	1.500	4.531	1.250	Y	5	**TNR-1755-5F150**	TN150K...	TMSS-2	3/32	TMP-2

*Voir la note au bas de la page.

E: 36

Légende E: 1

E: 44 - 49

*Diamètre de coupe surdimensionné se produit lorsqu'il est assemblé avec les plaquettes de fixation à goujon centreur suivantes :

NPT 8 NPTF 11.5 NPTF 8	API 8	Métrique 6.0 Métrique 5.0 Métrique 4.5	ACME 5 ACME 6

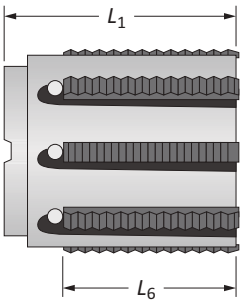
ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)

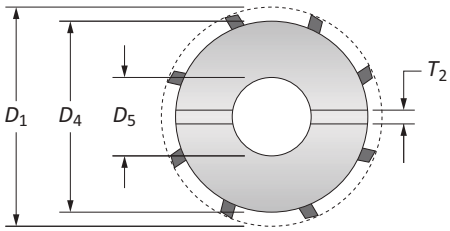
www.alliedmachine.com | +44 (0) 1384 400 900 | enquiries.eu@alliedmachine.com

Porte-outils à fixation à goujon centreur AccuThread®

Fraise 2-tailles







Coupe positive

	D_1		Porte-outil										
	Standard	Surdimen-sionné*	D_4	D_5	L_6	L_1	T_2	Goujures	Référence	Plaquettes	Vis	Clé	Goujon
m	68.94	72.26	63.50	27.00	38.10	57.15	12	7	**TSN-2846-7F150M**	TN150K...	TMSS-2	3/32	TMP-2
m	81.48	84.84	76.20	32.00	38.10	57.15	14	8	**TSN-3341-8F150M**	TN150K...	TMSS-2	3/32	TMP-2
i	2.714	2.845	2.500	1.000	1.500	2.250	0.375	7	**TSN-2846-7F150**	TN150K...	TMSS-2	3/32	TMP-2
i	3.208	3.340	3.000	1.250	1.500	2.250	0.500	8	**TSN-3341-8F150**	TN150K...	TMSS-2	3/32	TMP-2

*Voir la note au bas de la page.

Coupe neutre

	D_1		Porte-outil										
	Standard	Surdimen-sionné*	D_4	D_5	L_6	L_1	T_2	Goujures	Référence	Plaquettes	Vis	Clé	Goujon
m	56.31	59.66	50.80	22.00	38.10	57.15	10.00	6	**TSR-2217-6F150M**	TN150K...	TMSS-2	3/32	TMP-2
i	2.217	2.349	2.000	0.750	1.500	2.250	0.312	6	**TSR-2217-6F150**	TN150K...	TMSS-2	3/32	TMP-2

*Voir la note au bas de la page.

E: 36



Légende E: 1

E: 44 - 49



*Diamètre de coupe surdimensionné se produit lorsqu'il est assemblé avec les plaquettes de fixation à goujon centreur suivantes :

NPT 8 NPTF 11.5 NPTF 8	API 8	Métrique 6.0 Métrique 5.0 Métrique 4.5	ACME 5 ACME 6

m = Métrique (mm)
i = Impérial (pouce)

Avant-trou pour fraise à fileter

Formule	Métrique	Impérial
Vitesse de coupe	m/min = Tr/min • 0.003 • Diamètre de coupe	SFM = Tr/min • 0.262 • Diamètre de coupe
Rotation	$Tr/min = \frac{(m/min \bullet 318.47)}{\text{Diamètre de coupe}}$	$Tr/min = \frac{(SFM \bullet 3.82)}{\text{Diamètre de coupe}}$
Avance linéaire (LFR)	mm/min = Tr/min • (mm/dents • Nombre de goujures)	IPM = Tr/min • (IPT • Nombre de goujures)
Réglage de l'avance (AFR) ***Voir note ci-dessous***	$AFR = \left(\frac{(\text{Diamètre majeur} - \text{Diamètre de coupe})}{\text{Diamètre majeur}}\right) \bullet LFR$	

NOTE : La formule ci-dessus, pour un programme de filetage interne, règle l'avance linéaire à appliquer au diamètre extérieur, plutôt qu'au centre de l'outil coupant. Si l'avance n'est pas réglée correctement, une avance excessive fera écailler les arêtes de coupe de la fraise à fileter.

Exemple de calcul de l'avance pour un fraisage interne :

Usinage d'acier à 125 BHN avec un filetage M16x2 2B à l'aide d'une fraise à fileter carbure monobloc ThreadMills USA™ (TM16200) à 221 m/min et 0.038 mm/dent.

ÉTAPE 1 :	$Tr/min = \frac{(m/min \bullet 318.47)}{\text{Diamètre de coupe}}$	$Tr/min = \frac{(221 \bullet 318.47)}{11.94}$	Tr/min = 5895
ÉTAPE 2 :	LFR = Tr/min • (mm/dents • Nombre de goujures)	LFR = 5895 • (0.038 • 4)	LFR = 896.04 mm/min
ÉTAPE 3 :	$AFR = \left(\frac{(\text{Diamètre majeur} - \text{Diamètre de coupe})}{\text{Diamètre majeur}}\right) \bullet LFR$	$AFR = \left(\frac{(16.00 - 11.94)}{16.00}\right) \bullet 896.04$	AFR = 227.37 mm/min

Définitions

Vitesse de coupe	**m/min** = metres par minute **SFM** = surface feet par minute
Rotation	**Tr/min** = tours par minute
Avance	**mm/tr** = millimetres tours **mm/dents** = millimetres par dents *également connus sous le nom* de millimètres par goujures **IPR** = pouce par tours **IPT** = pouce par dents *également connus sous le nom de* pouce par goujures **mm/min** = millimetres par minute **IPM** = pouces par minute

Calculs et préconisations de passes

Calculs pour fraisage

Basé sur le diamètre du trou taraudé. Basé sur 0.075 mm ou .003" de moyenne probable de cote hors tolérance.

Pour calculer le % de filet plein pour un dia. de trou donné

Métrique:

$$\%\ \text{de filet} = \frac{76.96}{\text{Pas (mm)}} \bullet [\ \text{Dia. principal de base du filet} - \text{Taille du trou perçé}\ ]$$

Impérial:

$$\%\ \text{de filet} = \text{nbr. de filets au pouce} \bullet \frac{\text{Dia. principal de base du filet} - \text{Taille du trou perçé}}{0.0130}$$

Dia. principal du filet pour # foret

Foret #	Diamètre du filet
# 2	0.086
# 3	0.099
# 4	0.112
# 5	0.125
# 6	0.132
# 8	0.164
# 10	0.190
# 12	0.216

Nombre de passes recommandées

NPT / NPTF / BSPT / API			
Pas Size	Usinage		
	Facile	Moyen	Difficile
28	1	1	2
27	1	1	2
19	1	1	2
18	1	1	2
14	1	2	3
11.5	1	2	3
11	1	2	3
10	1	2	3
8	2	3	4

1 Passe
2 Passes
3 Passes
4 Passes

ISO			
Pas Size	Usinage		
	Facile	Moyen	Difficile
0.40	1	1	2
0.45	1	1	2
0.50	1	1	2
0.70	1	1	2
0.75	1	1	2
0.80	1	1	2
1.00	1	1	2
1.25	1	2	3
1.50	1	2	3
1.75	1	2	3
2.00	1	2	3
2.50	2	3	4
3.00	2	3	4
3.50	2	3	4
4.00	2	3	4
4.50	2	3	4
5.00	2	3	4
6.00	2	3	4

UN / UNJ / BSPP / BSW / NPS / NPSF			
Pas Size	Usinage		
	Facile	Moyen	Difficile
64	1	1	2
56	1	1	2
48	1	1	2
44	1	1	2
40	1	1	2
36	1	1	2
32	1	1	2
28	1	1	2
24	1	1	2
20	1	2	3
19	1	2	3
18	1	2	3
16	1	2	3
14	1	2	3
13	1	2	3
12	1	2	3
11	2	2	4
10	2	3	4
9	2	3	4
8	2	3	4
7	2	3	4
6	2	3	4

Conditions de coupe préconisées | Métrique (mm)

Carbure monobloc | AccuThread® 856

ISO	Matière	Duretée (BHN)	Usinage*	Vitesse (m/min)	Avance recomandée par diamètre de coupe (mm/dents)							
					1.50 mm - 3.18 mm	3.19 mm - 4.76 mm	4.77 mm - 6.35 mm	6.36 mm - 7.94 mm	7.95 mm - 9.53 mm	9.54 mm - 12.70 mm	12.71 mm - 15.88 mm	15.89 mm - 19.05 mm
P	**Acier usinabilité améliorée** 1118, 1215, 12L14, etc.	100 - 150	Facile	274	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
		150 - 200	Facile	213	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
		200 - 250	Facile	152	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
	Acier bas carbone 1010, 1020, 1025, 1522, 1144	85 - 125	Moyen	274	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
		125 - 175	Moyen	213	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
		175 - 225	Moyen	183	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
		225 - 275	Moyen	152	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
	Acier teneur moy. Carbone 1010, 1040, 1050, 1527, 1140	125 - 175	Moyen	175	0.010	0.013	0.015	0.020	0.025	0.033	0.046	0.051
		175 - 225	Moyen	152	0.010	0.013	0.015	0.020	0.025	0.033	0.046	0.051
		225 - 275	Moyen	137	0.010	0.013	0.015	0.020	0.025	0.033	0.046	0.051
		275 - 325	Moyen	122	0.010	0.013	0.015	0.020	0.025	0.033	0.046	0.051
	Acier allié 4140, 5140, 8640	125 - 175	Moyen	175	0.010	0.013	0.015	0.020	0.025	0.033	0.046	0.051
		175 - 225	Moyen	152	0.010	0.013	0.015	0.020	0.025	0.033	0.046	0.051
		225 - 275	Moyen	137	0.010	0.013	0.015	0.020	0.025	0.033	0.046	0.051
		275 - 325	Difficile	122	0.010	0.013	0.015	0.020	0.025	0.033	0.046	0.051
		325 - 375	Difficile	114	0.010	0.013	0.015	0.020	0.025	0.033	0.046	0.051
	Acier haute présistance 4340, 4330V, 300M	225 - 300	Moyen	137	0.010	0.013	0.015	0.020	0.025	0.033	0.046	0.051
		300 - 350	Difficile	122	0.010	0.013	0.015	0.020	0.025	0.033	0.046	0.051
		350 - 400	Difficile	107	0.010	0.013	0.015	0.020	0.025	0.033	0.046	0.051
	Construction Métallique A36, A285, A516	100 - 150	Moyen	183	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
		150 - 250	Moyen	152	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
		250 - 350	Difficile	137	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
S	**Acier réfractaire** Hastelloy B, Inconel 600	140 - 220	Difficile	37	0.008	0.010	0.015	0.020	0.023	0.025	0.030	0.038
		220 - 310	Difficile	27	0.008	0.010	0.015	0.020	0.023	0.025	0.030	0.038
M	**Aciers Inoxydables** 303, 416, 420	135 - 185	Difficile	160	0.010	0.013	0.015	0.020	0.023	0.025	0.038	0.051
		185 - 275	Difficile	152	0.010	0.013	0.015	0.020	0.023	0.025	0.038	0.051
	Aciers Inoxydables PH 17-4	185 - 275	Difficile	91	0.010	0.013	0.015	0.020	0.023	0.025	0.038	0.051
		275 - 325	Difficile	46	0.010	0.013	0.015	0.020	0.023	0.025	0.038	0.051
	Aciers d'outillage H-13, H21, A-4	150 - 200	Difficile	175	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
		200 - 250	Difficile	152	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
K	**Fonte** Grise, Ductile, Nodulaire	120 - 150	Facile	206	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
		150 - 200	Facile	191	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
		200 - 220	Facile	175	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
		220 - 260	Moyen	152	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
		260 - 320	Moyen	145	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
N	**Aluminium forgé** 6061 T6	30	Facile	335	0.013	0.015	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064	0.076
		180	Facile	305	0.013	0.015	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064	0.076
	Aluminium moulé** jusqu'à 10% de silicon	120	Facile	191	0.013	0.015	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064	0.076
	Laiton	30 - 125	Facile	335	0.013	0.015	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064	0.076

NOTIFICATION : Réduisez l'avance et la vitesse de 30 % pour les formes de filetage conique grâce à l'enlèvement supplémentaire de matière.
*Lors de référence d'usinabilité de matière, veuillez consulter page E: 45 les tableaux indiquant les nombres de passes.
**Les fraises à fileter non-revêtues sont recommetées pour des applications dans l'aluminium moulé.

Conditions de coupe préconisées | Impérial (pouce)

Carbure monobloc | AccuThread® 856

ISO	Matière	Duretée (BHN)	Usinage*	Vitesse (SFM)	Avance recomandée par diamètre de coupe (pouce/dents)							
					0.060" - 0.125"	0.126" - 0.188"	0.189" - 0.250"	0.251" - 0.312"	0.313" - 0.375"	0.376" - 0.500"	0.501" - 0.625"	0.626" - 0.750"
P	**Acier usinabilité améliorée** 1118, 1215, 12L14, etc.	100 - 150	Facile	900	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
		150 - 200	Facile	700	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
		200 - 250	Facile	500	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
	Acier bas carbone 1010, 1020, 1025, 1522, 1144	85 - 125	Moyen	900	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
		125 - 175	Moyen	700	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
		175 - 225	Moyen	600	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
		225 - 275	Moyen	500	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
	Acier teneur moy. Carbone 1010, 1040, 1050, 1527, 1140	125 - 175	Moyen	575	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020
		175 - 225	Moyen	500	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020
		225 - 275	Moyen	450	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020
		275 - 325	Moyen	400	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020
	Acier allié 4140, 5140, 8640	125 - 175	Moyen	575	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020
		175 - 225	Moyen	500	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020
		225 - 275	Moyen	450	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020
		275 - 325	Difficile	400	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020
		325 - 375	Difficile	375	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020
	Acier haute présistance 4340, 4330V, 300M	225 - 300	Moyen	450	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020
		300 - 350	Difficile	400	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020
		350 - 400	Difficile	350	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020
	Construction Métallique A36, A285, A516	100 - 150	Moyen	600	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
		150 - 250	Moyen	500	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
		250 - 350	Difficile	450	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
S	**Acier réfractaire** Hastelloy B, Inconel 600	140 - 220	Difficile	120	0.0003	0.0004	0.0006	0.0008	0.0009	0.0010	0.0012	0.0015
		220 - 310	Difficile	90	0.0003	0.0004	0.0006	0.0008	0.0009	0.0010	0.0012	0.0015
M	**Aciers Inoxydables** 303, 416, 420	135 - 185	Difficile	525	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020
		185 - 275	Difficile	500	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020
	Aciers Inoxydables PH 17-4	185 - 275	Difficile	300	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020
		275 - 325	Difficile	150	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020
	Aciers d'outillage H-13, H21, A-4	150 - 200	Difficile	575	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
		200 - 250	Difficile	500	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
K	**Fonte** Grise, Ductile, Nodulaire	120 - 150	Facile	675	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
		150 - 200	Facile	625	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
		200 - 220	Facile	575	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
		220 - 260	Moyen	500	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
		260 - 320	Moyen	475	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
N	**Aluminium forgé** 6061 T6	30	Facile	1100	0.0005	0.0006	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030
		180	Facile	1000	0.0005	0.0006	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030
	Aluminium moulé** jusqu'à 10% de silicon	120	Facile	625	0.0005	0.0006	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030
	Laiton	30 - 125	Facile	1100	0.0005	0.0006	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030

NOTIFICATION : Réduisez l'avance et la vitesse de 30 % pour les formes de filetage conique grâce à l'enlèvement supplémentaire de matière.
*Lors de référence d'usinabilité de matière, veuillez consulter page E: 45 les tableaux indiquant les nombres de passes.
**Les fraises à fileter non-revêtues sont recommetées pour des applications dans l'aluminium moulé.

Conditions de coupe préconisées | Métrique (mm)

Carbure monobloc | ThreadMills USA™

ISO	Matière	Duretée (BHN)	Usinage*	Vitesse (m/min)	Avance recomandée par diamètre de coupe (mm/dents)							
					1.50 mm - 3.18 mm	3.19 mm - 4.76 mm	4.77 mm - 6.35 mm	6.36 mm - 7.94 mm	7.95 mm - 9.53 mm	9.54 mm - 12.70 mm	12.71 mm - 15.88 mm	15.89 mm - 19.05 mm
P	**Acier usinabilité améliorée** 1118, 1215, 12L14, etc.	100 - 150	Facile	221	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
		150 - 200	Facile	168	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
		200 - 250	Facile	137	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
	Acier bas carbone 1010, 1020, 1025, 1522, 1144	85 - 125	Moyen	221	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
		125 - 175	Moyen	168	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
		175 - 225	Moyen	137	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
		225 - 275	Moyen	122	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
	Acier teneur moy. Carbone 1010, 1040, 1050, 1527, 1140	125 - 175	Moyen	137	0.010	0.013	0.015	0.020	0.025	0.038	0.046	0.051
		175 - 225	Moyen	122	0.010	0.013	0.015	0.020	0.025	0.038	0.046	0.051
		225 - 275	Moyen	107	0.010	0.013	0.015	0.020	0.025	0.038	0.046	0.051
		275 - 325	Moyen	91	0.010	0.013	0.015	0.020	0.025	0.038	0.046	0.051
	Acier allié 4140, 5140, 8640	125 - 175	Moyen	137	0.010	0.013	0.015	0.020	0.025	0.038	0.046	0.051
		175 - 225	Moyen	122	0.010	0.013	0.015	0.020	0.025	0.038	0.046	0.051
		225 - 275	Moyen	107	0.010	0.013	0.015	0.020	0.025	0.038	0.046	0.051
		275 - 325	Difficile	91	0.010	0.013	0.015	0.020	0.025	0.038	0.046	0.051
		325 - 375	Difficile	76	0.010	0.013	0.015	0.020	0.025	0.038	0.046	0.051
	Acier haute présistance 4340, 4330V, 300M	225 - 300	Moyen	107	0.010	0.013	0.015	0.020	0.025	0.038	0.046	0.051
		300 - 350	Difficile	91	0.010	0.013	0.015	0.020	0.025	0.038	0.046	0.051
		350 - 400	Difficile	76	0.010	0.013	0.015	0.020	0.025	0.038	0.046	0.051
	Construction Métallique A36, A285, A516	100 - 150	Moyen	137	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
		150 - 250	Moyen	122	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
		250 - 350	Difficile	91	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
S	**Acier réfractaire** Hastelloy B, Inconel 600	140 - 220	Difficile	30	0.008	0.010	0.015	0.020	0.023	0.025	0.030	0.038
		220 - 310	Difficile	23	0.008	0.010	0.015	0.020	0.023	0.025	0.030	0.038
M	**Aciers Inoxydables** 303, 416, 420	135 - 185	Difficile	130	0.010	0.013	0.015	0.020	0.023	0.025	0.038	0.051
		185 - 275	Difficile	122	0.010	0.013	0.015	0.020	0.023	0.025	0.038	0.051
	Aciers Inoxydables PH 17-4	185 - 275	Difficile	76	0.010	0.013	0.015	0.020	0.023	0.025	0.038	0.051
		275 - 325	Difficile	38	0.010	0.013	0.015	0.020	0.023	0.025	0.038	0.051
	Aciers d'outillage H-13, H21, A-4	150 - 200	Difficile	99	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
		200 - 250	Difficile	69	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
R	**Fonte** Grise, Ductile, Nodulaire	120 - 150	Facile	168	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
		150 - 200	Facile	152	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
		200 - 220	Facile	137	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
		220 - 260	Moyen	122	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
		260 - 320	Moyen	114	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
S	**Aluminium forgé** 6061 T6	30	Facile	305	0.013	0.015	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064	0.076
		180	Facile	274	0.013	0.015	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064	0.076
	Aluminium moulé** jusqu'à 10% de silicon	120	Facile	152	0.013	0.015	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064	0.076
	Laiton	30 - 125	Facile	305	0.013	0.015	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064	0.076

NOTIFICATION : Réduisez l'avance et la vitesse de 30 % pour les formes de filetage conique grâce à l'enlèvement supplémentaire de matière.
*Lors de référence d'usinabilité de matière, veuillez consulter page E: 45 les tableaux indiquant les nombres de passes.
**Les fraises à fileter non-revêtues sont recommetées pour des applications dans l'aluminium moulé.

Conditions de coupe préconisées | Impérial (pouce)

Carbure monobloc | ThreadMills USA™

ISO	Matière	Duretée (BHN)	Usinage*	Vitesse (SFM)	Avance recomandée par diamètre de coupe (pouce/dents)							
					0.060" - 0.125"	0.126" - 0.188"	0.189" - 0.250"	0.251" - 0.312"	0.313" - 0.375"	0.376" - 0.500"	0.501" - 0.625"	0.626" - 0.750"
P	**Acier usinabilité améliorée** 1118, 1215, 12L14, etc.	100 - 150	Facile	725	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
		150 - 200	Facile	550	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
		200 - 250	Facile	450	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
	Acier bas carbone 1010, 1020, 1025, 1522, 1144	85 - 125	Moyen	725	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
		125 - 175	Moyen	550	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
		175 - 225	Moyen	450	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
		225 - 275	Moyen	400	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
	Acier teneur moy. Carbone 1010, 1040, 1050, 1527, 1140	125 - 175	Moyen	450	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020
		175 - 225	Moyen	400	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020
		225 - 275	Moyen	350	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020
		275 - 325	Moyen	300	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020
	Acier allié 4140, 5140, 8640	125 - 175	Moyen	450	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020
		175 - 225	Moyen	400	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020
		225 - 275	Moyen	350	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020
		275 - 325	Difficile	300	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020
		325 - 375	Difficile	250	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020
	Acier haute présistance 4340, 4330V, 300M	225 - 300	Moyen	350	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020
		300 - 350	Difficile	300	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020
		350 - 400	Difficile	250	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020
	Construction Métallique A36, A285, A516	100 - 150	Moyen	450	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
		150 - 250	Moyen	400	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
		250 - 350	Difficile	300	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
S	**Acier réfractaire** Hastelloy B, Inconel 600	140 - 220	Difficile	100	0.0003	0.0004	0.0006	0.0008	0.0009	0.0010	0.0012	0.0015
		220 - 310	Difficile	75	0.0003	0.0004	0.0006	0.0008	0.0009	0.0010	0.0012	0.0015
M	**Aciers Inoxydables** 303, 416, 420	135 - 185	Difficile	425	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020
		185 - 275	Difficile	400	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020
	Aciers Inoxydables PH 17-4	185 - 275	Difficile	250	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020
		275 - 325	Difficile	125	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020
	Aciers d'outillage H-13, H21, A-4	150 - 200	Difficile	325	0.0004	0.0005	0.0007	0.0008	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
		200 - 250	Difficile	225	0.0004	0.0005	0.0007	0.0008	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
K	**Fonte** Grise, Ductile, Nodulaire	120 - 150	Facile	550	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
		150 - 200	Facile	500	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
		200 - 220	Facile	450	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
		220 - 260	Moyen	400	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
		260 - 320	Moyen	375	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
N	**Aluminium forgé** 6061 T6	30	Facile	1000	0.0005	0.0006	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030
		180	Facile	900	0.0005	0.0006	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030
	Aluminium moulé** jusqu'à 10% de silicon	120	Facile	500	0.0005	0.0006	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030
	Laiton	30 - 125	Facile	1000	0.0005	0.0006	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030

NOTIFICATION : Réduisez l'avance et la vitesse de 30 % pour les formes de filetage conique grâce à l'enlèvement supplémentaire de matière.
*Lors de référence d'usinabilité de matière, veuillez consulter page E: 45 les tableaux indiquant les nombres de passes.
**Les fraises à fileter non-revêtues sont recommetées pour des applications dans l'aluminium moulé.

Conditions de coupe préconisées | Métrique (mm)

Carbure monobloc | AccuThread® T3

ISO	Matière	Duretée (BHN)	Vitesse (m/min)	(mm/dent) 1.40 mm - 3.17 mm	3.18 mm - 4.77 mm	4.78 mm - 6.35 mm	6.36 mm - 7.92 mm	7.93 mm - 9.52 mm	9.53 mm - 12.70 mm	12.71 mm - 19.05 mm
P	**Acier usinabilité améliorée** 1118, 1215, 12L14, etc.	100 - 150	115	0.020	0.025	0.035	0.045	0.050	0.075	0.090
		150 - 200	85	0.020	0.025	0.035	0.045	0.050	0.075	0.090
		200 - 250	70	0.020	0.025	0.035	0.045	0.050	0.075	0.090
	Acier bas carbone 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	85 - 125	115	0.020	0.025	0.035	0.045	0.050	0.075	0.090
		125 - 175	85	0.020	0.025	0.035	0.045	0.050	0.075	0.090
		175 - 225	70	0.020	0.025	0.035	0.045	0.050	0.075	0.090
		225 - 275	60	0.020	0.025	0.035	0.045	0.050	0.075	0.090
	Acier teneur moy. Carbone 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	125 - 175	70	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.065	0.080
		175 - 225	60	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.065	0.080
		225 - 275	50	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.065	0.080
		275 - 325	45	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.065	0.080
	Acier allié 4140, 5140, 8640, etc.	125 - 175	70	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.065	0.080
		175 - 225	60	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.065	0.080
		225 - 275	50	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.065	0.080
		275 - 325	45	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.065	0.080
		325 - 375	38	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.065	0.080
	Acier haute présistance 4340, 4330V, 300M, etc.	225 - 300	50	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.065	0.080
		300 - 350	45	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.065	0.080
		350 - 400	38	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.065	0.080
	Construction Métallique A36, A285, A516, etc.	100 - 150	70	0.020	0.025	0.035	0.045	0.050	0.075	0.090
		150 - 250	60	0.020	0.025	0.035	0.045	0.050	0.075	0.090
		250 - 350	45	0.020	0.025	0.035	0.045	0.050	0.075	0.090
	Aciers d'outillage H-13, H-21, A-4, 0-2, S-3, etc.	150 - 200	50	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.065	0.080
		200 - 250	38	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.065	0.080
S	**Acier réfractaire** Hastelloy B, Inconel 600, etc.	140 - 220	30	0.015	0.020	0.030	0.040	0.045	0.050	0.065
		220 - 310	23	0.015	0.020	0.030	0.040	0.045	0.050	0.065
	Alliage de Titane	140 - 220	30	0.015	0.020	0.030	0.040	0.045	0.050	0.065
		220 - 310	23	0.015	0.020	0.030	0.040	0.045	0.050	0.065
	Alliage pour l'aérospatiale S82	185 - 275	30	0.015	0.020	0.030	0.040	0.045	0.050	0.065
		275 - 350	23	0.015	0.020	0.030	0.040	0.045	0.050	0.065
M	**Aciers Inoxydables** 416, 420, etc.	185 - 275	70	0.020	0.025	0.030	0.040	0.045	0.050	0.065
		275 - 350	60	0.020	0.025	0.030	0.040	0.045	0.050	0.065
	Aciers Inoxydables série 300 304, 316, 17-4PH, etc.	135 - 185	38	0.020	0.025	0.030	0.040	0.045	0.050	0.065
		185 - 275	23	0.020	0.025	0.030	0.040	0.045	0.050	0.065
	Aciers Inoxydables super duplex	135 - 185	38	0.015	0.020	0.030	0.040	0.045	0.050	0.065
		185 - 275	23	0.015	0.020	0.030	0.040	0.045	0.050	0.065
H	**Aciers traités thermiquement**	450 - 500	50	0.015	0.020	0.030	0.040	0.045	0.050	0.065
		500 - 550	38	0.015	0.020	0.030	0.040	0.045	0.050	0.065
K	**Fonte** Grise, Ductile, Nodulaire	120 - 150	85	0.020	0.025	0.035	0.045	0.050	0.075	0.090
		150 - 200	75	0.020	0.025	0.035	0.045	0.050	0.075	0.090
		200 - 220	70	0.020	0.025	0.035	0.045	0.050	0.075	0.090
		220 - 260	60	0.020	0.025	0.035	0.045	0.050	0.075	0.090
		260 - 320	60	0.020	0.025	0.035	0.045	0.050	0.075	0.090
N	**Aluminium forgé**	30	150	0.025	0.030	0.045	0.050	0.075	0.100	0.120
		180	135	0.025	0.030	0.045	0.050	0.075	0.100	0.120
	Aluminium moulé	30 - 180	75	0.025	0.030	0.045	0.050	0.075	0.100	0.120
	Laiton	30 - 100	150	0.025	0.030	0.045	0.050	0.075	0.100	0.120

NOTIFICATION : Réduisez l'avance et la vitesse de 30 % pour les formes de filetage conique grâce à l'enlèvement supplémentaire de matière.
*Lors de référence d'usinabilité de matière, veuillez consulter page E: 45 les tableaux indiquant les nombres de passes.
**Les fraises à fileter non-revêtues sont recommetées pour des applications dans l'aluminium moulé.

Conditions de coupe préconisées | Impérial (pouce)

Carbure monobloc | AccuThread® T3

ISO	Matière	Duretée (BHN)	Vitesse (SFM)	Enlèvement de matière par diamètre de coupe (IPT) 0.055" - 0.125"	0.126" - 0.188"	0.189" - 0.250"	0.251" - 0.312"	0.313" - 0.375"	0.376" - 0.500"	0.501" - 0.750"
P	**Acier usinabilité améliorée** 1118, 1215, 12L14, etc.	100 - 150	375	0.0008	0.0010	0.0014	0.0018	0.0020	0.0030	0.0035
		150 - 200	275	0.0008	0.0010	0.0014	0.0018	0.0020	0.0030	0.0035
		200 - 250	225	0.0008	0.0010	0.0014	0.0018	0.0020	0.0030	0.0035
	Acier bas carbone 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	85 - 125	375	0.0008	0.0010	0.0014	0.0018	0.0020	0.0030	0.0035
		125 - 175	275	0.0008	0.0010	0.0014	0.0018	0.0020	0.0030	0.0035
		175 - 225	225	0.0008	0.0010	0.0014	0.0018	0.0020	0.0030	0.0035
		225 - 275	200	0.0008	0.0010	0.0014	0.0018	0.0020	0.0030	0.0035
	Acier teneur moy. Carbone 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	125 - 175	225	0.0008	0.0010	0.0012	0.0016	0.0020	0.0026	0.0031
		175 - 225	200	0.0008	0.0010	0.0012	0.0016	0.0020	0.0026	0.0031
		225 - 275	175	0.0008	0.0010	0.0012	0.0016	0.0020	0.0026	0.0031
		275 - 325	150	0.0008	0.0010	0.0012	0.0016	0.0020	0.0026	0.0031
	Acier allié 4140, 5140, 8640, etc.	125 - 175	225	0.0008	0.0010	0.0012	0.0016	0.0020	0.0026	0.0031
		175 - 225	200	0.0008	0.0010	0.0012	0.0016	0.0020	0.0026	0.0031
		225 - 275	175	0.0008	0.0010	0.0012	0.0016	0.0020	0.0026	0.0031
		275 - 325	150	0.0008	0.0010	0.0012	0.0016	0.0020	0.0026	0.0031
		325 - 375	125	0.0008	0.0010	0.0012	0.0016	0.0020	0.0026	0.0031
	Acier haute présistance 4340, 4330V, 300M, etc.	225 - 300	175	0.0008	0.0010	0.0012	0.0016	0.0020	0.0026	0.0031
		300 - 350	150	0.0008	0.0010	0.0012	0.0016	0.0020	0.0026	0.0031
		350 - 400	125	0.0008	0.0010	0.0012	0.0016	0.0020	0.0026	0.0031
	Construction Métallique A36, A285, A516, etc.	100 - 150	225	0.0008	0.0010	0.0014	0.0018	0.0020	0.0030	0.0035
		150 - 250	200	0.0008	0.0010	0.0014	0.0018	0.0020	0.0030	0.0035
		250 - 350	150	0.0008	0.0010	0.0014	0.0018	0.0020	0.0030	0.0035
	Aciers d'outillage H-13, H-21, A-4, 0-2, S-3, etc.	150 - 200	175	0.0008	0.0010	0.0012	0.0016	0.0020	0.0026	0.0031
		200 - 250	125	0.0008	0.0010	0.0012	0.0016	0.0020	0.0026	0.0031
S	**Acier réfractaire** Hastelloy B, Inconel 600, etc.	140 - 220	100	0.0006	0.0008	0.0012	0.0016	0.0018	0.0020	0.0025
		220 - 310	75	0.0006	0.0008	0.0012	0.0016	0.0018	0.0020	0.0025
	Alliage de Titane	140 - 220	100	0.0006	0.0008	0.0012	0.0016	0.0018	0.0020	0.0025
		220 - 310	75	0.0006	0.0008	0.0012	0.0016	0.0018	0.0020	0.0025
	Alliage pour l'aérospatiale S82	185 - 275	100	0.0006	0.0008	0.0012	0.0016	0.0018	0.0020	0.0025
		275 - 350	75	0.0006	0.0008	0.0012	0.0016	0.0018	0.0020	0.0025
M	**Aciers Inoxydables** 416, 420, etc.	185 - 275	225	0.0008	0.0010	0.0012	0.0016	0.0018	0.0020	0.0025
		275 - 350	200	0.0008	0.0010	0.0012	0.0016	0.0018	0.0020	0.0025
	Aciers Inoxydables série 300 304, 316, 17-4PH, etc.	135 - 185	125	0.0008	0.0010	0.0012	0.0016	0.0018	0.0020	0.0025
		185 - 275	75	0.0008	0.0010	0.0012	0.0016	0.0018	0.0020	0.0025
	Aciers Inoxydables super duplex	135 - 185	125	0.0006	0.0008	0.0012	0.0016	0.0018	0.0020	0.0025
		185 - 275	75	0.0006	0.0008	0.0012	0.0016	0.0018	0.0020	0.0025
H	**Aciers traités thermiquement**	450 - 500	175	0.0006	0.0008	0.0012	0.0016	0.0018	0.0020	0.0025
		500 - 550	125	0.0006	0.0008	0.0012	0.0016	0.0018	0.0020	0.0025
K	**Fonte** Grise, Ductile, Nodulaire	120 - 150	275	0.0008	0.0010	0.0014	0.0018	0.0020	0.0030	0.0035
		150 - 200	250	0.0008	0.0010	0.0014	0.0018	0.0020	0.0030	0.0035
		200 - 220	225	0.0008	0.0010	0.0014	0.0018	0.0020	0.0030	0.0035
		220 - 260	200	0.0008	0.0010	0.0014	0.0018	0.0020	0.0030	0.0035
		260 - 320	200	0.0008	0.0010	0.0014	0.0018	0.0020	0.0030	0.0035
N	**Aluminium forgé**	30	500	0.0010	0.0012	0.0018	0.0020	0.0030	0.0040	0.0048
		180	450	0.0010	0.0012	0.0018	0.0020	0.0030	0.0040	0.0048
	Aluminium moulé	30 - 180	250	0.0010	0.0012	0.0018	0.0020	0.0030	0.0040	0.0048
	Laiton	30 - 100	500	0.0010	0.0012	0.0018	0.0020	0.0030	0.0040	0.0048

NOTIFICATION : Réduisez l'avance et la vitesse de 30 % pour les formes de filetage conique grâce à l'enlèvement supplémentaire de matière.
*Lors de référence d'usinabilité de matière, veuillez consulter page E: 45 les tableaux indiquant les nombres de passes.
**Les fraises à fileter non-revêtues sont recommetées pour des applications dans l'aluminium moulé.

Conditions de coupe préconisées | Métrique (mm)

Plaquettes amovibles | AccuThread® 856 | Coupe positive

ISO	Matière	Duretée (BHN)	Usinage**	Vitesse (m/min)	Avance recomandée par diamètre de coupe (mm/dents)						
					1 Goujure		1 et 2 Goujures	3 Goujures	5 Goujures	7 Goujures	8 Goujures
					9.53 mm - 12.70 mm	12.71 mm - 19.05 mm	19.06 mm - 25.40 mm	25.41 mm - 38.10 mm	38.11 mm - 50.80 mm	50.81 mm - 69.85 mm	69.86 mm - 88.90 mm
P	**Acier usinabilité améliorée** 1118, 1215, 12L14, etc.	100 - 150	Facile	274	0.020	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064	0.076
		150 - 200	Facile	213	0.020	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064	0.076
		200 - 250	Facile	152	0.020	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064	0.076
	Acier bas carbone 1010, 1020, 1025, 1522, 1144	85 - 125	Moyen	274	0.020	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064	0.076
		125 - 175	Moyen	213	0.020	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064	0.076
		175 - 225	Moyen	183	0.020	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064	0.076
		225 - 275	Moyen	152	0.020	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064	0.076
	Acier teneur moy. Carbone 1010, 1040, 1050, 1527, 1140	125 - 175	Moyen	175	0.020	0.023	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064
		175 - 225	Moyen	152	0.020	0.023	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064
		225 - 275	Moyen	137	0.020	0.023	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064
		275 - 325	Moyen	122	0.020	0.023	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064
	Acier allié 4140, 5140, 8640	125 - 175	Moyen	175	0.020	0.023	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064
		175 - 225	Moyen	152	0.020	0.023	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064
		225 - 275	Moyen	137	0.020	0.023	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064
		275 - 325	Difficile	122	0.020	0.023	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064
		325 - 375	Difficile	114	0.020	0.023	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064
	Acier haute présistance 4340, 4330V, 300M	225 - 300	Moyen	137	0.020	0.023	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064
		300 - 350	Difficile	122	0.020	0.023	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064
		350 - 400	Difficile	107	0.020	0.023	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064
	Construction Métallique A36, A285, A516	100 - 150	Moyen	183	0.020	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064	0.076
		150 - 250	Moyen	152	0.020	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064	0.076
		250 - 350	Difficile	137	0.020	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064	0.076
S	**Acier réfractaire** Hastelloy B, Inconel 600	140 - 220	Difficile	37	0.013	0.015	0.020	0.025	0.038	0.051	0.064
		220 - 310	Difficile	27	0.013	0.015	0.020	0.025	0.038	0.051	0.064
M	**Aciers Inoxydables** 303, 416, 420	135 - 185	Difficile	160	0.013	0.018	0.023	0.038	0.051	0.064	0.076
		185 - 275	Difficile	152	0.013	0.018	0.023	0.038	0.051	0.064	0.076
	Aciers Inoxydables PH 17-4	185 - 275	Difficile	91	0.013	0.018	0.023	0.038	0.051	0.064	0.076
		275 - 325	Difficile	46	0.013	0.018	0.023	0.038	0.051	0.064	0.076
	Aciers d'outillage H-13, H21, A-4	150 - 200	Difficile	175	0.020	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064	0.076
		200 - 250	Difficile	152	0.020	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064	0.076
K	**Fonte** Grise, Ductile, Nodulaire	120 - 150	Facile	206	0.020	0.030	0.038	0.051	0.076	0.102	0.127
		150 - 200	Facile	191	0.020	0.030	0.038	0.051	0.076	0.102	0.127
		200 - 220	Facile	175	0.020	0.030	0.038	0.051	0.076	0.102	0.127
		220 - 260	Moyen	152	0.020	0.030	0.038	0.051	0.076	0.102	0.127
		260 - 320	Moyen	145	0.020	0.030	0.038	0.051	0.076	0.102	0.127
N	**Aluminium forgé** 6061 T6	30	Facile	335	0.038	0.051	0.064	0.076	0.102	0.127	0.152
		180	Facile	305	0.038	0.051	0.064	0.076	0.102	0.127	0.152
	Aluminium moulé** jusqu'à 10% de silicon	120	Facile	191	0.038	0.051	0.064	0.076	0.102	0.127	0.152
	Laiton	30 - 125	Facile	335	0.051	0.064	0.076	0.102	0.114	0.140	0.165

NOTIFICATION : Réduisez l'avance et la vitesse de 30 % pour les formes de filetage conique grâce à l'enlèvement supplémentaire de matière.
*Lors de référence d'usinabilité de matière, veuillez consulter page E: 45 les tableaux indiquant les nombres de passes.
**Les fraises à fileter non-revêtues sont recommetées pour des applications dans l'aluminium moulé.

Conditions de coupe préconisées | Impérial (pouce)

Plaquettes amovibles | AccuThread® 856 | Coupe positive

ISO	Matière	Duretée (BHN)	Usinage**	Vitesse (SFM)	Avance recomandée par diamètre de coupe (pouce/dents)						
					1 Goujure		1 et 2 Goujures	3 Goujures	5 Goujures	7 Goujures	8 Goujures
					0.375" - 0.500"	0.501" - 0.750"	0.751" - 1.000"	1.001" - 1.500"	1.501" - 2.000"	2.001" - 2.750"	2.751" - 3.500"
P	**Acier usinabilité améliorée** 1118, 1215, 12L14, etc.	100 - 150	Facile	900	0.0008	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030
		150 - 200	Facile	700	0.0008	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030
		200 - 250	Facile	500	0.0008	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030
	Acier bas carbone 1010, 1020, 1025, 1522, 1144	85 - 125	Moyen	900	0.0008	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030
		125 - 175	Moyen	700	0.0008	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030
		175 - 225	Moyen	600	0.0008	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030
		225 - 275	Moyen	500	0.0008	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030
	Acier teneur moy. Carbone 1010, 1040, 1050, 1527, 1140	125 - 175	Moyen	575	0.0008	0.0009	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025
		175 - 225	Moyen	500	0.0008	0.0009	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025
		225 - 275	Moyen	450	0.0008	0.0009	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025
		275 - 325	Moyen	400	0.0008	0.0009	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025
	Acier allié 4140, 5140, 8640	125 - 175	Moyen	575	0.0008	0.0009	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025
		175 - 225	Moyen	500	0.0008	0.0009	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025
		225 - 275	Moyen	450	0.0008	0.0009	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025
		275 - 325	Difficile	400	0.0008	0.0009	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025
		325 - 375	Difficile	375	0.0008	0.0009	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025
	Acier haute présistance 4340, 4330V, 300M	225 - 300	Moyen	450	0.0008	0.0009	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025
		300 - 350	Difficile	400	0.0008	0.0009	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025
		350 - 400	Difficile	350	0.0008	0.0009	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025
	Construction Métallique A36, A285, A516	100 - 150	Moyen	600	0.0008	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030
		150 - 250	Moyen	500	0.0008	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030
		250 - 350	Difficile	450	0.0008	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030
S	**Acier réfractaire** Hastelloy B, Inconel 600	140 - 220	Difficile	120	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
		220 - 310	Difficile	90	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
M	**Aciers Inoxydables** 303, 416, 420	135 - 185	Difficile	525	0.0005	0.0007	0.0009	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030
		185 - 275	Difficile	500	0.0005	0.0007	0.0009	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030
	Aciers Inoxydables PH 17-4	185 - 275	Difficile	300	0.0005	0.0007	0.0009	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030
		275 - 325	Difficile	150	0.0005	0.0007	0.0009	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030
	Aciers d'outillage H-13, H21, A-4	150 - 200	Difficile	575	0.0008	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030
		200 - 250	Difficile	500	0.0008	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030
K	**Fonte** Grise, Ductile, Nodulaire	120 - 150	Facile	675	0.0008	0.0012	0.0015	0.0020	0.0030	0.0040	0.0050
		150 - 200	Facile	625	0.0008	0.0012	0.0015	0.0020	0.0030	0.0040	0.0050
		200 - 220	Facile	575	0.0008	0.0012	0.0015	0.0020	0.0030	0.0040	0.0050
		220 - 260	Moyen	500	0.0008	0.0012	0.0015	0.0020	0.0030	0.0040	0.0050
		260 - 320	Moyen	475	0.0008	0.0012	0.0015	0.0020	0.0030	0.0040	0.0050
N	**Aluminium forgé** 6061 T6	30	Facile	1100	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030	0.0040	0.0050	0.0060
		180	Facile	1000	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030	0.0040	0.0050	0.0060
	Aluminium moulé** jusqu'à 10% de silicon	120	Facile	625	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030	0.0040	0.0050	0.0060
	Laiton	30 - 125	Facile	1100	0.0020	0.0025	0.0030	0.0040	0.0045	0.0055	0.0065

NOTIFICATION : Réduisez l'avance et la vitesse de 30 % pour les formes de filetage conique grâce à l'enlèvement supplémentaire de matière.

*Lors de référence d'usinabilité de matière, veuillez consulter page E: 45 les tableaux indiquant les nombres de passes.

**Les fraises à fileter non-revêtues sont recommetées pour des applications dans l'aluminium moulé.

Conditions de coupe préconisées | Métrique (mm)

Plaquettes amovibles | AccuThread® 856 | Coupe neutre

ISO	Matière	Duretée (BHN)	Usinage**	Vitesse (m/min)	Avance recomandée par diamètre de coupe (mm/dents)		
					3 Goujures 25.41 mm - 38.09 mm	5 Goujures 38.10 mm - 50.77 mm	6 Goujures 50.78 mm - 69.85 mm
P	**Acier usinabilité améliorée** 1118, 1215, 12L14, etc.	100 - 150	Facile	233	0.032	0.043	0.054
		150 - 200	Facile	181	0.032	0.043	0.054
		200 - 250	Facile	129	0.032	0.043	0.054
	Acier bas carbone 1010, 1020, 1025, 1522, 1144	85 - 125	Moyen	233	0.032	0.043	0.054
		125 - 175	Moyen	181	0.032	0.043	0.054
		175 - 225	Moyen	156	0.032	0.043	0.054
		225 - 275	Moyen	129	0.032	0.043	0.054
	Acier teneur moy. Carbone 1010, 1040, 1050, 1527, 1140	125 - 175	Moyen	149	0.026	0.032	0.043
		175 - 225	Moyen	129	0.026	0.032	0.043
		225 - 275	Moyen	116	0.026	0.032	0.043
		275 - 325	Moyen	104	0.026	0.032	0.043
	Acier allié 4140, 5140, 8640	125 - 175	Moyen	149	0.026	0.032	0.043
		175 - 225	Moyen	129	0.026	0.032	0.043
		225 - 275	Moyen	116	0.026	0.032	0.043
		275 - 325	Difficile	104	0.026	0.032	0.043
		325 - 375	Difficile	97	0.026	0.032	0.043
	Acier haute présistance 4340, 4330V, 300M	225 - 300	Moyen	116	0.026	0.032	0.043
		300 - 350	Difficile	104	0.026	0.032	0.043
		350 - 400	Difficile	91	0.026	0.032	0.043
	Construction Métallique A36, A285, A516	100 - 150	Moyen	156	0.032	0.043	0.054
		150 - 250	Moyen	129	0.032	0.043	0.054
		250 - 350	Difficile	116	0.032	0.043	0.054
S	**Acier réfractaire** Hastelloy B, Inconel 600	140 - 220	Difficile	–	–	–	–
		220 - 310	Difficile	–	–	–	–
M	**Aciers Inoxydables** 303, 416, 420	135 - 185	Difficile	–	–	–	–
		185 - 275	Difficile	–	–	–	–
	Aciers Inoxydables PH 17-4	185 - 275	Difficile	–	–	–	–
		275 - 325	Difficile	–	–	–	–
	Aciers d'outillage H-13, H21, A-4	150 - 200	Difficile	–	–	–	–
		200 - 250	Difficile	–	–	–	–
K	**Fonte** Grise, Ductile, Nodulaire	120 - 150	Facile	175	0.043	0.065	0.087
		150 - 200	Facile	162	0.043	0.065	0.087
		200 - 220	Facile	149	0.043	0.065	0.087
		220 - 260	Moyen	129	0.043	0.065	0.087
		260 - 320	Moyen	123	0.043	0.065	0.087
N	**Aluminium forgé** 6061 T6	30	Facile	–	–	–	–
		180	Facile	–	–	–	–
	Aluminium moulé** jusqu'à 10% de silicon	120	Facile	–	–	–	–
	Laiton	30 - 125	Facile	–	–	–	–

NOTIFICATION : Réduisez l'avance et la vitesse de 30 % pour les formes de filetage conique grâce à l'enlèvement supplémentaire de matière.
*Lors de référence d'usinabilité de matière, veuillez consulter page E: 45 les tableaux indiquant les nombres de passes.
**Les fraises à fileter non-revêtues sont recommetées pour des applications dans l'aluminium moulé.

Conditions de coupe préconisées | Impérial (pouce)

Plaquettes amovibles | AccuThread® 856 | Coupe neutre

ISO	Matière	Duretée (BHN)	Usinage**	Vitesse (SFM)	Avance recomandée par diamètre de coupe (pouce/dents)		
					3 Goujures	5 Goujures	6 Goujures
					1.000" - 1.499"	1.500" - 1.999"	2.000" - 2.750"
P	**Acier usinabilité améliorée** 1118, 1215, 12L14, etc.	100 - 150	Facile	765	0.0013	0.0017	0.0021
		150 - 200	Facile	595	0.0013	0.0017	0.0021
		200 - 250	Facile	425	0.0013	0.0017	0.0021
	Acier bas carbone 1010, 1020, 1025, 1522, 1144	85 - 125	Moyen	765	0.0013	0.0017	0.0021
		125 - 175	Moyen	595	0.0013	0.0017	0.0021
		175 - 225	Moyen	510	0.0013	0.0017	0.0021
		225 - 275	Moyen	425	0.0013	0.0017	0.0021
	Acier teneur moy. Carbone 1010, 1040, 1050, 1527, 1140	125 - 175	Moyen	490	0.0010	0.0013	0.0017
		175 - 225	Moyen	425	0.0010	0.0013	0.0017
		225 - 275	Moyen	380	0.0010	0.0013	0.0017
		275 - 325	Moyen	340	0.0010	0.0013	0.0017
	Acier allié 4140, 5140, 8640	125 - 175	Moyen	490	0.0010	0.0013	0.0017
		175 - 225	Moyen	425	0.0010	0.0013	0.0017
		225 - 275	Moyen	380	0.0010	0.0013	0.0017
		275 - 325	Difficile	340	0.0010	0.0013	0.0017
		325 - 375	Difficile	320	0.0010	0.0013	0.0017
	Acier haute présistance 4340, 4330V, 300M	225 - 300	Moyen	390	0.0010	0.0013	0.0017
		300 - 350	Difficile	340	0.0010	0.0013	0.0017
		350 - 400	Difficile	300	0.0010	0.0013	0.0017
	Construction Métallique A36, A285, A516	100 - 150	Moyen	510	0.0013	0.0017	0.0021
		150 - 250	Moyen	425	0.0013	0.0017	0.0021
		250 - 350	Difficile	390	0.0013	0.0017	0.0021
S	**Acier réfractaire**	140 - 220	Difficile	–	–	–	–
	Hastelloy B, Inconel 600	220 - 310	Difficile	–	–	–	–
M	**Aciers Inoxydables** 303, 416, 420	135 - 185	Difficile	–	–	–	–
		185 - 275	Difficile	–	–	–	–
	Aciers Inoxydables PH 17-4	185 - 275	Difficile	–	–	–	–
		275 - 325	Difficile	–	–	–	–
	Aciers d'outillage H-13, H21, A-4	150 - 200	Difficile	–	–	–	–
		200 - 250	Difficile	–	–	–	–
K	**Fonte** Grise, Ductile, Nodulaire	120 - 150	Facile	575	0.0017	0.0026	0.0034
		150 - 200	Facile	525	0.0017	0.0026	0.0034
		200 - 220	Facile	490	0.0017	0.0026	0.0034
		220 - 260	Moyen	425	0.0017	0.0026	0.0034
		260 - 320	Moyen	400	0.0017	0.0026	0.0034
N	**Aluminium forgé**	30	Facile	–	–	–	–
	6061 T6	180	Facile	–	–	–	–
	Aluminium moulé** jusqu'à 10% de silicon	120	Facile	–	–	–	–
	Laiton	30 - 125	Facile	–	–	–	–

NOTIFICATION : Réduisez l'avance et la vitesse de 30 % pour les formes de filetage conique grâce à l'enlèvement supplémentaire de matière.
*Lors de référence d'usinabilité de matière, veuillez consulter page E: 45 les tableaux indiquant les nombres de passes.
**Les fraises à fileter non-revêtues sont recommetées pour des applications dans l'aluminium moulé.

Guide pour programmation

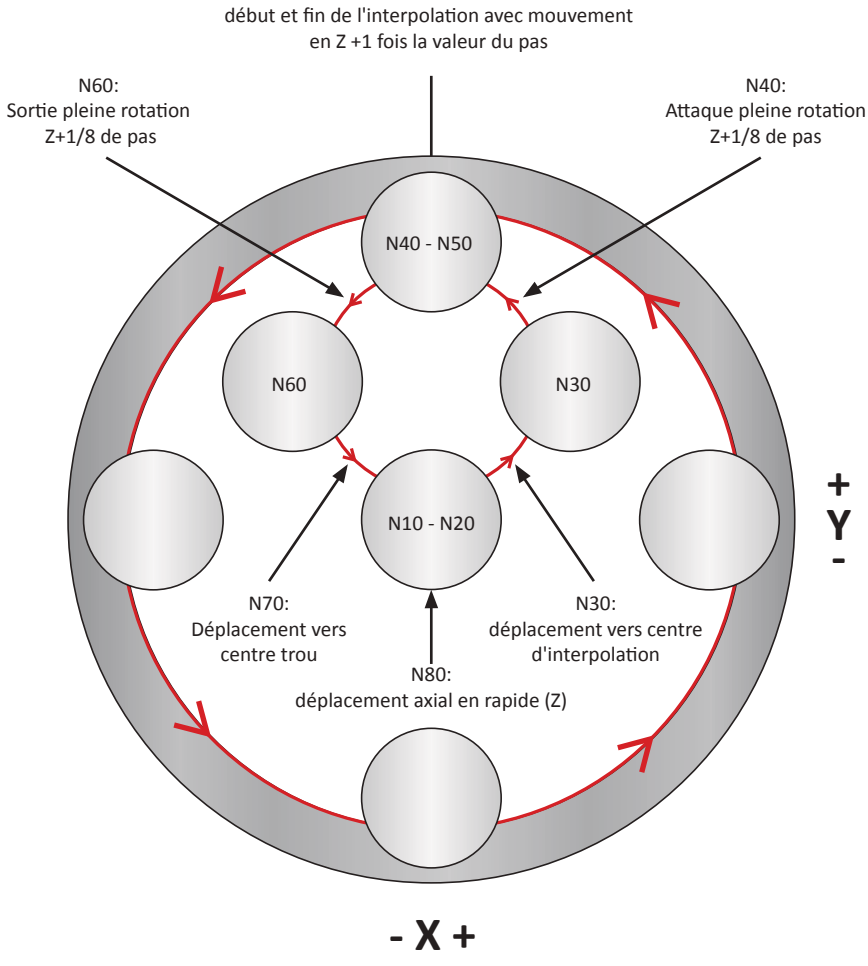
À savoir :
- Le filetage à la fraise peut être accompli assez facilement avec une simple programmation en Code G.
- Si votre machine dispose d'interpolation (hélicoïdale) sur 3 axes, vous pouvez et devriez faire le filetage à la fraise.
- La programmation élémentaire pour une fraise à fileter en une passe peut être obtenue en 6 étapes.

DISPONIBLE EN LIGNE 24/7
ou téléchargez *INSTA-CODE*®
visitez www.alliedmachine.com

Les exemples suivants indiquent comment calculer et programmer un filet M16x2 à droite avec une profondeur de 10 mm en une seule passe.

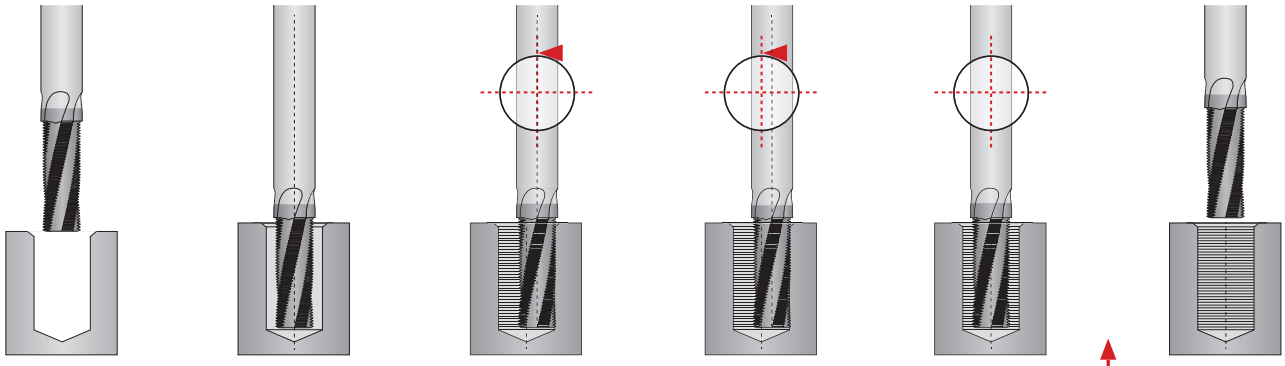
Dia. principal du trou à fileter	**16 mm**	Dia. Principal du filet
Filets au pouce		(ne s'applique qu'aux filets impérial)
Longueur du filet	**10 mm**	Longueur du filet souhaitée
Vitesse de coupe	**221 m/min**	Vitesse préconisée en fonction de la matière
Avance à la dent	**0.038 mm/tooth**	Avance préconisée par arête de coupe
Nombre of goujures	**4**	Nombre de goujures sur l'outil utilisé
Diamètre de coupe	**11.94 mm**	Dia. de l'outil coupant
En utilisant l'information di-dessous, les valeurs suivantes peuvent être calculées:		
Pas	**2.0 mm**	Utilise 1/ filets par pouce en Impérial
Rotation	**5895 Tr/min**	(318.47 • m/min) / Diamètre de coupe ou (SFM • 3.82) / Diamètre de coupe
Avance linéaire	**896.04 mm/min**	Tr/min • (avance par goujure • nombre de goujures)
Avance pour filetage à la fraise	**227.37 mm/min**	((dia. principal Filet - diamètre de coupe) / dia. principal filet • Avance linéaire
Déplacement axe Z Arc On	**0.25 mm**	(Pas / 8)
Déplacement axe Z pour filet entier	**10.25 mm**	(Pas / 8) + longueur du filet
Valeur Arc On/Off	**1.015 mm**	(Dia. principal du filet - diamètre de coupe) / 4
Valeur pleine rotation	**2.030 mm**	(Dia. principal du filet - diamètre de coupe) / 2

Dia. principal filet	16 mm	**Avance pour fraisage**	227.37 mm/min	**Arc on/off**	1.015 mm
Diamètre de coupe	11.94 mm	**Profond. filet complet axe Z**	10.25 mm	**Valeur rotation complète**	2.030 mm
Longueur du filet	10.00 mm	**Déplac. Axe Z pour Arc On/Off**	0.25 mm	**Valeur pas**	2.00 mm



Fraise à fileter Programming Guide

			5895	M03				
		S	Tourner la broche dans le sens des aiguilles d'une montre.					
1	N10							
			Abaisser l'outil à la profondeur requise, plus 1/8 pas supplémentaire pour l'arc on. L'outil reste au centre du trou.					
2	N20	G91	G01			Z -10.250		F 1136.25
			Positionnez l'outil pour le mouvement d'arc et activez la compensation de la fraise.					
	N30	G41		X 1.015	Y 1.015		D1	F 681.75
3			Arc on pour engager l'outil sur le diamètre principal du filetage tout en déplaçant l'outil vers le haut dans l'axe Z 1/8 Pas. REMARQUE : X et Y sont les points d'arrivée. I et J sont les points centraux de l'arc.					
	N40		G03	X -1.015	Y 1.015	Z 0.250	I -1.015	J0.000 F 227.37
			Passe complète. Interpoler la fraise à fileter à l'intérieur du diamètre du filet principal tout en déplaçant l'outil de 1 pas vers le haut dans l'axe Z.					
4	N50		G03	X 0.000	Y 0.000	Z 2.000	I 0.000	J -2.030
			Arc off pour désengager l'outil du diamètre principal du filet tout en déplaçant l'outil vers le haut dans l'axe Z de 1/8 Pas.					
	N60		G03	X -1.015	Y -1.015	Z 0.250	I 0.000	J -1.015 F 909.00
5			Revenir au centre. Désactivez la compensation de la fraise et remettez l'outil au centre.					
	N70	G40	G01	X 1.015	Y -1.015			F 1136.25
			Retour au départ. Remonter rapidement l'outil en haut du trou fileté.					
	N80		G00			Z 7.750		
6			Revenir au positionnement absolu et accélérer jusqu'à un point sûr en Z au-dessus du niveau de la pièce (supposé être à 1 pas au-dessus du niveau de la pièce pour les besoins de la démonstration ci-dessous).					
	N90	G90						



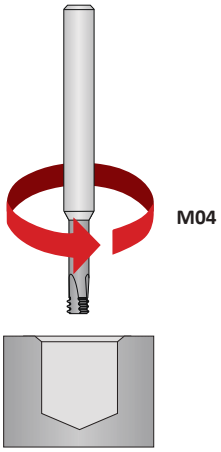
Étape 1 N10	Étape 2 N20	Étape 3 N30 - N40	Étape 4 N50	Étape 5 N60 - N70	Étape 6 N80 - N90
• Commandes préparatoires. • Positionnement au-dessus du centre du trou et au niveau du trou en Z. • En mode position absolue.	• Passage à l'incrémental. • Avance jusqu'au fond du trou. • Profondeur de l'axe Z pour le filetage complet.	• Activer l'avance de compensation gauche de la fraise. • Avance jusqu'à la position d'arc on. • Arc en rotation complète tout en déplaçant l'axe Z de 1/8 pas vers le haut. • Déplacement de l'axe Z pour l'arc on.	• Une rotation complète dans le sens inverse des aiguilles d'une montre à la valeur de rotation de l'arc complet tout en déplaçant Z de 1 pas vers le haut.	• Arc CCW de la valeur de rotation entière à la valeur arc on/off tout en augmentant Z de 1/8 de pas (déplacement axe Z pour arc off).	• Déplacement rapide en Z.

Information technique

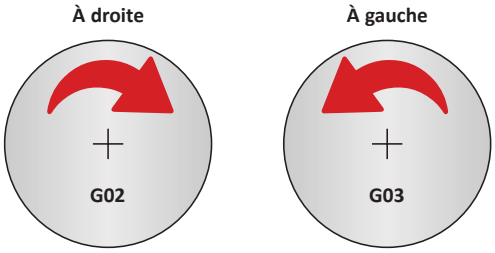
AccuThread® T3

Rotation de la broche

Les outils sont coupants à gauche. La coupe à gauche permet à l'outil de fraiser en avalant lors de la création d'un filet à droite avec un AccuThread® T3. Le fraisage en montée réduit la déflexion et la chaleur générée pendant la coupe.



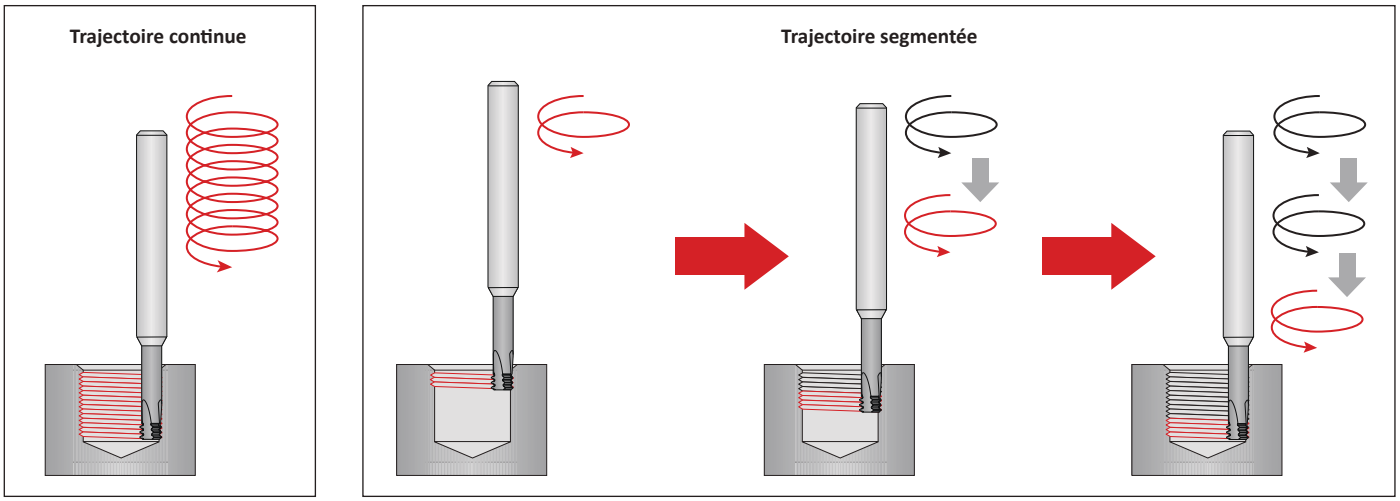
Direction de l'interpolation hélicoïdale

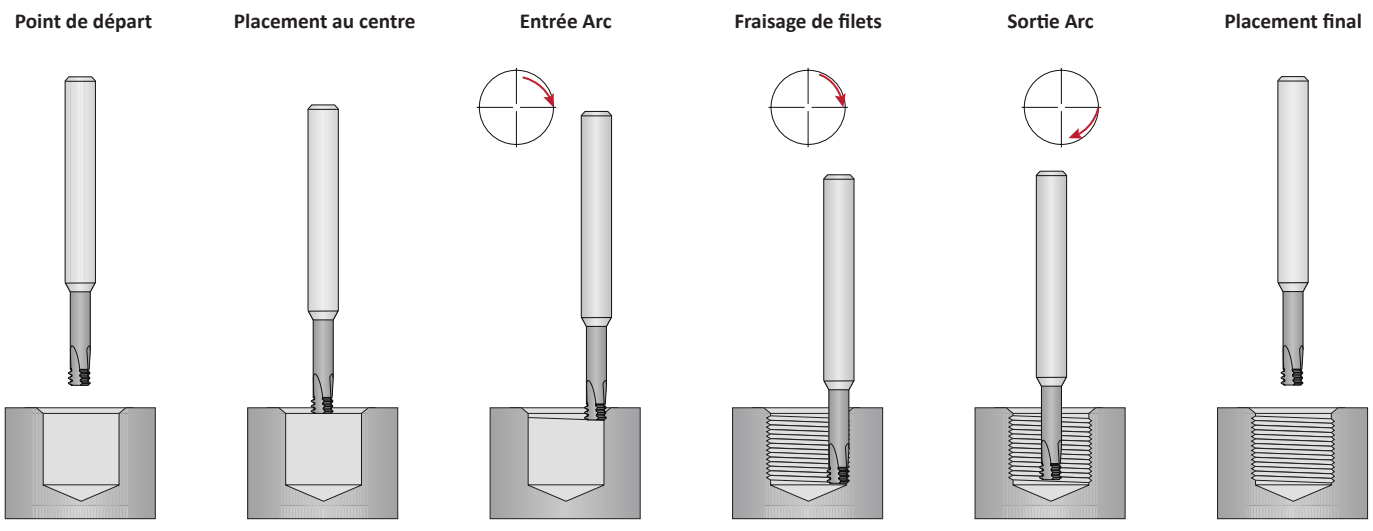


Fraisage en montant

Fraisage conventionnel

Programmation de la trajectoire de coupe de l'axe Z





www.alliedmachine.com | +44 (0) 1384 400 900 | enquiries.eu@alliedmachine.com

Notes

Problèmes et Solutions

Causes		Problèmes										
		Usure rapide ou excessive de la fraise à fileter	Ecaillage sur les arêtes de coupe	La fraise casse dans le premier trou ou partiellement	Vibrations excessives	Filetage HORS circularité	Forme avec évasement (conique)	Bavures partielles à cause de l'état brut de la face de dépouille	Etages dans le profile fileté	Différence de précision des pièces	Mauvais parcours de la machine pour créer le profile	Commande n'acceptant pas le programme
Catalogue	Mauvais choix d'Outil			1	1							
	Mauvaise sélection de vitesse et avance	2, 3	2, 3		2, 3			2, 3				
Vitesse and Feed	Trs/min trop élevés	5										
	Trs/min trop bas				4		4	4				
	Trs/min restreints par spécification machine			5, 19								
	Avance trop élevée		7	7			7	7	7			
	Avance trop basse	6										
	Avance réglée inadaptée coefficient réglage			12								
	Avance restreinte par spécifications machine					7, 19						
	Rampe programmée en tant que déplacement axial			20					20			
Outil	Fraise à Fileter glisse ou se déplace dans le dispositif de serrage	13	13	13	13			13	13			
	Outil dépasse de trio du porte-outil	15	15	15	15			15	15	15		
	Dépassement entre fraise à fileter et porte-outil				10			10				
	Mauvais revêtement créant un collage sur arête	8, 17								8, 17		
	Angle hélicoïdal trop faible				9			9				
	Usure excessive de la fraise à fileter								11	11		
	Pression excessive de l'outil	7, 11, 14					7, 11, 14					
Machine	Pièce mal fixée dans le montage	16	16	16	16			16		16		
	Pression arrosage ou débit insuffisante	17	17									
	Manque de rigidité machine	16	16		16		16	16				
Programmation	Mauvais nombre de passe (mauvaise programmation)			22			22					
	Variables de programmation erronés			18, 26							18, 26	
	Pas de prise en compte des déplacements radiaux X/Y pour filets coniques										24, 26	
	Variables de compensations erronés			23, 26								23, 26
	Option d'interpolation hélicoïdale manque sur la machine, ou pas branchée										21, 26	21, 26
	Commande d'outil sur machine n'est pas formaté à la norme Code E1A/ASC11/ISO											25, 26

Problèmes et Solutions

Solutions aux problèmes

1. Voir le catalogue pour assurer le bon choix d'outil
2. Vérifier la vitesse sur le tableau des paramètres vitesse et avance
3. Vérifier l'avance en fonction du tableau vitesse et avance
4. Augmenter la vitesse de la broche (Trs/min)
5. Diminuer la vitesse de la broche (Trs/min)
6. Augmenter l'avance par dent (mm)pt)
7. Diminuer l'avance par dent (mm)pt)
8. Voir d'autres revêtements
9. Augmenter l'angle d'hélice de la programmation
10. Régler la sortie entre la fraise à fileter et le porte-outil
11. Changer plus souvent la fraise
12. Régler le rapport d'avance correctement suivant les efforts de pénétration pour les filets intérieurs. Voir page 212 pour la formule.
13. Utiliser un mandrin de serrage mieux adapté
14. Vérifier l'outil, les premiers filetages usant le plus rapidement
15. Diminuer au plus court le porte-à-faux avec le porte-outil
16. Vérifier que la pièce soit bien maintenue, resserrer ou augmenter la stabilité
17. Augmenter le débit et volume d'arrosage, voir la concentration soluble
18. Vérifier les variables du programme de fraisage, surtout la valeur positive ou négative associées aux valeurs I et J
19. Assurer que la machine outil possède les capacités adéquates d'axes et de trajectoire
20. Assurer que l'arc pour le fraisage est fait dans le diamètre principal au lieu du déplacement radial
21. Assurer que la machine possède l'option d'interpolation hélicoïdale et que celle-ci soit activée
22. Augmenter le nombre de passes pour filetage
23. Assurer que les variables de comparaison de coupe soient saisies dans le G41
24. Régler le programme pour que les filets sortent en conicité sur le diamètre en directions X/Y pour créer la forme appropriée
25. Obtenir de l'information du fabricant de machine-outil concernant les formats de programmation
26. Envoyer par email une copie de votre programme à notre service d'Ingénieurs d'Applications à **engineering.eu@alliedmachine.com**

SECTION X

Solutions d'outils Spéciaux

Solutions d'outils spéciaux

Superion® | Insta-Quote® | Spécialement développés



Les spéciaux sont notre spécialité

La conception et l'élaboration de solutions spécialisées sont les maîtres-mots d'Allied Machine. Nos ingénieurs ont le don d'apprécier chaque projet de manière totalement différente des autres, et grâce à cela, nous sommes en mesure de solutionner les cas les plus improbables.

N'hésitez pas à nous contacter pour tous vos projets uniques ou particulièrement difficiles. La plupart de nos outillages standard peuvent être modifiés et nous sommes également en mesure de créer des concepts entièrement nouveaux au cas où une modification ne suffirait pas.



Votre sécurité et la sécurité des autres est très importante. Ce catalogue contient des messages de sécurité importants. Toujours lire et suivre toutes les précautions de sécurité.



Ce triangle est un symbole de danger pour la sécurité. Il vous informe des risques potentiels pour la sécurité qui peuvent provoquer une défaillance de l'outil et des blessures graves.

Lorsque vous voyez ce symbole dans le catalogue, recherchez le message de sécurité correspondant qui peut être près de ce triangle ou mentionné dans le texte à proximité.

Il y a également des mots d'avertissement utilisés dans le catalogue. Les messages de sécurité suivent ces mots.

⚠ AVERTISSEMENT

AVERTISSEMENT (indiqué ci-dessus) signifie que le non-respect des précautions dans ce message pourrait entraîner une défaillance de l'outil et des blessures graves.

NONTIFICATION signifie que le fait de ne pas suivre les précautions prises dans ce message pourrait endommager l'outil ou la machine mais ne causerait pas de blessures.

NOTE et **IMPORTANT** sont également utilisés. Il est important que vous lisez et suivez ceux-ci mais ne sont pas liés à la sécurité.

Visitez www.alliedmachine.com pour avoir les informations et les procédures les plus récentes.

Sommaire des solutions d'outils spéciaux

Introduction information

Options d'outils spéciaux . . . . . 2 - 3

Outils carbure monobloc et PCD Superion® . . . . . 4 - 5

Insta-Quote®

Présentation du programme 6

Guide d'Utisisation . . . . . 7 -9

Lames T-A® 10

Porte-ouitls T-A® 11

Porte-ouitls GEN3SYS® XT 12

Alésoirs ALVAN® 13

Spécialement développés

Conceptions des lames 14

Foret type forage 15

T-A®guidé 16

Réussites 17

i-Form . . . . . 18 - 19

Exemples de conceptions spéciales . . . . . 20 - 21

Plaquettes QDSI™ . . . . . 22 - 23

Complétez votre design . . . . . 24 - 25

Consignes de perçage des trous profonds 26

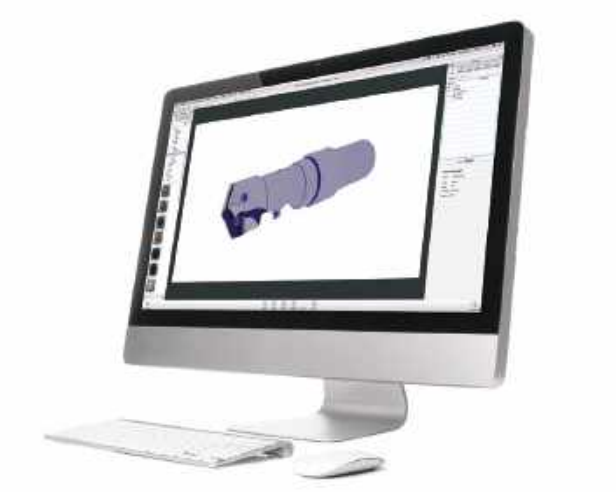
Options d'outils spéciaux

Les outils spéciaux sont notre spécialités

Allied Machine vous propose trois méthodes pour obtenir des outils spéciaux et résoudre tous vos problèmes d'application : Superion®, Insta-Quote® et Spécialement Développés. Nous apprécions qu'un outillage standard ne constitue pas une solution universelle et c'est pourquoi nous nous spécialisons dans le développement d'outils uniques parfaitement adaptés à vos besoins.

Un grand nombre de nos produits peuvent être spécialement modifiés. En fait, un grand nombre de nos produits standard sont le fruit de demandes spéciales fréquemment reçues. En effet, il n'est pas rare qu'une demande spéciale finisse par résoudre les problèmes de plusieurs clients dans une variété d'industries. Cette spécificité nous distingue franchement de nos concurrents.

Notre équipe d'ingénieurs d'application et nos ingénieurs technico-commerciaux sur le terrain sont formés et hautement qualifiés pour développer des solutions uniques que vous ne trouverez nulle part ailleurs. N'hésitez pas à nous contacter si vous avez besoin d'un outillage spécial



SUPERION®

Carbure Monobloc Spéciaux



Capacités avancées

Avec sa nouvelle gamme de produits en carbure monobloc Superion, Allied Machine peut désormais vous proposer un outillage spécial sur mesure pour vous aider à atteindre une performance et une productivité optimales dans tous vos travaux de perçage et de fraisage. Contactez-nous dès aujourd'hui pour découvrir les nouvelles solutions que nous pouvons vous proposer.

Produits spéciaux sur mesure en carbure monobloc

- Outils PCD.
- Foret aléseurs.
- Forets en carbure monobloc.
- Alésoirs en carbure / PCD étagé.

Insta-Quote®

Insta-Quote est notre outil de conception en ligne sur mesure. Le programme est disponible 24/7 et vous guide en quelques étapes pour vous aider à créer un outil spécial adapté à vos critères particuliers.

Produits disponibles:

- Lames T-A®.
- Porte-outils T-A®.
- Porte-outils GEN3SYS® XT.
- Alésoir ALVAN®.



Voir pages X: 6 - 13

Spécialement Développé

Si vos critères dépassent les limites de Insta-Quote, votre outillage spécial fera l'objet d'une attention technique plus poussée. Une étude sera alors réalisée par nos ingénieurs spécifiquement pour vous.

Pourquoi nous appeler :

- Un grand nombre de nos produits standards peuvent être spécialement modifiés.
- Les produits spéciaux proposés par Allied Machine peuvent vous faire gagner du temps et augmenter la durée de vie de vos outils.
- Nos ingénieurs possèdent les compétences et les connaissances nécessaires pour créer le produit capable de relever tous les défis.



Voir pages X: 14 - 21

Solutions Industrielles

Chaque industrie demande une attention particulière

Maintes applications industrielles sont spécifiques à un secteur particulier. Elles sont souvent difficiles et le processus peut changer radicalement d'un secteur à un autre. Chez Allied, nos ingénieurs sur le terrain et nos ingénieurs d'application travaillent ensemble pour créer les solutions de pointe qui vous aideront à maîtriser les processus qui auparavant semblaient impossibles à améliorer.

Vous connaissez vos pièces. Vous connaissez vos matériaux. Vous savez ce qui réussit et ce qui ne réussit pas. Il vous suffit de nous expliquer la situation et nous prendrons le relais. Qu'il s'agisse de l'usinage des ailes d'un avion ou du bloc moteur d'une nouvelle voiture, Nous développerons la solution précisément adaptée pour résoudre le problème auquel vous êtes confronté.

Pour plus d'exemples industriels, consultez les études de cas d'Allied Machine sur le site :
www.alliedmachine.com/RealLifeResults.





Automobiles
Bloc moteur



Aerospatial
Fuselage central des ailes



Machinerie lourde
Chenilles



Pétrol et Gaz
Échangeur de chaleur

SOLUTIONS **COMPLEXES**





SOLUTIONS **INNONVATIVES**





SOLUTIONS **LONGUES**





CHAQUE PROBLÈME
A UNE
SOLUTION

Superion®

Solutions d'outil carbure monobloc et PCD

QU'EST-CE QUE SUPERION ?

Les capacités de Superion permettent d'offrir des solutions de pointe pour les outils en carbure monobloc et en PCD.



POURQUOI UTILISER SUPERION ?

- L'automatisation de la fabrication à la pointe de la technologie permet une répétabilité et une cohérence élevées, quelle que soit la quantité dont vous avez besoin.
- Superion propose des solutions spécifiques à chaque application, conçues pour répondre à vos exigences les plus strictes.
- L'outillage Superion excelle dans les applications de matériaux difficiles et uniques.
- Notre objectif est de vous fournir une solution de qualité qui réponde à vos besoins dans un délai qui vous satisfasse.







QUAND UTILISER SUPERION ?

- Lorsque la finition est critique et que les dimensions sont serrées, Superion fournira un outil qui respectera vos tolérances.
- Lorsque votre budget d'outillage nécessite des rectifications et la capacité de refabriquer, Superion répond à vos besoins.
- Si vous travaillez avec du CFRP ou d'autres matériaux uniques, l'outillage Superion est la bonne solution.



AEROSPATIALE / Trains d'atterrissage





FORET ALÉSEUR

Réduisez le temps de cycle, augmentez le rendement et la rentabilité en combinant les opérations d'ébauche et de finition à l'aide de notre géométrie de brunissage pour les applications dans lesquelles l'état de surface et la tolérance des trous sont critiques.

AUTOMOBILE / Vilebrequins





OUTIL DE FORME

Combinez plusieurs étapes et diverses caractéristiques de profil pour améliorer le rendement. Les outils combinés réduisent le coût par trou et augmentent le potentiel de profit.

EQUIPEMENT LOURD / Bloc-moteurs





OUTIL CARBURE MONOBLOC AVEC SORTIE D'ARROSAGE

Les solutions en carbure monobloc optimisent la fabrication des collecteurs. La plupart des spécifications de ports prévoient au moins trois étages, et la combinaison de ces caractéristiques peut réduire les coûts et augmenter le rendement.

AUTOMOBILE / Composants de transmission





OUTIL CARBURE MONOBLOC ÉTAGÉ

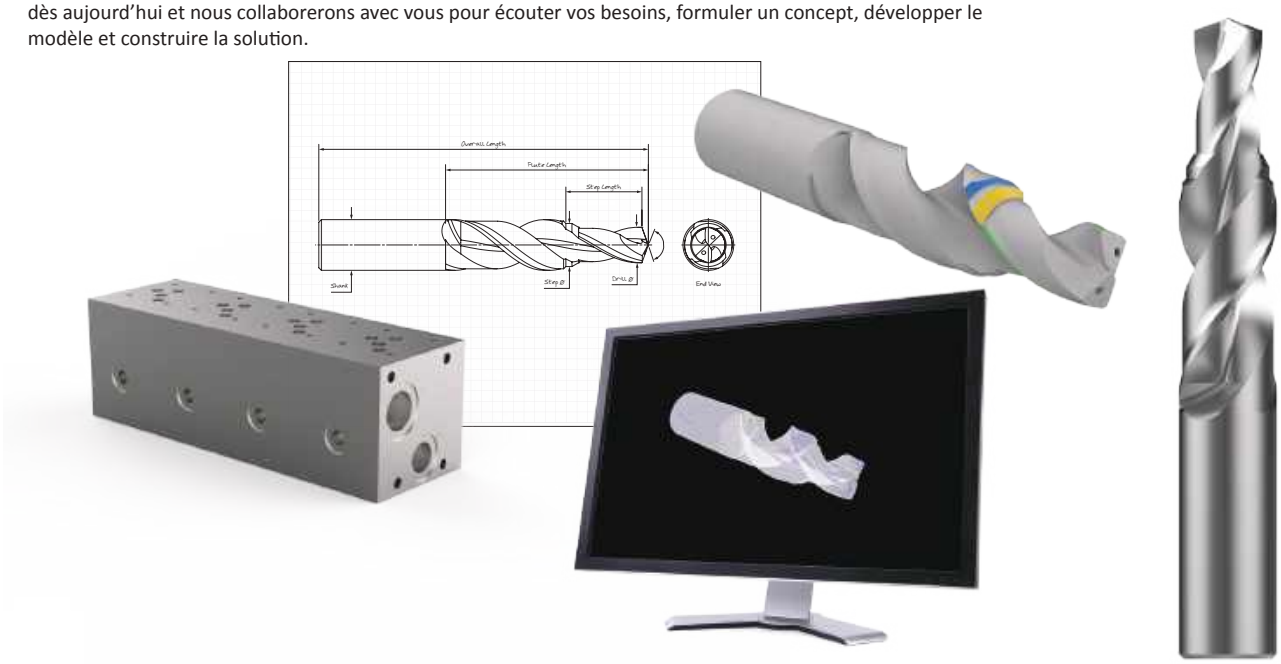
Vous pouvez compter sur les installations de fabrication de pointe de Superion, construites spécifiquement pour répondre aux besoins des clients. Qu'il s'agisse de 10 forets ou de 1 000 forets, Superion vous fournira des solutions cohérentes et efficaces pour répondre à vos besoins de production.

Superion®

Solutions d'outil carbure monobloc et PCD

De la conception à la réalité

L'équipe d'ingénieurs d'Allied est prête à vous aider pour votre application. Nous rassemblerons toutes les informations dont nous avons besoin sur votre application et transformerons votre concept en réalité. Appelez-nous dès aujourd'hui et nous collaborerons avec vous pour écouter vos besoins, formuler un concept, développer le modèle et construire la solution.





Le défi des matériaux PRFC

Le matériau en fibre de carbone est idéal pour les industries qui ont besoin de composants très résistants et rigides sans pour autant augmenter le poids. En d'autres termes, ces produits doivent être très solides et robustes, mais aussi très légers. Par exemple, l'industrie aérospatiale est axée sur l'aérodynamisme, c'est pourquoi la fibre de carbone est utilisée pour améliorer la qualité des composants aérospatiaux sans en augmenter le poids.

De nombreux autres métaux sont composés de propriétés uniformes qui sont les mêmes dans toutes les directions. La fibre de carbone, en revanche, est constituée de tissus positionnés de manière spécifique dans différentes directions. Cette configuration accroît la résistance et la rigidité du matériau, mais rend la fibre de carbone beaucoup plus difficile à percer.

Résultats du perçage de la fibre de carbone de qualité aérospatiale



Trous percés avec un foret CVD



Trous percés avec un outil PCD

Regardez ça !

Ces images en disent long. Examinez les trous percés par l'outillage PCD par rapport à l'insert CVD. Remarquez la délamination excessive dans le premier groupe de trous. L'outil PCD évite la plupart des délaminations, ce qui permet d'obtenir un excellent trou dans le matériau en fibre de carbone difficile à percer.

La fibre de carbone a une résistance élevée qui provoque :

- l'usure de l'outil de coupe.
- l'éclatement et l'effilochage du trou.

Comme vous pouvez le constater, le premier test a rencontré ces problèmes. L'outillage PCD, en revanche, a réussi à percer des trous propres.

Insta-Quote®

Créez vos propres solutions

Insta-Quote®

Concevez votre outillage personnalisé et recevez un plan et un devis ... le tout en quelques *minutes.*

iq.alliedmachine.com



Créez vos propres solutions

Insta-Quote est un programme en ligne qui vous permet de créer et de chiffrer vos propres outils en quelques minutes. Il vous suffit de vous connecter et de laisser Insta-Quote vous guider à travers les étapes pour rassembler toutes les informations nécessaires et produire la solution dont vous avez besoin. Notre système vous donne le choix parmi les outils suivants :

- Lames T-A®.
- Porte-outils T-A®.
- Porte-outils GEN3SYS® XT.



Concevoir à tout moment de n'importe où.
Disponible en ligne 24/7.

Insta-Quote®

Guide d'utilisation



Où puis-je trouver Insta-Quote ?

Il y a deux façons d'accéder au programme Insta-Quote. Vous pouvez visiter la page d'accueil d'Allied Machine (www.alliedmachine.com) et le trouver dans la section Outils en ligne de la navigation supérieure.

Vous pouvez également vous rendre sur iq.alliedmachine.com pour accéder directement à Insta-Quote.

Insta-Quote®

OU **iq.alliedmachine.com**



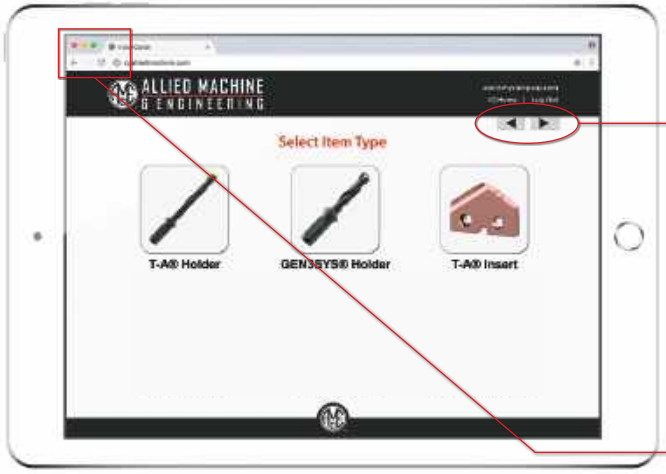
1 **Se connecter**

Saisissez votre « Nom d'utilisateur » et « Mot de passe » puis cliquez sur le bouton d'ouverture de session. Si vous n'avez pas d'identifiant, cliquez simplement sur l'option « Formulaire d'inscription » sous le bouton d'ouverture de session et soumettez votre inscription.



2 **Sélectionnez une activité**

Vous pourrez à partir de cet écran créer un nouvel outil, modifier un outil précédent, actualiser votre devis ou copier un produit précédent



3 **Sélectionnez le type d'outil**

Choisissez le type d'outil spécial que vous souhaitez créer. Les options comprennent les lames T-A®, les porte-outils T-A® et les porte-outils GEN3SYS®.



IMPORTANT :
Les flèches droite et gauche vous guideront à travers chaque étape.
N'UTILISEZ PAS les boutons « Précédent » et « Suivant » de votre navigateur au risque de ralentir votre recherche.



***N'UTILISEZ PAS** les boutons « Précédent » et « Suivant » de votre navigateur*

Insta-Quote®

Guide d'utilisation

Quel est mon numéro de référence ?

Dès la sélection du type de produit que vous souhaitez créer, Insta-Quote® génère automatiquement un numéro de référence pour votre outil. Le numéro de référence s'affiche en haut à gauche de votre écran.

170209–547

Année | Mois | Jour | Référence No.

Première partie du numéro de référence :
Indique la date de commencement de la création de votre outil (par exemple 170209 = 09 février 2017).

Deuxième partie du numéro de référence :
Indique la référence du produit. Si vous commencez la création d'un autre outil le même jour, la première partie du numéro sera la même, mais le numéro de référence sera unique au nouvel outil.



4 **Sélection de la queue**

Sélectionnez le modèle de queue du foret dont vous avez besoin, puis cliquez sur la flèche droite ▶ pour continuer.



5 **Options de queue**

Une fois le modèle de queue de foret choisi, d'autres modèles de queues de foret vous seront présentés (le cas échéant). Une fois vos sélections faites, cliquez sur la flèche droite ▶ pour continuer.



6 **Sélection du corps**

Choisissez le modèle de porte-outils requis, puis cliquez sur la flèche droite ▶ pour continuer.



7 **Options de corps**

Une fois le porte-outil choisi, d'autres modèles de porte-outils vous seront présentés (le cas échéant). Une fois vos sélections faites, cliquez sur la flèche droite ▶ pour continuer



8 **Options d'arrosage**

Vous pourrez à partir de cet écran sélectionner vos options d'arrosage. Une fois votre sélections faite, cliquez sur la flèche droite ▶ pour continuer

Insta-Quote®

Guide d'utilisation



9 **Coordonnées**

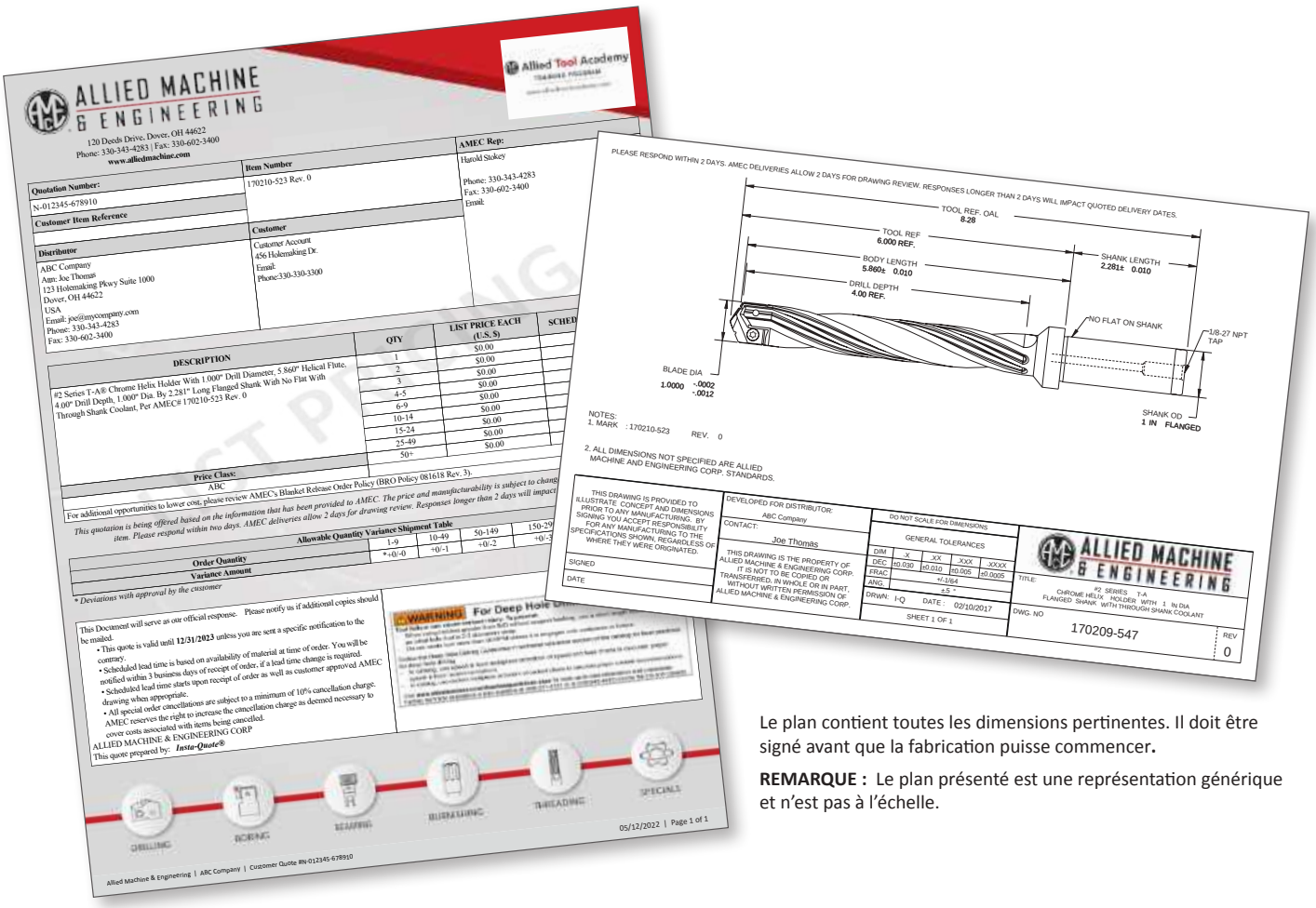
Saisissez vos coordonnées et sélectionnez la langue de votre schéma. Cliquez sur le bouton « Devis » pour continuer.



10 **Devis**

Après avois sélectionné « Devis », une boîte de dialogue s'affiche pour vous informer du temps restant avant la création de votre devis et de votre illustration (le temps d'attente est normalement inférieur à 1 minute).

REMARQUE : Votre bloqueur de pop-up doit être désactivé pour pouvoir afficher les fichiers téléchargés.



Le plan contient toutes les dimensions pertinentes. Il doit être signé avant que la fabrication puisse commencer**.**

REMARQUE : Le plan présenté est une représentation générique et n'est pas à l'échelle.

Insta-Quote® | Créez votre outil personnalisé

Outils personnalisés Insta-Quote®

Lames T-A®



Angle spécial



Deux angles



Éperon



Chanfrein



Étagée

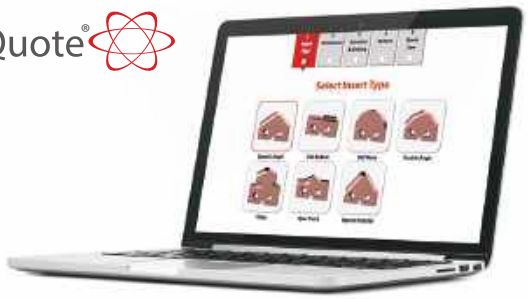


Fond plat



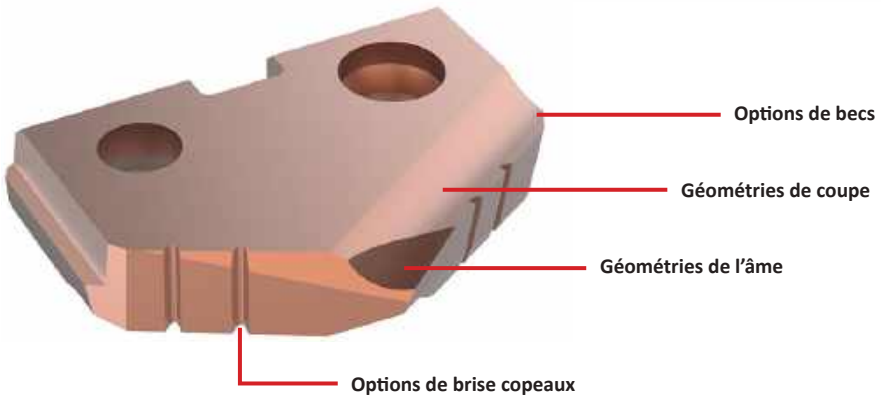
Sphérique

Insta-Quote®



Fonctions supplémentaires

Insta-Quote vous présente différentes options pour améliorer différentes zones de la lame. N'hésitez pas à nous contacter pour connaître les options les plus avantageuses pour votre projet. Nous serons heureux de vous fournir des explications détaillées sur les options susceptibles d'optimiser vos résultats.



Options de substrat
HSS: HSS, Super Cobalt, Premium Cobalt **Carbure:** C1, C2, C3, C5

Options de revêtements			
AM200®	**TiN**	**TiAlN**	**TiCN**
			

Outils personnalisés Insta-Quote®

Porte-outils T-A®



Hélicoïdal chromé



Guide chromé



⚠ **Porte-outil guidé**



ICS un étage



ICS deux étages

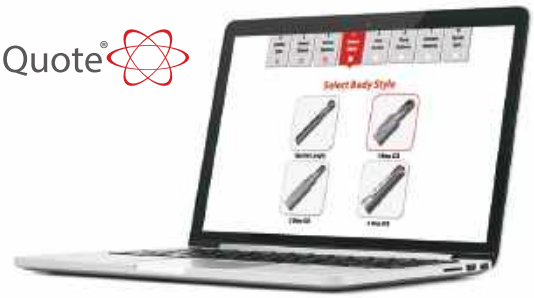


ICS trois étages



⚠ **Longueur spéciale**

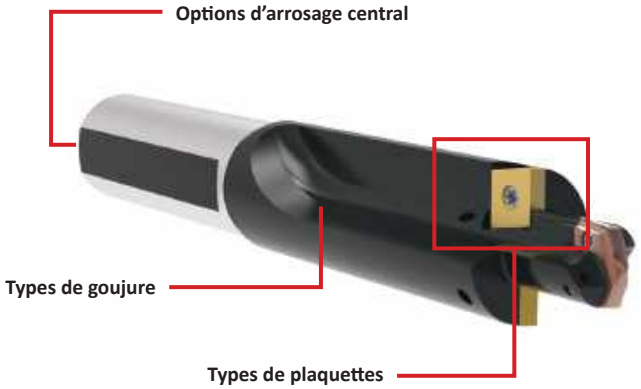
Insta-Quote®



Fonctions supplémentaires

Insta-Quote vous présente différentes options pour améliorer différentes zones de votre porte-outil. N'hésitez pas à nous contacter pour connaître les options les plus avantageuses pour votre projet. Nous serons heureux de vous fournir des explications détaillées sur les options susceptibles d'optimiser vos résultats.





⚠ **AVERTISSEMENT** Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page X: 26 du catalogue. Visitez **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.

Outils personnalisés Insta-Quote®

Porte-outils GEN3SYS® XT



Chrome Helix



Guide chromé



⚠ **Longueur spéciale**



ICS un étage

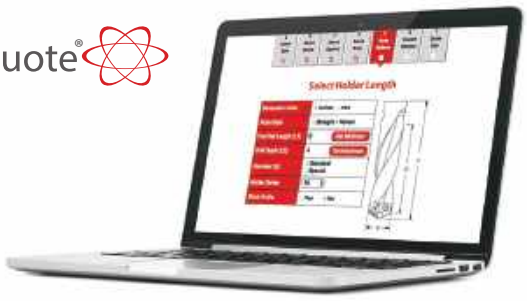


ICS deux étages



ICS trois étages

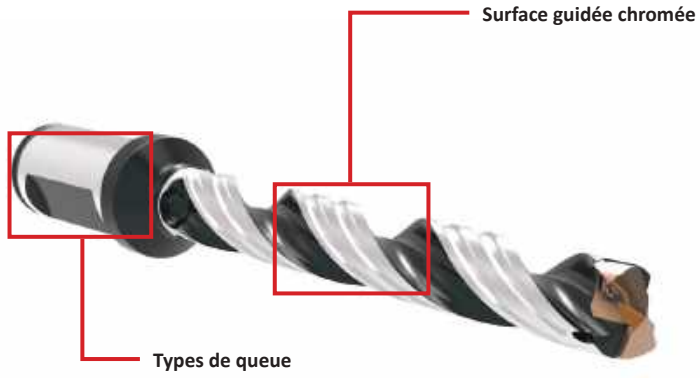
Insta-Quote®

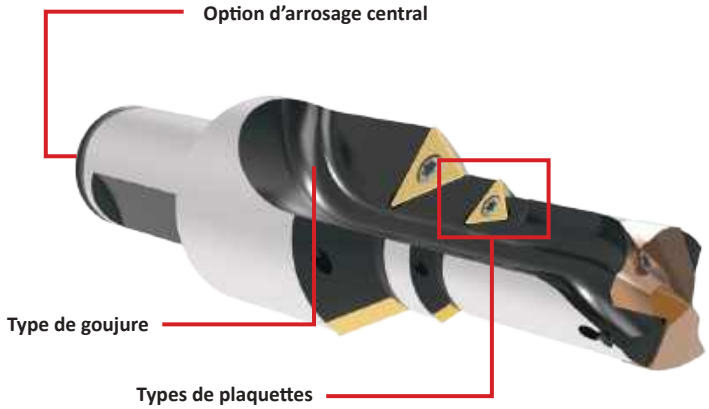


Fonctions supplémentaires

Insta-Quote® vous présente différentes options pour améliorer différentes zones de votre porte-outil. N'hésitez pas à nous contacter pour connaître les options les plus avantageuses pour votre projet. Nous serons heureux de vous fournir des explications détaillées sur les options susceptibles d'optimiser vos résultats.

Outils personnalisés Insta-Quote®





Où sont les embouts ?

Insta-Quote® intègre des modèles spéciaux pour les porte-outils GEN3SYS® XT, mais le programme ne prévoit pas la conception d'embout spécial GEN3SYS® XT. Les porte-outils GEN3SYS® XT utilisent les embouts standard GEN3SYS® XT, que vous trouverez dans la section A20 du catalogue de produits.

Si vous avez besoin d'un embout spécial, ou si vous souhaitez simplement connaître les possibilités de créer un embout adaptée à votre projet, veuillez nous contacter et nous serons en mesure de créer un produit spécialement étudié.



Spécialement conçu
Les embouts GEN3SYS XT sont conçus pour les applications spécifiques à l'aérospatial

⚠ WARNING Refer to Speed and Feed charts for recommended adjustments to speeds and feeds. Refer to page X: 26 for deep hole drilling guidelines in this section of the catalogue. Visit **www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines** for the most up-to-date information and procedures. Factory technical assistance is available for your specific applications through our Application Engineering Team.

Spécialement Développés

Conception des lames

NOTRE *SOLUTION*

Lame T-A® PCD



- Le substrat en carbure C3 augmente la durée de vie de l'outil.
- Le brasage PCD est conçue pour les polymères renforcés de fibres de carbone (CFRP).
- La géométrie Notch Point®, l'arête de coupe et l'angle du point de perçage contribuent à réduire les risques de délamination à la sortie du trou.

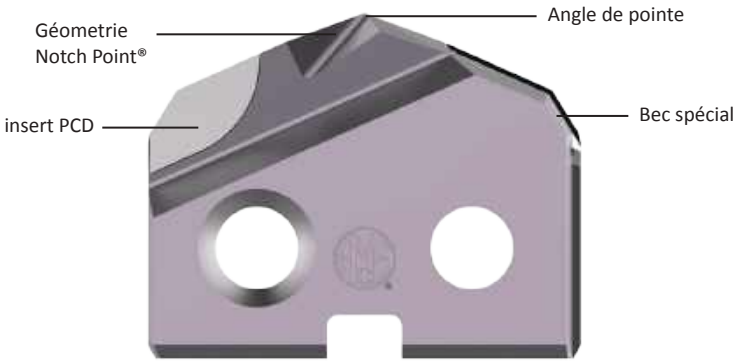
► VOTRE *AVANTAGE*

Prenez le contrôle des applications de polymères renforcés de fibres de carbone. La lame de perçage PCD T-A peut fournir la qualité de perçage dont vous avez besoin pour produire des pièces de qualité et réduire les rebuts.

Lame PCD diamant

Le succès remarquable de nos lames PCD (diamant polycristallin) tient à leurs arêtes de coupe extrêmement résistant à l'usure.

Alors que d'autres outils subissent un important arrachage à la sortie, la géométrie de nos lames PCD, associée à une préparation précise des becs et à notre technologie à pointe Notch Point®, assure un minimum de d'arrachage. On obtient ainsi une tolérance serrée quasi-parfaite et un trou lisse.



La preuve est dans les chiffres

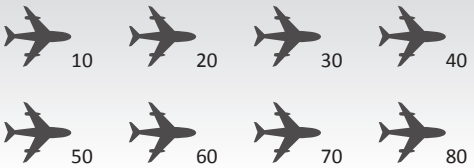
Les résultats suivants proviennent d'un client qui rencontrait des difficultés lors du perçage d'un matériau CFRP :

Durée de vie *AUGMENTÉE* par **700%**

Nombre de trous perçés : UNE lame compétiteur



Nombre de trous perçés : UNE lame T-A à coupe PCD



Solutions infinies

Insta-Quote® et i-Form constituent des systèmes spécialisés d'exception. Cependant, certains cas nécessitent un niveau d'ingénierie plus poussé pour obtenir les meilleurs résultats. Quel que soit votre projet, les ingénieurs Allied Machine ont les connaissances, l'expérience et l'expertise pour concevoir et développer le produit spécial au-delà de vos attentes.

Nos produits techniques spéciaux ne sont pas limités aux produits T-A® ou GEN3SYS® XT. En effet, un produit technique spécial peut être créé pour la plupart des produits offerts par Allied Machine, y compris les forets APX, Opening Drill®, AccuThread® 856, Wohlhaupter® et bien d'autres familles de produits.



Chanfrein arrière sans bises copeaux



Chanfrein arrière avec bises copeaux



Sans coupe au centre , lamage et chanfreinage



Spécial ouverture de trou existant



Fond plat avec pilote, rayon d'angle, et chanfrein



Plusieurs étages



Étage spécial



Pointe spéciale



Lamage étagé spécial



Rayon d'angle spécial

Spécialement développés

Conception | Foret sous vide GEN3SYS® XT



Le foret sous vide GEN3SYS XT vous permet de bénéficier des avantages de productivité du GEN3SYS XT en dehors d'une machine à position fixe. La technologie du foret sous vide se fixe à un tuyau pour enlever la matière qui s'écoule à travers la goujure interne du foret. Cette capacité polyvalente permet au processus de perçage de se déplacer d'un endroit à l'autre, en effectuant des opérations sur des composants de grande taille.

La conception de l'embout GEN3SYS XT augmente les taux de pénétration, ce qui peut réduire les temps de production et les coûts d'exploitation. Disponible dans de multiples géométries spécifiques aux matériaux, le GEN3SYS XT a une solution pour la plupart des applications.

NOTRE *SOLUTION*

Foret sous vide GEN3SYS® XT



- Le lubrifiant et les copeaux sont évacués par un cannal interne.
- Tolérance du diamètre de corps serrée pour être utilisé avec lunette de guidage.
- Embouts interchangeables pour un changement rapide et facile.

VOTRE *AVANTAGE*

Le système de sous vide vous permet de déplacer vos opérations de perçage hors des limites d'une machine, vous permettant ainsi d'augmenter la productivité sur des composants massifs.

MATERIAL **TIPS**

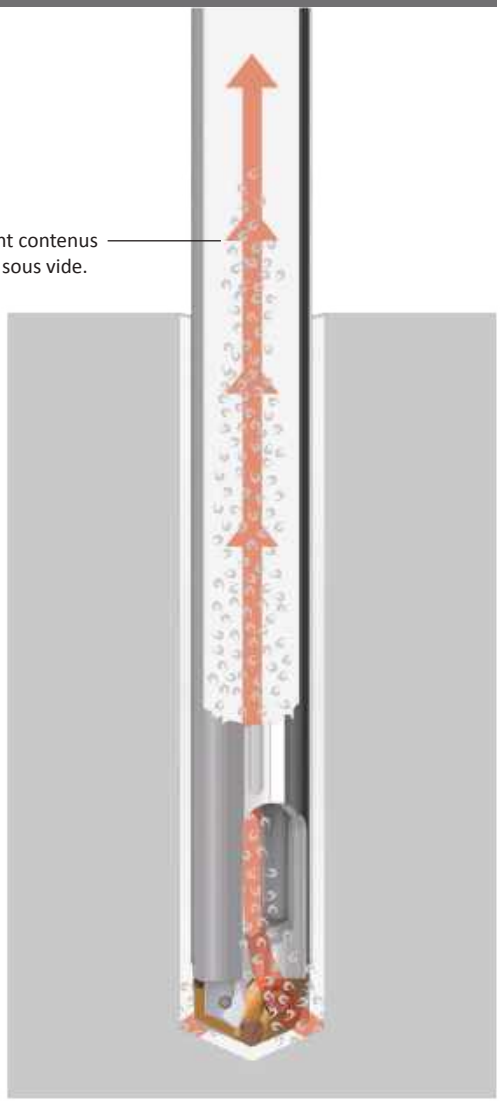
Perçage du CFRP (Fibre de carbone)

- Le perçage est uniquement réalisé, sans arrosage.
- Peut être réalisé avec ou sans cycle de débourrage.

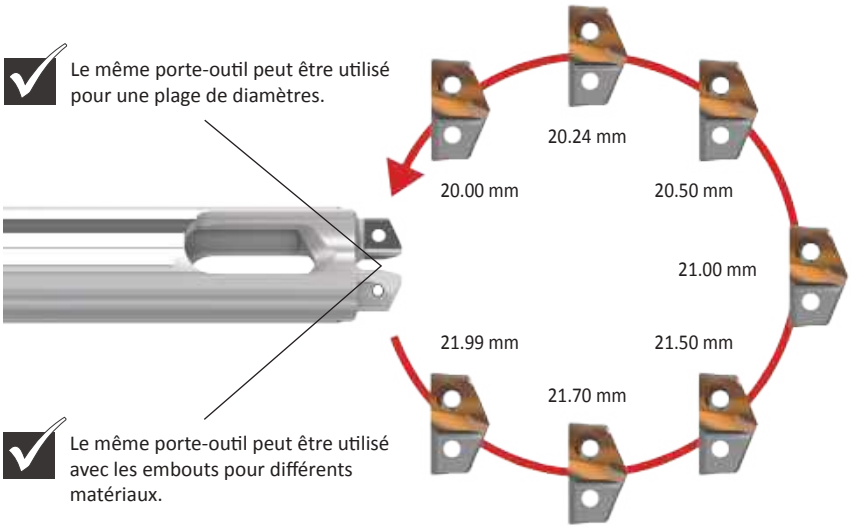
Perçage des métaux

- Le perçage est uniquement réalisé, avec arrosage ou micro-pulvérisation.
- Il est recommandé de réaliser le perçage avec un cycle de débourrage.

Les matériaux restent contenus dans un système de sous vide.



Le même porte-outil peut être utilisé pour une plage de diamètres.



Le même porte-outil peut être utilisé avec les embouts pour différents matériaux.

Spécialement développés

Conception | Foret T-A® guidé



Points forts des forets T-A guidé

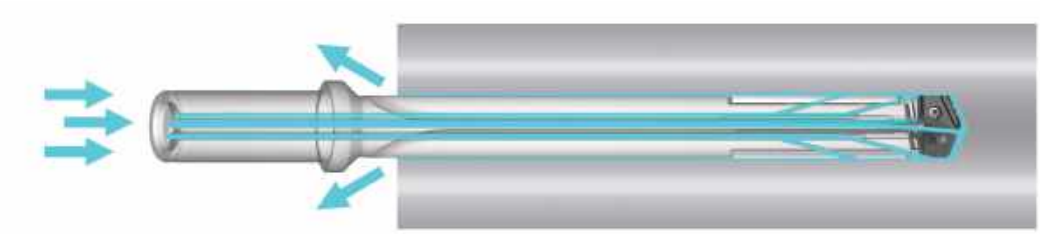
- Deux goupilles Torx® PLUS réglablent permettant l'ajustement de la concentricité de la lame et la réduction du TIR (faux-rond).
- Plus longue durée de vie de l'outil et meilleure finition du trou.
- Les patins d'usure guidés améliorent la rectitude du trou.
- L'arrosage avec plusieurs sorties le long du porte-outil assure la stabilité durant le perçage en profondeur et améliore également l'évacuation des copeaux.

Application industrie
Automobile

Application industrie
Aérospatiale

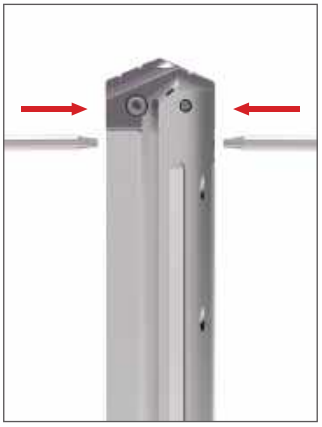
Trois sorties d'arrosage

- Meilleur débit d'arrosage par l'outil pour faciliter l'évacuation des copeaux.
- Pour les trous plus longs, la partie guidé augmente la stabilité, d'où un trou plus rectiligne.





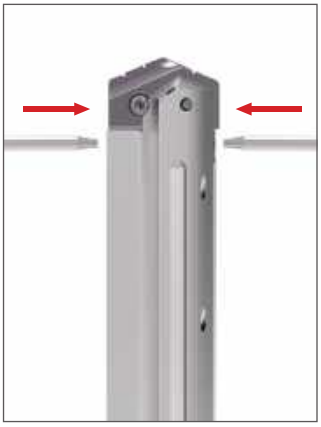
Localisez les 2 vis Torx® PLUS (une de chaque côté).



Désserrez chaque vis.



Ajuster la position de la lame.



Serrez chaque vis.

Les chiffres le prouvent

Les résultats suivants proviennent d'un projet réel utilisant le foret T-A guidé. Le client subissait un pourcentage de rebut élevé et souhaitait trouver une solution pour éliminer le problème.



Nombre de trous perçés :
UN porte-outil et lame competiteur

80 | 160 | 240 | 320

Das cette applcation, Allied Machine :

- Baisse des rebuts annuels **£212,000** par ans.
- Meilleure formation des copeaux.
- Meilleure évacuation des copeaux.
- Excellente finition de surface.

Durée de vie AUGMENTÉE par

280%

Nombre de trous perçés:
UN porte-outil et lame spécial Allied Machine

80 | 160 | 240
320 | 400 | 480
560 | 640 | 720
800 | 880 | 960
1040 | 1120 | 1220

Spécialement développés

Réussites

Résultats réels

Vous trouverez ci-après cinq exemples de réussite. Chacun donne un aperçu de cas spécifiques pour lesquels notre outillage spécial a permis d'obtenir une performance largement supérieure. Pour des études de cas plus approfondies, voir **www.alliedmachine.com/RealLifeResults.**



Application industrielle
Pétrol & Gaz

Outil de coupe de forme AccuPort 432® Spécial

Blocs hydrauliques

- Élimination de plusieurs outils de production.
- Élimination des travaux de reprise.
- Meilleure performance pour le perçage des trous transvers





Application industrielle
Équipement Lourd

Porte-outil & lame T-A® Spécial

Axes d'essieu

- Durée de vie de l'outil prolongée de 100%.
- Économies sur les coûts de réglage.
- Élimination des rebuts préalablement causés par les problè de réglage.





Application industrielle
Armes à Feux

Foret i-Form

Écrou de baril

- Élimination de trois outils de production.
- Réduction des temps de cycle de 25%.
- Meilleure formation des copeaux.





Application industrielle
Automobile

Foret T-A®

Jantes en aluminium

- Hausse de 50% des taux de pénétration.
- Durée de vie de l'outil prolongée de 50%.
- Élimination des travaux de réusinage.





Application industrielle
Aérospatial

Porte-outil spécial à patins carbure T-A® avec lame revêtement diamant

Levier d'atterrissage en fibre de carbone

- Élimination de l'arrachage des fibres de carbone.
- Durée de vie de l'outil multipliée par 7.
- La queue spéciale se visse directement sur le dispositif de perçage pour faciliter les changements d'outils.



Spécialement Développés

Système de foret à plaquettes interchangeables i-Form / Form personnalisé

Toutes les possibilités sont réalisables

Imaginez pouvoir utiliser des formes complexes uniquement disponibles avec des outils en carbure monobloc ? Le système i-Form proposé par Allied Machine est un outil de perçage / formage indexable convenant aux formes complexes et doté d'arêtes de coupe interchangeable. Il permet de réduire les temps de réglage et élimine les travaux de reprise, d'où la possibilité d'accroître votre productivité et de réduire vos coûts. Ne vous contentez pas de faire du bon travail quand l'occasion d'être brillant se présente.

Ceci est simplement un exemple de ce que vous pouvez réaliser.



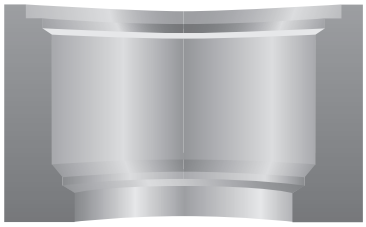
Porte-outil i-Form avec plaquettes i-Form

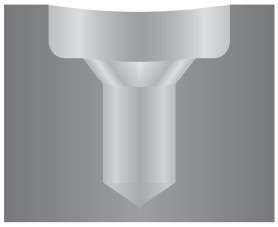


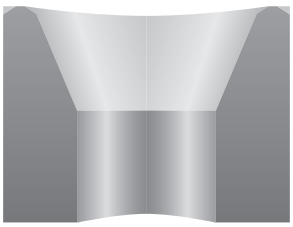
Foret d'éclissage T-A® avec plaquettes i-Form



Foret i-Form pour des opérations de surfaces avec un chanfrein ID-OD





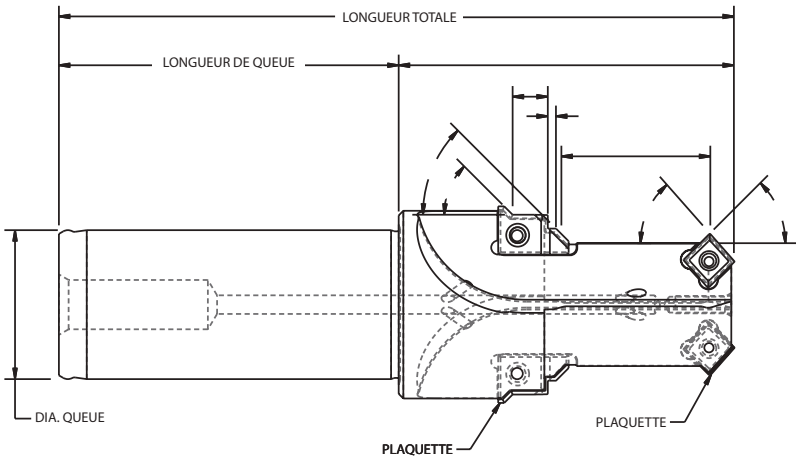


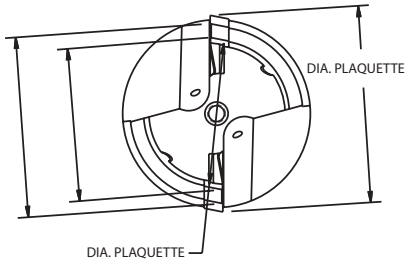
Création de formes complexes pour TOUT type de trou

i-Form vous permet de créer des formes complexes pour tout type de trou avec une productivité accrue. Notre gamme i-Form - qui comprend des lames pilotes et des lames de forme - vous permet de créer des formes techniques et complexes avec des arêtes de coupe remplaçables et une régularité irréprochable largement supérieure par rapport aux outils brasés et en carbure monobloc. nos outils i-Form augmentent la productivité, réduisent les temps de réglage tout en éliminant les problèmes de réaffûtage, de flottement et d'inconsistance de l'outil

- Nos porte-outils disposent de capacités d'arrosage par la broche.
- Nos porte-outils conviennent aux lames de rechange standard, Insta-Quote® et / ou spéciales sur mesure.







Spécialement Développés

Système de foret à plaquettes interchangeables i-Form / Forme personnalisée



Embout pilote GEN3SYS® XT avec plaquettes i-Form



Embout pilote GEN3SYS® XT avec plaquettes i-Form



Embout à chanfrein arrière GEN3SYS® XT avec plaquettes i-Form



Foret T-A® fond plat avec plaquettes i-Form



Foret T-A® ICS avec plaquettes i-Form



Lame pilote T-A® avec plaquettes i-Form



Plaquette carré QDSI 34™ avec plaquettes i-Form



Foret IC à 3 goujures avec plaquettes I-Form



Porte-outil i-Form avec plaquettes i-Form



Porte-outil AccuPort 432® avec une lame spéciale T-A®



Foret T-A® IC à 3 étages avec plaquettes i-Form



Opening Drill® spécial avec plaquettes i-Form

Engineered Specials

Conceptions spéciales | Produits T-A®



Foret T-A® ICS
avec lames à chanfrein arrière



Foret T-A® IC à 1 étage
Queue C.M.



Foret T-A® IC
Queue cylindrique



Foret T-A® ICS à 2 étages



Foret de lamage T-A®
avec une cartouche micro réglable



Foret T-A®
avec cartouche réglable



Foret T-A® à 3 goujures
avec cartouche réglable



Large diamètre T-A®
à plusieurs étages IC Drill



Foret d'ébavure T-A®



Foret T-A® IC
avec queue définie par le client



Foret pour trous profonds T-A®
avec conception définie par le client



Foret T-A® avec surface guidé chromé
avec queue définie par le client



Foret T-A® IC à 1 étage
avec lame à fond plat



Foret T-A® I-Form



Porte-outil T-A
avec une conception du foret/lames spéciale

Spécialement Développés

Conceptions spéciales | Autres produits



Foret BT-A spécial
avec filetage interne



Foret BT-A spécial



Foret BT-A spécial



Foret APX™
avec patins de guidage carbure



Foret APX™
à 1 étage



Foret APX™
avec une queue HSK



Opening Drill®
avec un diamètre spécial



Opening Drill® spécial
avec 2 étages



ICS Drill
avec cartouche réglable



Carbure monobloc Superion®
avec revêtement AM200®



AccuThread® 856
avec arrosage central



AccuPort 432®
longueur spécial



Alésoirs à couronne ALVAN®
with longueur spéciale + queue monobloc



GEN3SYS® XT
avec queue cône morse

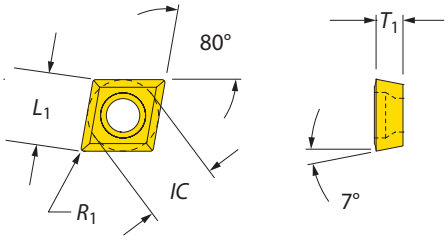


Foret GEN3SYS® XT ICS

Plaquette QDSI 34™

Plaquette ISO 80° | Diamant 55°



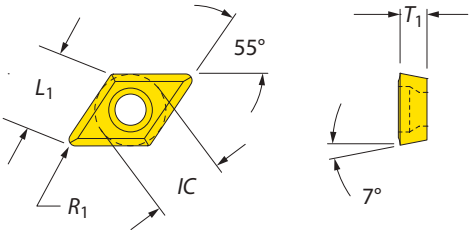


Plaquettes ISO 80°

Métrique (mm)				Impérial (inch)							
IC	L_1	T_1	R_1	*IC*	L_1	T_1	R_1	Référence	Désignation ANSI	Vis Torx	Tournevis Torx®
6.35	6.32	2.39	0.20	0.250	0.249	0.094	0.008	**CCGT-060202**	CCGT 2(1.5)0.5	7256-IP8-1	8IP-8
6.35	6.28	2.39	0.40	0.250	0.247	0.094	0.016	**CCMT-060204**	CCMT 2(1.5)1	7256-IP8-1	8IP-8
6.35	6.21	2.39	0.79	0.250	0.244	0.094	0.031	**CCMT-060208**	CCMT 2(1.5)2	7256-IP8-1	8IP-8
6.35	6.21	3.96	0.79	0.250	0.244	0.156	0.031	**CCGT-06T308**	CCGT 2(2.5)2	7256-IP8-1	8IP-8
9.53	9.49	3.96	0.20	0.375	0.374	0.156	0.008	**CCGT-09T302**	CCGT 3(2.5)0.5	7359-IP15-1	8IP-15
9.53	9.46	3.96	0.40	0.375	0.372	0.156	0.016	**CCMT-09T304**	CCMT 3(2.5)1	7359-IP15-1	8IP-15
9.53	9.39	3.96	0.79	0.375	0.369	0.156	0.031	**CCMT-09T308**	CCMT 3(2.5)2	7359-IP15-1	8IP-15
12.70	12.63	4.76	0.40	0.500	0.497	0.188	0.016	**CCMT-120404**	CCMT 431	745105-IP20-1	8IP-20
12.70	12.56	4.76	0.79	0.500	0.494	0.188	0.031	**CCMT-120408**	CCMT 432	745105-IP20-1	8IP-20

NOTE : Les plaquettes QDSI 34 sont utilisées uniquement dans les porte-outils ICS spéciaux. Les vitesses et les avances des plaquettes QDSI 34 sont déterminées par chaque plaquette.





Plaquettes ISO 55°

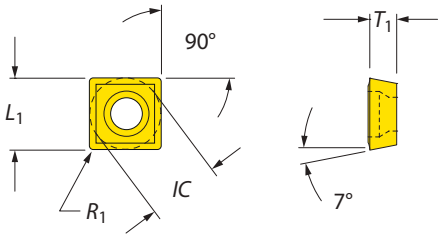
Métrique (mm)				Impérial (pouce)							
IC	L_1	T_1	R_1	*IC*	L_1	T_1	R_1	Référence	Désignation ANSI	Vis Torx	Tournevis Torx®
6.35	6.18	2.39	0.008	0.250	0.243	0.094	0.008	**DCGT-070202**	DCGT 2(1.5)0.5	7256-IP8-1	8IP-8
6.35	6.01	2.39	0.016	0.250	0.237	0.094	0.016	**DCMT-070204**	DCMT 2(1.5)1	7256-IP8-1	8IP-8
6.35	5.67	2.39	0.031	0.250	0.223	0.094	0.031	**DCMT-070208**	DCMT 2(1.5)2	7256-IP8-1	8IP-8
9.53	9.19	3.96	0.016	0.375	0.362	0.156	0.016	**DCMT-11T304**	DCMT 3(2.5)1	7359-IP15-1	8IP-15
9.53	8.85	3.96	0.031	0.375	0.348	0.156	0.031	**DCMT-11T308**	DCMT 3(2.5)2	7359-IP15-1	8IP-15

NOTE : Les plaquettes QDSI 34 sont utilisées uniquement dans les porte-outils ICS spéciaux. Les vitesses et les avances des plaquettes QDSI 34 sont déterminées par chaque plaquette.

Plaquettes QDSI 34™

Carré | Triangle 60°



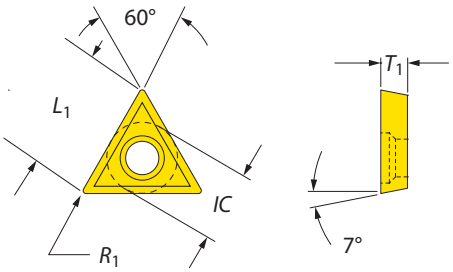


Plaquettes carrées

Métrique (mm)				Impérial (pouce)							
IC	L_1	T_1	R_1	*IC*	L_1	T_1	R_1	Référence	Désignation ANSI	Vis Torx	Tournevis Torx®
9.53	9.53	3.96	0.40	0.375	0.375	0.156	0.016	**SCMT-09T304**	SCMT 3(2.5)1	7359-IP15-1	8IP-15

NOTE : Les plaquettes QDSI 34 sont utilisées uniquement dans les porte-outils ICS spéciaux. Les vitesses et les avances des plaquettes QDSI 34 sont déterminées par chaque plaquette.





Plaquettes Triangle 60°

Métrique (mm)				Impérial (pouce)							
IC	L_1	T_1	R_1	*IC*	L_1	T_1	R_1	Référence	Désignation ANSI	Vis Torx	Tournevis Torx®
3.97	6.58	1.98	0.20	0.156	0.259	0.078	0.008	**TCGT-06T102**	TCGT 1.2(1.2)0.5	724-IP6-1	8IP-6
3.97	6.29	1.98	0.40	0.156	0.248	0.078	0.016	**TCGT-06T104**	TCGT 1.2(1.2)1	724-IP6-1	8IP-6
3.97	5.71	1.98	0.79	0.156	0.225	0.078	0.031	**TCGT-06T108**	TCGT 1.2(1.2)2	724-IP6-1	8IP-6
5.65	9.33	2.39	0.20	0.219	0.367	0.094	0.008	**TCGT-090202**	TCGT 1.8(1.5)0.5	7225-IP7-1	8IP-7
5.65	9.04	2.39	0.40	0.219	0.356	0.094	0.016	**TCGT-090204**	TCGT 1.8(1.5)1	7225-IP7-1	8IP-7
5.65	8.46	2.39	0.79	0.219	0.333	0.094	0.031	**TCGT-090208**	TCGT 1.8(1.5)2	7225-IP7-1	8IP-7
6.35	10.71	2.39	0.20	0.250	0.422	0.094	0.008	**TCGT-110202**	TCGT 2(1.5)0.5	7256-IP8-1	8IP-8
6.35	10.42	2.39	0.40	0.250	0.410	0.094	0.016	**TCMT-110204**	TCMT 2(1.5)1	7256-IP8-1	8IP-8
6.35	9.84	2.39	0.79	0.250	0.387	0.094	0.031	**TCMT-110208**	TCMT 2(1.5)2	7256-IP8-1	8IP-8
9.53	15.92	3.96	0.40	0.375	0.627	0.156	0.016	**TCMT-16T304**	TCMT 3(2.5)1	7359-IP15-1	8IP-15
9.53	15.34	3.96	0.79	0.375	0.604	0.156	0.031	**TCMT-16T308**	TCMT 3(2.5)2	7359-IP15-1	8IP-15
12.70	20.83	4.76	0.79	0.500	0.820	0.188	0.031	**TCGT-220408**	TCGT 432	745105-IP20-1	8IP-20

NOTE : Les plaquettes QDSI 34 sont utilisées uniquement dans les porte-outils ICS spéciaux. Les vitesses et les avances des plaquettes QDSI 34 sont déterminées par chaque plaquette.

Outils Spéciaux

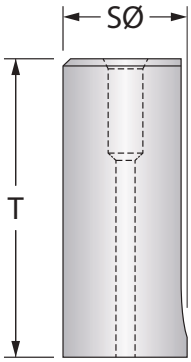
Complétez votre design

Montrez-nous ce dont vous avez besoin

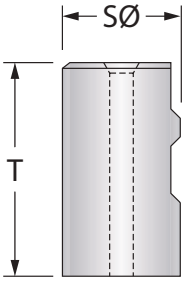
Ces pages sont incluses pour nous aider à mieux définir vos besoins d'outillage spéciaux

- Sélectionnez une queue de foret (1 - 6), ou définissez la queue n° 7.
- Indiquez si la queue sera utilisée avec ou sans adaptateur d'arrosage rotatif (RCA).

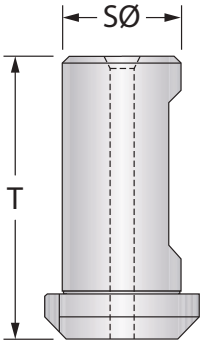
Merci de bien vouloir définir votre profil de trou et nous donner un exemple de géométrie d'outil pour nous aider à créer l'outil qui vous convient. Les outils 1 à 5 ne couvrent qu'une petite partie de nos capacités. N'hésitez donc pas à utiliser votre imagination. Veuillez numériser ces pages, enregistrez vos informations dans les cases de la page suivante et nous transmettre ces informations par courrier électronique pour obtenir la réponse la plus rapide.



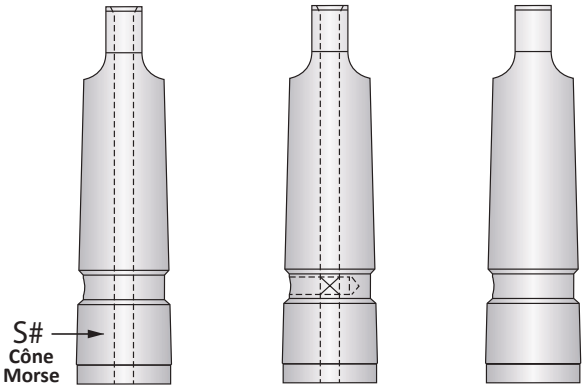
Queue 1 : Cylindrique



Queue 2 : Weldon



Queue 3 : à collerette

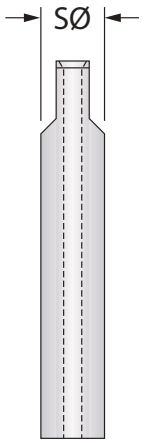


Queue 4 : Cône morse

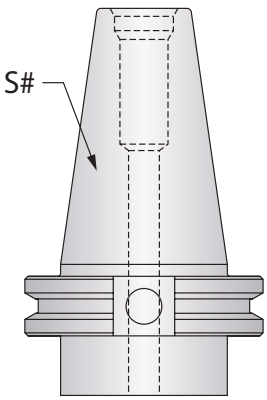
Queue 4A : Arrosage par le tenon

Queue 4B : Arrosage par la queue

Queue 4C : Sans arrosage



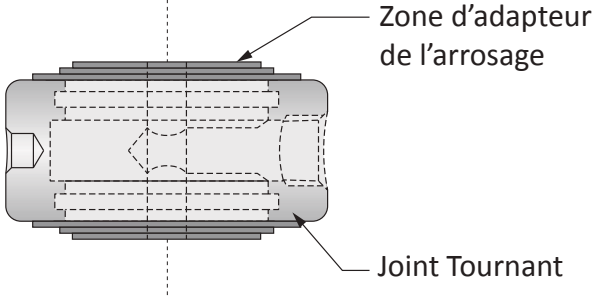
Queue 5 : Queue cylindrique à tenon



Queue 6 : CAT50

Queue 7 : Information sur la queue définie par le client

Shank	SØ	S#	T	RCA
4A (EXEMPLE)	–	4CM	–	OUI / (NON)
				OUI / NON
				OUI / NON
				OUI / NON

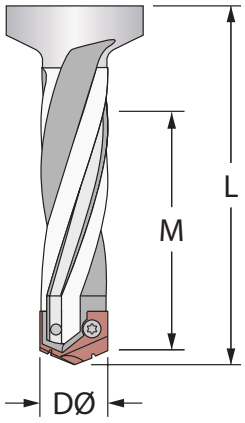


Outils Spéciaux

Complétez votre design

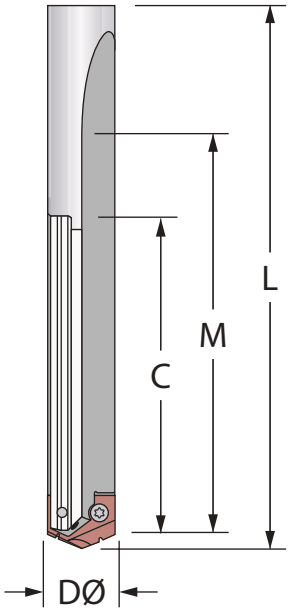
Outil 1

- ☐ Patins carbure
- ☐ Surface chromé
- ☐ Goujure hélicoïdale
- ☐ Goujure droite



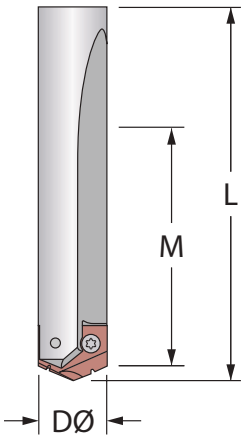
Outil 2

- ☐ Pilote hélicoïdale
- ☐ Pilote Chromé



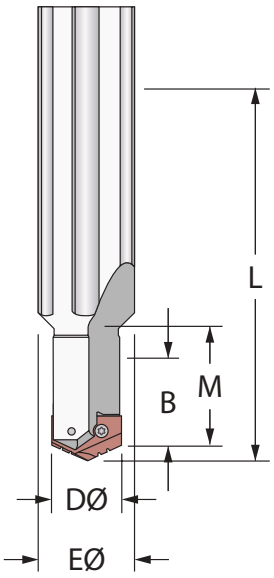
Outil 3

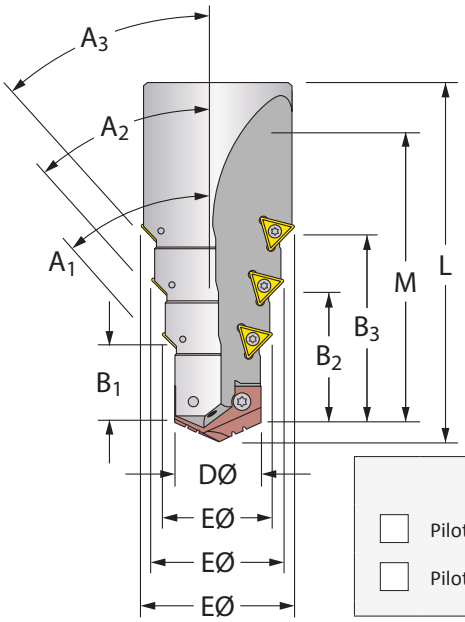
- ☐ Goujure hélicoïdale
- ☐ Goujure droite



Outil 4

- ☐ Pilote hélicoïdale
- ☐ Pilote Chromé





Outil 5

- ☐ Pilote hélicoïdale
- ☐ Pilote Chromé

Profile du trou

Veuillez envoyer votre design par mail a :
Service d'Ingénieurs d'Applications
E-mail : engineering.eu@alliedmachine.com

Article	Outil	A_1	A_2	A_3	B_1	B_2	B_3	C	D Ø	E Ø	F Ø	G	L	M
EXEMPLE	5	30°	–	–	1.00	–	–	0.25	0.620	1.25	–	–	4.50	3.00

Nom :		Société :
Email:	Téléphone :	Distributeur (si applicable) :
Signature client :		Date:

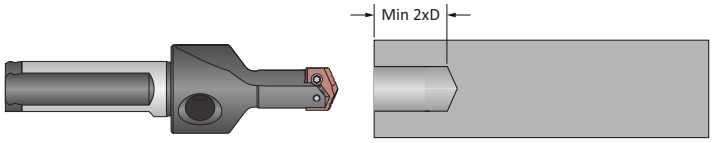
Veillez à inclure les informations sur la queue et sur l'arrosage de la page précédente lors de l'envoi des conceptions outil.

Consignes de Perçage des Trous Profonds

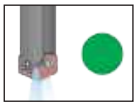
Pour les forets au dessus de 9xD (inclus Long, extra-long, XL, 3XL, et longeur spéciale)

1. Trou pilote
100 % Tr/min
100% mm/tr (IPR)

Réaliser le Trou pilote avec un outil court du même diamètre sur une profondeur minimum à 2 X D.
Utiliser un foret de prépercage avec soit le même angle de pointe, ou plus grand.

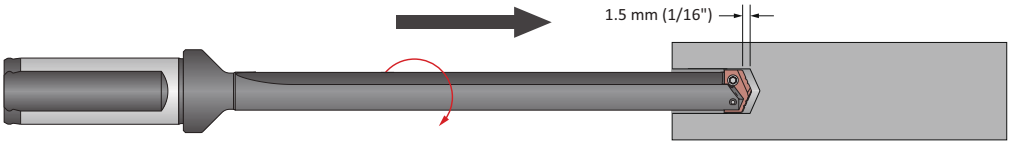


Arrosage ON

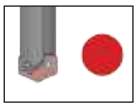


2. Pénétration
50 Tr/min max
300 mm/min (12 IPM)

Faire pénétrer le foret long jusqu'a 1.5 mm (1/16") du fond du trou pilote déjà réalisé en utilisant une rotation **maximum de 50 tr/min** et une avance de 300 mm/min (12 IPM).

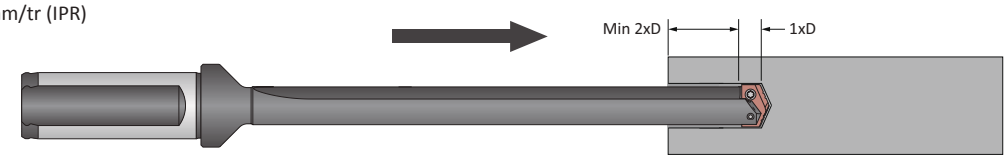


Arrosage OFF

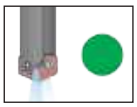


3. Perçage de transition pour percage profond
50 % Tr/min
75% mm/tr (IPR)

Percer sur 1xD après le trou pilote en réduisant la vitesse recommandée de 50% et l'avance recommandée de 25 %.
Faire une temporisation d'une seconde afin de permettre à la machine d'atteindre la rotation.

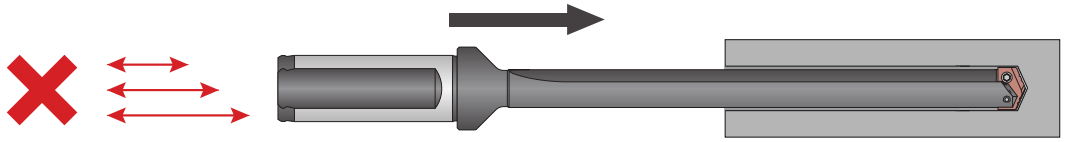


Arrosage ON

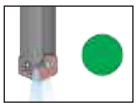


4. Perçage profond - Borgne
100% Tr/min
100% mm/tr (IPR)

Percer sur toute la profondeur requise en suivant la vitesse et l'avance indiquées sur les tableaux de recommandation propres à ALLIED MACHINE.
Cycle de brise copeaux non recommandé.

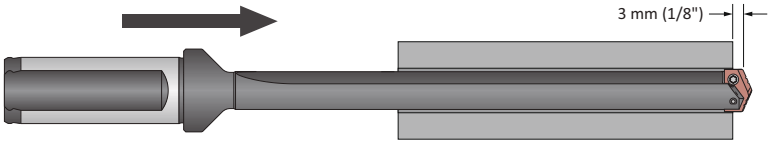


Arrosage ON

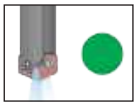


5. Perçage profond —Débouchant
50% Tr/min
75% mm/tr (IPR)

Pour Trou débouchant seulement:
Réduire la vitesse de 50% et l'avance de 25% avant de déboucher.
Ne pas déboucher plus de 3 mm (1/8") après les becs.

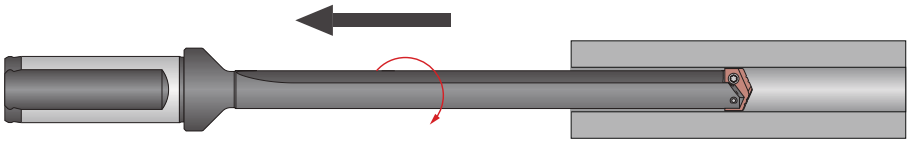


Arrosage ON



6. Retrait du foret
50 Tr/min max

Réduire la vitesse **jusqu'à 50 Tr/min** avant de sortir du trou.



Arrosage OFF



⚠ AVERTISSEMENT **La mauvaise utilisation de l'outil risque d'entraîner des lésions corporelles graves. Pour les éviter :**
- Lorsque vous utilisez des porte-outils sans guidage, utilisez un porte-outil T-A® plus court pour établir un trou initial d'au moins 2 x diamètres de profondeur.
- Ne jamais faire tourner ces outils à plus de 50 tours/minute sans les avoir préalablement engagés dans la pièce.
Visitez **www.alliedmachine.com/DeeHoleGuidelines** pour les toutes dernières informations et procédures. Une aide technique vous est également proposée pour toutes vos applications spécifiques.

Notes

Glossaire des références

Référence	Page
0	
02B.40...	C: 62
02B.45...	C: 62
02B.50...	C: 62
1	
131...	A30: 48, A30: 49
132...	A30: 63, A30: 64
135...	A30: 95
136...	A30: 97
137...	A30: 103
138...	A30: 105
150...	A30: 34, A30: 35, A92: 19, A92: 21, A92: 23, A92: 25, A92: 27
151...	A30: 46, A30: 47, A30: 48, A92: 19, A92: 21, A92: 23, A92: 25, A92: 27
152...	A30: 61, A30: 62, A30: 63, A92: 19, A92: 21, A92: 23, A92: 25, A92: 27
153...	A30: 77, A30: 78, A30: 79
154...	A30: 88, A30: 89
155...	A30: 95
156...	A30: 97
157...	A30: 103
158...	A30: 105
15Y...	A30: 14, A30: 15, A92: 19, A92: 21, A92: 23, A92: 25, A92: 27
15Z...	A30: 24, A30: 25, A92: 19, A92: 21, A92: 23, A92: 25, A92: 27
180...	A30: 33
181...	A30: 45
182...	A30: 59
18Y...	A30: 13
18Z...	A30: 23
1C20...	A30: 36
1C21...	A30: 50
1C22...	A30: 65, A30: 66
1C23...	A30: 80
1C2Y...	A30: 16
1C2Z...	A30: 26
1C30...	A30: 37
1C31...	A30: 51
1C32...	A30: 67
1C3Y...	A30: 17
1C3Z...	A30: 27
1C50...	A30: 37
1C51...	A30: 51
1C52...	A30: 67
1C53...	A30: 81, A92: 7, A92: 9, A92: 11, A92: 13, A92: 15
1C5Y...	A30: 17
1C5Z...	A30: 27
1N20...	A30: 37
1N21...	A30: 51
1N22...	A30: 67
1N2Y...	A30: 17
1N2Z...	A30: 27
2	
2AAC-ST...	C: 38, C: 39
2ACC-ST...	C: 38, C: 39
2ALH-ST...	C: 38, C: 39
2ALK-ST...	C: 38, C: 39
2ALR-ST...	C: 38, C: 39
2ALT-ST...	C: 38, C: 39
2ANC-ST...	C: 38, C: 39
2AVC-ST...	C: 38, C: 39
2TIA-KT...	C: 38, C: 39
2TIC-KT...	C: 38, C: 39
2TIN-KT...	C: 38, C: 39
2TLH-KT...	C: 38, C: 39
2TLK-KT...	C: 38, C: 39
2TLR-KT...	C: 38, C: 39
2TLT-KT...	C: 38, C: 39
2000-CO...	C: 41, C: 43, C: 45, C: 47, C: 49, C: 51, C: 53, C: 55, C: 57, C: 59
2000-DA...	C: 41, C: 45, C: 49, C: 53, C: 57
2000-GH...	C: 41, C: 45, C: 49, C: 53, C: 57
2000-KT...	C: 38, C: 39
2010-AC...	C: 41, C: 45, C: 49, C: 53, C: 57
2060-BU...	C: 53
2431...	C: 33
2441...	C: 30
21000...	A30: 38, A30: 42
21005...	A30: 38
21010...	A30: 52
21015...	A30: 52
21020...	A30: 68
21025...	A30: 68
21030...	A30: 82
210Y0...	A30: 18, A30: 21
210Z0...	A30: 28, A30: 31
22000...	A30: 38, A30: 40, A30: 42
22005...	A30: 38, A30: 40, A30: 42
22010...	A30: 52, A30: 54, A30: 56
22015...	A30: 52, A30: 54, A30: 56
22020...	A30: 68, A30: 70, A30: 72
22025...	A30: 68, A30: 70, A30: 72
22030...	A30: 82, A30: 84, A30: 85
22040...	A30: 90, A30: 91, A30: 92
22050...	A30: 98, A30: 99, A30: 100
22070...	A30: 106, A30: 107, A30: 108
220Y0...	A30: 18, A30: 20, A30: 21
220Z0...	A30: 28, A30: 30, A30: 31
23010...	A30: 52, A30: 53, A30: 54, A30: 55, A30: 56
23015...	A30: 52, A30: 53, A30: 54, A30: 55, A30: 56
23020...	A30: 68, A30: 69, A30: 70, A30: 71, A30: 72
23025...	A30: 68, A30: 69, A30: 70, A30: 71, A30: 72
23030...	A30: 82, A30: 83, A30: 84, A30: 85
24000...	A30: 38, A30: 39, A30: 40, A30: 41, A30: 42
24005...	A30: 38, A30: 39, A30: 40, A30: 41, A30: 42
24010...	A30: 52, A30: 53, A30: 54, A30: 55, A30: 56
24015...	A30: 52, A30: 53, A30: 54, A30: 55, A30: 56
24020...	A30: 68, A30: 69, A30: 70, A30: 71, A30: 72
24025...	A30: 68, A30: 69, A30: 70, A30: 71, A30: 72
24030...	A30: 82, A30: 83, A30: 84, A30: 85
24040...	A30: 90, A30: 91, A30: 92
24050...	A30: 98, A30: 99, A30: 100
24070...	A30: 106, A30: 107, A30: 108
240Y0...	A30: 18, A30: 19, A30: 20, A30: 21
240Z0...	A30: 28, A30: 29, A30: 30, A30: 31
24500...	A30: 39
24510...	A30: 53
24520...	A30: 69
245Y0...	A30: 19
245Z0...	A30: 29
25000...	A30: 38, A30: 39, A30: 40, A30: 41, A30: 42
25005...	A30: 38, A30: 39, A30: 40, A30: 41, A30: 42
25010...	A30: 52, A30: 53, A30: 54, A30: 55, A30: 56
25015...	A30: 52, A30: 53, A30: 54, A30: 55, A30: 56
25020...	A30: 68, A30: 69, A30: 70, A30: 71, A30: 72
25025...	A30: 68, A30: 69, A30: 70, A30: 71, A30: 72
25030...	A30: 82, A30: 84, A30: 85
25040...	A30: 90, A30: 91, A30: 92
25050...	A30: 98, A30: 99, A30: 100
25070...	A30: 106, A30: 107, A30: 108
250Y0...	A30: 18, A30: 19, A30: 20, A30: 21
250Z0...	A30: 28, A30: 29, A30: 30, A30: 31
26000...	A30: 39, A30: 41, A30: 42
26005...	A30: 39, A30: 41, A30: 42
26010...	A30: 53
26020...	A30: 69
260Z0...	A30: 29
26500...	A30: 39
27000...	A30: 38, A30: 42
27010...	A30: 52, A30: 56
27020...	A30: 68, A30: 72
27030...	A30: 82, A30: 84, A30: 85
27040...	A30: 90, A30: 91, A30: 92
27050...	A30: 99, A30: 100
27070...	A30: 107, A30: 108
270Y0...	A30: 18, A30: 21
270Z0...	A30: 28, A30: 31
29000...	A30: 38, A30: 42
29010...	A30: 52, A30: 56
29020...	A30: 68, A30: 72
29030...	A30: 82, A30: 84, A30: 85
29040...	A30: 90, A30: 91, A30: 92
29050...	A30: 99, A30: 100
29070...	A30: 107, A30: 108
290Y0...	A30: 18, A30: 21
290Z0...	A30: 28, A30: 31
2T-2SR...	A30: 21, A30: 31, A30: 43, A30: 110
2T-3SR...	A30: 57, A30: 73, A30: 110
2T-4SR...	A30: 73, A30: 85, A30: 93, A30: 110
2T-5SR...	A30: 85, A30: 93, A30: 110
2T-6SR...	A30: 101, A30: 109, A30: 110
3	
30.50R...	C: 66
30.63R...	C: 66
30.80R...	C: 66
35.50R...	C: 67
35.63R...	C: 67
3610...	C: 30, C: 31, C: 32, C: 33, C: 34, C: 35
3617...	C: 35
3620...	C: 31
3627...	C: 32
4	
4T-05T203...	A55: 10, A55: 11
4T-06T204...	A55: 12, A55: 13
4T-09T306...	A55: 16, A55: 17, A55: 18, A55: 19
4T-11T306...	A55: 20, A55: 21, A55: 22, A55: 23
4T-030203...	A55: 6, A55: 7
4T-040203...	A55: 8, A55: 9
4T-070305...	A55: 14, A55: 15
4T-140408...	A55: 24, A55: 25, A55: 26, A55: 27
40.50R...	C: 67
40.63R...	C: 67
4001-AC...	C: 43, C: 47, C: 51, C: 55, C: 59
4001-CH...	C: 43, C: 47, C: 51, C: 55, C: 59
4001-GH...	C: 55
4300-MC...	C: 56, C: 57
4305-MC...	C: 58, C: 59
4330-MC...	C: 48, C: 49
4335-MC...	C: 50, C: 51
4350-MA...	C: 53
4350-MC...	C: 52, C: 53
4355-FL...	C: 53, C: 55
4355-MA...	C: 55
4355-MC...	C: 54, C: 55
4500A-MC...	C: 44, C: 45
4500-MC...	C: 44, C: 45
4505A-MC...	C: 46, C: 47
4505-MC...	C: 46, C: 47
4550A-MC...	C: 40, C: 41
4550-MC...	C: 40, C: 41
4555A-MC...	C: 42, C: 43
4555-MC...	C: 42, C: 43
434...	A30: 87
435...	A30: 94
436...	A30: 96
437...	A30: 102
438...	A30: 104
450...	A30: 32, A92: 7, A92: 9, A92: 11, A92: 13, A92: 15, A92: 17, A92: 18, A92: 20, A92: 22, A92: 24, A92: 26, A92: 28
451...	A30: 44, A92: 7, A92: 9, A92: 11, A92: 13, A92: 15, A92: 17, A92: 18, A92: 20, A92: 22, A92: 24, A92: 26, A92: 28
452...	A30: 58, A92: 7, A92: 9, A92: 11, A92: 13, A92: 15, A92: 17, A92: 18, A92: 20, A92: 22, A92: 24, A92: 26, A92: 28
453...	A30: 75, A92: 7, A92: 9, A92: 11, A92: 15, A92: 17, A92: 18, A92: 19, A92: 20, A92: 21, A92: 23, A92: 25, A92: 26, A92: 27, A92: 28

www.alliedmachine.com | +44 (0) 1384 400 900 | enquiries.eu@alliedmachine.com

Glossaire des références

Référence	Page
454...	A30: 86, A92: 7, A92: 9, A92: 11, A92: 13, A92: 15, A92: 17, A92: 18, A92: 19, A92: 20, A92: 21, A92: 22, A92: 23, A92: 24, A92: 25, A92: 26, A92: 27, A92: 28
455...	A30: 94
456...	A30: 96
457...	A30: 102
458...	A30: 104
45Y...	A30: 12, A92: 7, A92: 9, A92: 11, A92: 13, A92: 15, A92: 17, A92: 18, A92: 20, A92: 22, A92: 24, A92: 26, A92: 28
45Z...	A30: 22, A92: 7, A92: 9, A92: 11, A92: 13, A92: 15, A92: 17, A92: 18, A92: 20, A92: 22, A92: 24, A92: 26, A92: 28
483...	A30: 74, A30: 76
4C10...	A30: 32, A92: 7, A92: 9, A92: 11, A92: 13, A92: 15
4C11...	A30: 44, A92: 7, A92: 9, A92: 11, A92: 13, A92: 15
4C12...	A30: 58, A92: 7, A92: 9, A92: 11, A92: 13, A92: 15
4C1Y...	A30: 12, A92: 7, A92: 9, A92: 11, A92: 13, A92: 15
4C1Z...	A30: 22, A92: 7, A92: 9, A92: 11, A92: 15
4C20...	A30: 32, A92: 17
4C21...	A30: 44, A92: 17
4C22...	A30: 58, A92: 17
4C2Y...	A30: 12, A92: 17
4C2Z...	A30: 22, A92: 17
5	
5000-MC...	C: 26
5000-ML...	C: 26
5000-MM...	C: 26
5400...	C: 25
5401...	C: 25
5600...	C: 25
5700...	C: 25
6	
60111C45...	A20: 15
60111H...	A20: 15
60112C45...	A20: 19
60112H...	A20: 19
60113C45...	A20: 23
60113H...	A20: 23
60114C45...	A20: 27
60114H...	A20: 27
60115C45...	A20: 31
60115H...	A20: 31
60116C45...	A20: 35
60116H...	A20: 35
60117C45...	A20: 39
60117H...	A20: 39
60118C45...	A20: 43
60118H...	A20: 43
60120C45...	A20: 47
60120H...	A20: 47
60122C45...	A20: 51
60122H...	A20: 51
60124C45...	A20: 55
60124H...	A20: 55
60126C45...	A20: 59
60126H...	A20: 59
60129C45...	A20: 63
60129H...	A20: 63
60132C45...	A20: 67
60132H...	A20: 67
60311H...	A20: 15
60311S...	A20: 15
60312H...	A20: 19
60312S...	A20: 19
60313H...	A20: 23
60313S...	A20: 23
60314H...	A20: 27
60314S...	A20: 27
60315H...	A20: 31
60315S...	A20: 31
60316H...	A20: 35
60316S...	A20: 35
60317H...	A20: 39
60317S...	A20: 39
60318H...	A20: 43
60318S...	A20: 43
60320H...	A20: 47
60320S...	A20: 47
60322H...	A20: 51
60322S...	A20: 51
60324H...	A20: 55
60324S...	A20: 55
60326H...	A20: 59
60326S...	A20: 59
60329H...	A20: 63
60329S...	A20: 63
60332H...	A20: 67
60332S...	A20: 67
60511H...	A20: 15
60511S...	A20: 15
60512H...	A20: 19
60512S...	A20: 19
60513H...	A20: 23
60513S...	A20: 23
60514H...	A20: 27
60514S...	A20: 27
60515H...	A20: 31
60515S...	A20: 31
60516H...	A20: 35
60516S...	A20: 35
60517H...	A20: 39
60517S...	A20: 39
60518H...	A20: 43
60518S...	A20: 43
60520H...	A20: 47
60520S...	A20: 47
60522H...	A20: 51
60522S...	A20: 51
60524H...	A20: 55
60524S...	A20: 55
60526H...	A20: 59
60526S...	A20: 59
60529H...	A20: 63
60529S...	A20: 63
60532H...	A20: 67
60532S...	A20: 67
60711H...	A20: 15
60711S...	A20: 15
60712H...	A20: 19
60712S...	A20: 19
60713H...	A20: 23
60713S...	A20: 23
60714H...	A20: 27
60714S...	A20: 27
60715H...	A20: 31
60715S...	A20: 31
60716H...	A20: 35
60716S...	A20: 35
60717H...	A20: 39
60717S...	A20: 39
60718H...	A20: 43
60718S...	A20: 43
60720H...	A20: 47
60720S...	A20: 47
60722H...	A20: 51
60722S...	A20: 51
60724H...	A20: 55
60724S...	A20: 55
60726H...	A20: 59
60726S...	A20: 59
60729H...	A20: 63
60729S...	A20: 63
60732H...	A20: 67
60732S...	A20: 67
7	
7C111P...	A20: 14
7C112P...	A20: 18
7C113P...	A20: 22
7C114P...	A20: 26
7C115P...	A20: 30
7C116P...	A20: 34
7C117P...	A20: 38
7C118P...	A20: 42
7C120P...	A20: 46
7C122P...	A20: 50
7C124P...	A20: 54
7C126P...	A20: 58
7C129P...	A20: 62
7C132P...	A20: 66
7C211P...	A20: 14
7C212P...	A20: 18
7C213P...	A20: 22
7C214P...	A20: 26
7C215P...	A20: 30
7C217P...	A20: 38
7C218P...	A20: 42
7C220P...	A20: 46
7C222P...	A20: 50
7C224P...	A20: 54
7C229P...	A20: 62
7C232P...	A20: 66
7000-MC...	C: 17
7000-ML...	C: 17
7000-MM...	C: 18
7000-VI...	C: 15, C: 16
7001-MC...	C: 17
7001-ML...	C: 17
7001-MM...	C: 18
7001-VI...	C: 15, C: 16
7400...	C: 14
7405...	C: 13
7600...	C: 14
7605...	C: 13
7700...	C: 14
7705...	C: 13
9	
9000-MC...	C: 23
9000-ML...	C: 23
9000-MM...	C: 23
9000-VI...	C: 22
9001-VI...	C: 22
9400...	C: 21
9600...	C: 21
9700...	C: 21
92431...	C: 33
92441...	C: 30
93610...	C: 34
93617...	C: 35
93620...	C: 31
93627...	C: 32
94500A-MC...	C: 44, C: 45
94500-MC...	C: 44, C: 45
94505A-MC...	C: 46, C: 47
94505-MC...	C: 46, C: 47
94550A-MC...	C: 40, C: 41
94550-MC...	C: 40, C: 41
94555A-MC...	C: 42, C: 43
94555-MC...	C: 42, C: 43
A	
AS5202...	A92: 14, A92: 15, A92: 26, A92: 27
ATKK...	A92: 18, A92: 20, A92: 22, A92: 24, A92: 26, A92: 28
ATKU...	A92: 19, A92: 21, A92: 23, A92: 25, A92: 27
ATR14...	C: 62, C: 63, C: 64, C: 65
ATR18...	C: 62, C: 63, C: 64
ATR23...	C: 64
ATR.41...	C: 64
ATT14...	C: 62, C: 63, C: 64, C: 65
ATT23...	C: 64
B	
BTA0...	A93: 4
BTA1...	A93: 5
BTA2...	A93: 6
BTA3...	A93: 7
BTAT...	A93: 4, A93: 5, A93: 6, A93: 7
BTB.40...	C: 63
BTB.50...	C: 63
C	
C34...	A60: 7, A60: 9, A60: 11, A60: 13, A60: 15, A60: 17, A60: 19, A60: 21, A60: 23, A60: 25, A60: 27
CCGT...	X: 22
CCMT...	X: 22
CH25...	C: 66
CH32...	C: 66
CH40...	C: 66
CIL.25...	C: 65
CIL.32...	C: 65
CIL.40...	C: 65
D	
D203...	A55: 6, A55: 7
D204...	A55: 8, A55: 9
D205...	A55: 10, A55: 11
D206...	A55: 12, A55: 13
D207...	A55: 14, A55: 15
D209...	A55: 16, A55: 18
D211...	A55: 20, A55: 22
D214...	A55: 24, A55: 26
D303...	A55: 6, A55: 7
D304...	A55: 8, A55: 9
D305...	A55: 10, A55: 11
D306...	A55: 12, A55: 13
D307...	A55: 14, A55: 15
D309...	A55: 16, A55: 18
D311...	A55: 20, A55: 22
D314...	A55: 24, A55: 25, A55: 26, A55: 27
D403...	A55: 6, A55: 7
D404...	A55: 8, A55: 9
D405...	A55: 10, A55: 11
D406...	A55: 12, A55: 13
D407...	A55: 14, A55: 15
D409...	A55: 17, A55: 19
D411...	A55: 21, A55: 23
D414...	A55: 25, A55: 27
DCGT...	X: 22
DCMT...	X: 22
G	
G1731...	A92: 16, A92: 17, A92: 28
H	
HDTM...	E: 20, E: 21, E: 22, E: 23, E: 24, E: 25, E: 26, E: 27
HDTMNKxNPT...	E: 14
HDTMxBSPP...	E: 13
HDTMxNPT...	E: 14, E: 15
HSKA.63...	C: 64
HSKA.100...	C: 64
HTA0A01...	A25: 20, A25: 22
HTA0A03...	A25: 20, A25: 22, A25: 54
HTA0A05...	A25: 20, A25: 22, A25: 54
HTA0A07...	A25: 20, A25: 22
HTA0A10...	A25: 21, A25: 23
HTA0A12...	A25: 21, A25: 23
HTA0A15...	A25: 21, A25: 23
HTA0AC45...	A25: 49
HTA0B01...	A25: 20, A25: 22
HTA0B03...	A25: 20, A25: 22
HTA0B05...	A25: 20, A25: 22
HTA0B07...	A25: 20, A25: 22
HTA0B10...	A25: 21, A25: 23

Glossaire des références

Référence	Page
HTA0B12...	A25: 21, A25: 23
HTA0B15...	A25: 21, A25: 23
HTA0C01...	A25: 20, A25: 22
HTA0C03...	A25: 20, A25: 22
HTA0C05...	A25: 20, A25: 22
HTA0C07...	A25: 20, A25: 22
HTA0C10...	A25: 21, A25: 23
HTA0C12...	A25: 21, A25: 23
HTA0C15...	A25: 21, A25: 23
HTA0CC45...	A25: 49
HTA0D01...	A25: 20, A25: 22
HTA0D03...	A25: 20, A25: 22
HTA0D05...	A25: 20, A25: 22
HTA0D07...	A25: 20, A25: 22
HTA0D10...	A25: 21, A25: 23
HTA0D12...	A25: 21, A25: 23
HTA0D15...	A25: 21, A25: 23
HTA1A01...	A25: 28, A25: 30
HTA1A03...	A25: 28, A25: 30, A25: 54
HTA1A05...	A25: 28, A25: 30, A25: 54
HTA1A07...	A25: 28, A25: 30
HTA1A10...	A25: 29, A25: 31
HTA1A12...	A25: 29, A25: 31
HTA1A15...	A25: 29, A25: 31
HTA1AC45...	A25: 49
HTA1B01...	A25: 28, A25: 30
HTA1B03...	A25: 28, A25: 30
HTA1B05...	A25: 28, A25: 30
HTA1B07...	A25: 28, A25: 30
HTA1B10...	A25: 29, A25: 31
HTA1B12...	A25: 29, A25: 31
HTA1B15...	A25: 29, A25: 31
HTA1C01...	A25: 28, A25: 30
HTA1C03...	A25: 28, A25: 30
HTA1C05...	A25: 28, A25: 30
HTA1C07...	A25: 28, A25: 30
HTA1C10...	A25: 29, A25: 31
HTA1C12...	A25: 29, A25: 31
HTA1C15...	A25: 29, A25: 31
HTA1CC45...	A25: 49
HTA1D01...	A25: 28, A25: 30
HTA1D03...	A25: 28, A25: 30
HTA1D05...	A25: 28, A25: 30
HTA1D07...	A25: 28, A25: 30
HTA1D10...	A25: 29, A25: 31
HTA1D12...	A25: 29, A25: 31
HTA1D15...	A25: 29, A25: 31
HTA2A01...	A25: 36, A25: 38
HTA2A03...	A25: 36, A25: 38, A25: 54
HTA2A05...	A25: 36, A25: 38, A25: 54
HTA2A07...	A25: 36, A25: 38
HTA2A10...	A25: 37, A25: 39
HTA2A12...	A25: 37, A25: 39
HTA2A15...	A25: 37, A25: 39
HTA2AC45...	A25: 49
HTA2B01...	A25: 36, A25: 38
HTA2B03...	A25: 36, A25: 38
HTA2B05...	A25: 36, A25: 38
HTA2B07...	A25: 36, A25: 38
HTA2B10...	A25: 37, A25: 39
HTA2B12...	A25: 37, A25: 39
HTA2B15...	A25: 37, A25: 39
HTA2C01...	A25: 36, A25: 38
HTA2C03...	A25: 36, A25: 38
HTA2C05...	A25: 36, A25: 38
HTA2C07...	A25: 36, A25: 38
HTA2C10...	A25: 37, A25: 39
HTA2C12...	A25: 37, A25: 39
HTA2C15...	A25: 37, A25: 39
HTA2CC45...	A25: 49
HTA2D01...	A25: 36, A25: 38
HTA2D03...	A25: 36, A25: 38
HTA2D05...	A25: 36, A25: 38
HTA2D07...	A25: 36, A25: 38
HTA2D10...	A25: 37, A25: 39
HTA2D12...	A25: 37, A25: 39
HTA2D15...	A25: 37, A25: 39
HTA3A01...	A25: 44, A25: 46
HTA3A03...	A25: 44, A25: 46
HTA3A05...	A25: 44, A25: 46
HTA3A07...	A25: 44, A25: 46
HTA3A10...	A25: 45, A25: 47
HTA3A12...	A25: 45, A25: 47
HTA3A15...	A25: 45, A25: 47
HTA3AC45...	A25: 49
HTA3B01...	A25: 44, A25: 46
HTA3B03...	A25: 44, A25: 46
HTA3B05...	A25: 44, A25: 46
HTA3B07...	A25: 44, A25: 46
HTA3B10...	A25: 45, A25: 47
HTA3B12...	A25: 45, A25: 47
HTA3B15...	A25: 45, A25: 47
HTA3C01...	A25: 44, A25: 46
HTA3C03...	A25: 44, A25: 46
HTA3C05...	A25: 44, A25: 46
HTA3C07...	A25: 44, A25: 46
HTA3C10...	A25: 45, A25: 47
HTA3C12...	A25: 45, A25: 47
HTA3C15...	A25: 45, A25: 47
HTA3CC45...	A25: 49
HTA03C-KIT...	A25: 54
HTA03CM-KIT...	A25: 54
HTA3D01...	A25: 44, A25: 46
HTA3D03...	A25: 44, A25: 46
HTA3D05...	A25: 44, A25: 46
HTA3D07...	A25: 44, A25: 46
HTA3D10...	A25: 45, A25: 47
HTA3D12...	A25: 45, A25: 47
HTA3D15...	A25: 45, A25: 47
HTA03F-KIT...	A25: 54
HTA03FM-KIT...	A25: 54
HTA05C-KIT...	A25: 54
HTA05CM-KIT...	A25: 54
HTA05F-KIT...	A25: 54
HTA05FM-KIT...	A25: 54
HTAYA01...	A25: 12, A25: 13
HTAYA03...	A25: 12, A25: 13
HTAYA05...	A25: 12, A25: 13
HTAYA07...	A25: 12, A25: 13
HTAYA10...	A25: 12, A25: 13
HTAYA12...	A25: 12, A25: 13
HTAYA15...	A25: 12, A25: 13
HTAYAC45...	A25: 49
HTAYB01...	A25: 12, A25: 13
HTAYB03...	A25: 12, A25: 13
HTAYB05...	A25: 12, A25: 13
HTAYB07...	A25: 12, A25: 13
HTAYB10...	A25: 12, A25: 13
HTAYB12...	A25: 12, A25: 13
HTAYB15...	A25: 12, A25: 13
HTAZA01...	A25: 16, A25: 17
HTAZA03...	A25: 16, A25: 17
HTAZA05...	A25: 16, A25: 17
HTAZA07...	A25: 16, A25: 17
HTAZA10...	A25: 16, A25: 17
HTAZA12...	A25: 16, A25: 17
HTAZA15...	A25: 16, A25: 17
HTAZAC45...	A25: 49
HTAZB01...	A25: 16, A25: 17
HTAZB03...	A25: 16, A25: 17
HTAZB05...	A25: 16, A25: 17
HTAZB07...	A25: 16, A25: 17
HTAZB10...	A25: 16, A25: 17
HTAZB12...	A25: 16, A25: 17
HTAZB15...	A25: 16, A25: 17
HXT0311S...	A20: 13
HXT0312S...	A20: 17
HXT0313S...	A20: 21
HXT0314S...	A20: 25
HXT0315S...	A20: 29
HXT0316S...	A20: 33
HXT0317S...	A20: 37
HXT0318S...	A20: 41
HXT0320S...	A20: 45
HXT0322S...	A20: 49
HXT0324S...	A20: 53
HXT0326S...	A20: 57
HXT0329S...	A20: 61
HXT0332S...	A20: 65
HXT0511S...	A20: 13
HXT0512S...	A20: 17
HXT0513S...	A20: 21
HXT0514S...	A20: 25
HXT0515S...	A20: 29
HXT0516S...	A20: 33
HXT0517S...	A20: 37
HXT0518S...	A20: 41
HXT0520S...	A20: 45
HXT0522S...	A20: 49
HXT0524S...	A20: 53
HXT0526S...	A20: 57
HXT0529S...	A20: 61
HXT0532S...	A20: 65
HXT0711S...	A20: 13
HXT0712S...	A20: 17
HXT0713S...	A20: 21
HXT0714S...	A20: 25
HXT0715S...	A20: 29
HXT0716S...	A20: 33
HXT0717S...	A20: 37
HXT0718S...	A20: 41
HXT0720S...	A20: 45
HXT0722S...	A20: 49
HXT0724S...	A20: 53
HXT0726S...	A20: 57
HXT0729S...	A20: 61
HXT0732S...	A20: 65
HXT1011S...	A20: 13
HXT1012S...	A20: 17
HXT1013S...	A20: 21
HXT1014S...	A20: 25
HXT1015S...	A20: 29
HXT1016S...	A20: 33
HXT1017S...	A20: 37
HXT1018S...	A20: 41
HXT1020S...	A20: 45
HXT1022S...	A20: 49
HXT1024S...	A20: 53
HXT1026S...	A20: 57
HXT1029S...	A20: 61
HXT1032S...	A20: 65
HXT1211S...	A20: 13
HXT1212S...	A20: 17
HXT1213S...	A20: 21
HXT1214S...	A20: 25
HXT1215S...	A20: 29
HXT1216S...	A20: 33
HXT1217S...	A20: 37
HXT1218S...	A20: 41
HXT1220S...	A20: 45
HXT1222S...	A20: 49
HXT1224S...	A20: 53
HXT1226S...	A20: 57
I	
I6149...	A92: 10, A92: 11, A92: 22, A92: 23, A92: 24, A92: 25
J	
J1926...	A92: 6, A92: 7, A92: 8, A92: 9, A92: 18, A92: 19, A92: 20, A92: 21
O	
OP-05T308...	A50: 6, A60: 7, A60: 9, A70: 10, A70: 11, A60: 11, A60: 13, A60: 15, A60: 19, A60: 21, A60: 23, A60: 27, A70: 6, A70: 7, A70: 12, A70: 13, A70: 14, A70: 15, A60: 17, A60: 25
OP1...	A70: 7, A70: 8, A70: 9, A70: 10, A70: 11, A70: 12, A70: 13, A70: 14, A70: 15
OP2...	A70: 7, A70: 8, A70: 9, A70: 10, A70: 11, A70: 12, A70: 13, A70: 14, A70: 15
OP3...	A70: 7, A70: 8, A70: 9, A70: 10, A70: 11, A70: 12, A70: 13, A70: 14, A70: 15
OP4...	A70: 7, A70: 8, A70: 9, A70: 10, A70: 11, A70: 12, A70: 13, A70: 14, A70: 15
OP-060408...	A50: 8, A50: 10, A50: 18
OP-080508...	A50: 10, A50: 12, A50: 20, A50: 22
OP-090608...	A50: 12, A50: 14, A50: 16, A50: 24, A50: 26
R	
R34X22...	A60: 6, A60: 7
R34X35...	A60: 6, A60: 7
R34X45...	A60: 6, A60: 7
R36X22...	A60: 8, A60: 9
R36X35...	A60: 8, A60: 9
R36X45...	A60: 8, A60: 9
R38X22...	A60: 10, A60: 11
R38X35...	A60: 10, A60: 11
R38X45...	A60: 10, A60: 11
R42X22...	A60: 12, A60: 13
R42X35...	A60: 12, A60: 13
R42X45...	A60: 12, A60: 13
R44X22...	A60: 14
R44X35...	A60: 14
R46X22...	A60: 16
R46X35...	A60: 16
R48X10...	A60: 18
R48X25...	A60: 18
R52X10...	A60: 20
R52X25...	A60: 20
R54X10...	A60: 22
R54X25...	A60: 22
R56X10...	A60: 24
R56X25...	A60: 24
R58X10...	A60: 26
R58X25...	A60: 26
RDKF...	D: 18
RDKH...	D: 7, D: 8, D: 9
RDKI...	D: 12
RDKK...	D: 14
RDKL...	D: 16
RDKM...	D: 20
RDKN...	D: 22
RDKO...	D: 24
RDKP...	D: 26
RDKQ...	D: 28
RDKR...	D: 30
RDKS...	D: 32
RDKT...	D: 34
RDKU...	D: 36
RDRY...	D: 38
RSKF...	D: 19
RSKH...	D: 10, D: 11
RSKI...	D: 13
RSKK...	D: 15
RSKL...	D: 17
RSKM...	D: 21
RSKN...	D: 23
RSKO...	D: 25
RSKP...	D: 27
RSKQ...	D: 29
RSKR...	D: 31
RSKS...	D: 33
RSKT...	D: 35
RSKU...	D: 37
RSRY...	D: 39
S	
SCMT...	X: 23
SLEEVE...	A55: 28
SP34X22...	A60: 6, A60: 7
SP36X22...	A60: 8, A60: 9

www.alliedmachine.com | +44 (0) 1384 400 900 | enquiries.eu@alliedmachine.com

Glossaire des références

Référence	Page
SP38X22...	A60: 10, A60: 11
SP42X22...	A60: 12, A60: 13
SP44X22...	A60: 14
SP46X22...	A60: 16
SP48X10...	A60: 18
SP48X25...	A60: 18
SP52X10...	A60: 20
SP52X25...	A60: 20
SP54X10...	A60: 22
SP54X25...	A60: 22
SP56X10...	A60: 24
SP56X25...	A60: 24
SP58X10...	A60: 26
SP58X25...	A60: 26
T	
TAB39...	C: 66, C: 67
T-ACR-45...	A30: 43, A30: 57, A30: 73, A30: 111
TAK0-12...	A25: 18, A25: 55
TAK0-13...	A25: 18, A25: 55
TAK0-14...	A25: 18, A25: 55
TAK0-15...	A25: 18, A25: 19, A25: 55
TAK0-16...	A25: 19, A25: 55
TAK0-17...	A25: 19, A25: 55
TAK1-17...	A25: 24
TAK1-18...	A25: 24, A25: 55
TAK1-19...	A25: 24, A25: 25, A25: 55
TAK1-20...	A25: 25, A25: 26, A25: 55
TAK1-21...	A25: 26
TAK1-22...	A25: 26, A25: 27, A25: 55
TAK1-23...	A25: 27, A25: 55
TAK1-24...	A25: 27, A25: 55
TAK2-24...	A25: 32
TAK2-25...	A25: 32, A25: 33, A25: 55
TAK2-26...	A25: 33
TAK2-27...	A25: 33
TAK2-28...	A25: 33, A25: 34, A25: 55
TAK2-29...	A25: 34
TAK2-30...	A25: 34, A25: 55
TAK2-31...	A25: 34, A25: 35, A25: 55
TAK2-32...	A25: 35, A25: 55
TAK2-33...	A25: 35
TAK2-34...	A25: 35, A25: 55
TAK2-35...	A25: 35, A25: 55
TAK3-35...	A25: 40
TAK3-36...	A25: 40
TAK3-37...	A25: 40, A25: 41
TAK3-38...	A25: 41
TAK3-39...	A25: 41
TAK3-40...	A25: 41
TAK3-41...	A25: 42
TAK3-42...	A25: 42
TAK3-43...	A25: 42
TAK3-44...	A25: 42, A25: 43
TAK3-45...	A25: 43
TAK3-46...	A25: 43
TAK3-47...	A25: 43
TAK-IMP-KIT...	A25: 55
TAK-MET-KIT...	A25: 55
TAKY-10...	A25: 10, A25: 11
TAKY-11...	A25: 11
TAKZ-11...	A25: 14
TAKZ-12...	A25: 14, A25: 15
TAM0-12...	A25: 18, A25: 55
TAM0-13...	A25: 18, A25: 55
TAM0-14...	A25: 18, A25: 55
TAM0-15...	A25: 18, A25: 19, A25: 55
TAM0-16...	A25: 19, A25: 55
TAM0-17...	A25: 19, A25: 55
TAM1-17...	A25: 24
TAM1-18...	A25: 24, A25: 55
TAM1-19...	A25: 24, A25: 25, A25: 55
TAM1-20...	A25: 25, A25: 26, A25: 55
TAM1-21...	A25: 26
TAM1-22...	A25: 26, A25: 27, A25: 55
TAM1-23...	A25: 27, A25: 55
TAM1-24...	A25: 27, A25: 55
TAM2-24...	A25: 32
TAM2-25...	A25: 32, A25: 33, A25: 55
TAM2-26...	A25: 33
TAM2-27...	A25: 33
TAM2-28...	A25: 33, A25: 34, A25: 55
TAM2-29...	A25: 34
TAM2-30...	A25: 34, A25: 55
TAM2-31...	A25: 34, A25: 35, A25: 55
TAM2-32...	A25: 35, A25: 55
TAM2-33...	A25: 35
TAM2-34...	A25: 35, A25: 55
TAM2-35...	A25: 35, A25: 55
TAM3-35...	A25: 40
TAM3-36...	A25: 40
TAM3-37...	A25: 40, A25: 41
TAM3-38...	A25: 41
TAM3-39...	A25: 41
TAM3-40...	A25: 41
TAM3-41...	A25: 42
TAM3-42...	A25: 42
TAM3-43...	A25: 42
TAM3-44...	A25: 42, A25: 43
TAM3-45...	A25: 43
TAM3-46...	A25: 43
TAM3-47...	A25: 43
TAM-IMP-KIT...	A25: 55
TAM-MET-KIT...	A25: 55
TAMZ-11...	A25: 14
TAMZ-12...	A25: 14, A25: 15
TAN0-12...	A25: 18, A25: 55
TAN0-13...	A25: 18, A25: 55
TAN0-14...	A25: 18, A25: 55
TAN0-15...	A25: 18, A25: 19, A25: 55
TAN0-16...	A25: 19, A25: 55
TAN0-17...	A25: 19, A25: 55
TAN1-17...	A25: 24
TAN1-18...	A25: 24, A25: 55
	A25: 55
TAN1-20...	A25: 25, A25: 26, A25: 55
TAN1-21...	A25: 26
TAN1-22...	A25: 26, A25: 27, A25: 55
TAN1-23...	A25: 27, A25: 55
TAN1-24...	A25: 27, A25: 55
TAN2-24...	A25: 32
TAN2-25...	A25: 32, A25: 33, A25: 55
TAN2-26...	A25: 33
TAN2-27...	A25: 33
TAN2-28...	A25: 33, A25: 34, A25: 55
TAN2-29...	A25: 34
TAN2-30...	A25: 34, A25: 55
TAN2-31...	A25: 34, A25: 35, A25: 55
TAN2-32...	A25: 35, A25: 55
TAN2-33...	A25: 35
TAN2-34...	A25: 35, A25: 55
TAN2-35...	A25: 35, A25: 55
TAN3-35...	A25: 40
TAN3-36...	A25: 40
TAN3-37...	A25: 40, A25: 41
TAN3-38...	A25: 41
TAN3-39...	A25: 41
TAN3-40...	A25: 41
TAN3-41...	A25: 42
TAN3-42...	A25: 42
TAN3-43...	A25: 42
TAN3-44...	A25: 42, A25: 43
TAN3-45...	A25: 43
TAN3-46...	A25: 43
TAN3-47...	A25: 43
TAN-IMP-KIT...	A25: 55
TAN-MET-KIT...	A25: 55
TANY-9...	A25: 10
TANY-10...	A25: 10, A25: 11
TANY-11...	A25: 11
TANZ-11...	A25: 14
TANZ-12...	A25: 14, A25: 15
TAP0-12...	A25: 18, A25: 55
TAP0-13...	A25: 18, A25: 55
TAP0-14...	A25: 18, A25: 55
TAP0-15...	A25: 18, A25: 19, A25: 55
TAP0-16...	A25: 19, A25: 55
TAP0-17...	A25: 19, A25: 55
TAP1-17...	A25: 24
TAP1-18...	A25: 24, A25: 55
TAP1-19...	A25: 24, A25: 25, A25: 55
TAP1-20...	A25: 25, A25: 26, A25: 55
TAP1-21...	A25: 26
TAP1-22...	A25: 26, A25: 27, A25: 55
TAP1-23...	A25: 27, A25: 55
TAP1-24...	A25: 27, A25: 55
TAP2-24...	A25: 32
TAP2-25...	A25: 32, A25: 33, A25: 55
TAP2-26...	A25: 33
TAP2-28...	A25: 33, A25: 34, A25: 55
TAP2-29...	A25: 34
TAP2-30...	A25: 34, A25: 55
TAP2-31...	A25: 34, A25: 35, A25: 55
TAP2-32...	A25: 35, A25: 55
TAP2-33...	A25: 35
TAP2-34...	A25: 35, A25: 55
TAP2-35...	A25: 35, A25: 55
TAP3-35...	A25: 40
TAP3-36...	A25: 40
TAP3-37...	A25: 40, A25: 41
TAP3-38...	A25: 41
TAP3-39...	A25: 41
TAP3-40...	A25: 41
TAP3-41...	A25: 42
TAP3-42...	A25: 42
TAP3-43...	A25: 42
TAP3-44...	A25: 42, A25: 43
TAP3-45...	A25: 43
TAP3-46...	A25: 43
TAP3-47...	A25: 43
TAP-IMP-KIT...	A25: 55
TAP-MET-KIT...	A25: 55
TAPY-9...	A25: 10
TAPY-10...	A25: 10, A25: 11
TAPY-11...	A25: 11
TAPZ-11...	A25: 14
TAPZ-12...	A25: 14, A25: 15
TAX0-12...	A25: 18, A25: 55
TAX0-13...	A25: 18, A25: 55
TAX0-14...	A25: 18, A25: 55
TAX0-15...	A25: 18, A25: 19, A25: 55
TAX0-16...	A25: 19, A25: 55
TAX0-17...	A25: 19, A25: 55
TAX1-17...	A25: 24
TAX1-18...	A25: 24, A25: 55
TAX1-19...	A25: 24, A25: 25, A25: 55
TAX1-20...	A25: 25, A25: 26, A25: 55
TAX1-21...	A25: 26
TAX1-22...	A25: 26, A25: 27, A25: 55
TAX1-23...	A25: 27, A25: 55
TAX1-24...	A25: 27, A25: 55
TAX2-24...	A25: 32
TAX2-25...	A25: 32, A25: 33, A25: 55
TAX2-26...	A25: 33
TAX2-27...	A25: 33
TAX2-28...	A25: 33, A25: 34, A25: 55
TAX2-29...	A25: 34
TAX2-30...	A25: 34, A25: 55
TAX2-31...	A25: 34, A25: 35, A25: 55
TAX2-32...	A25: 35, A25: 55
TAX2-33...	A25: 35
TAX2-34...	A25: 35, A25: 55
TAX2-35...	A25: 35, A25: 55
TAX3-35...	A25: 40
TAX3-36...	A25: 40
TAX3-38...	A25: 41
TAX3-39...	A25: 41
TAX3-40...	A25: 41
TAX3-41...	A25: 42
TAX3-42...	A25: 42
TAX3-43...	A25: 42
TAX3-44...	A25: 42, A25: 43
TAX3-45...	A25: 43
TAX3-46...	A25: 43
TAX3-47...	A25: 43
TAX-IMP-KIT...	A25: 55
TAX-MET-KIT...	A25: 55
TAXY-9...	A25: 10
TAXY-10...	A25: 10, A25: 11
TAXY-11...	A25: 11
TAXZ-11...	A25: 14
TAXZ-12...	A25: 14, A25: 15
TCGT...	X: 23
TCMT...	A20: 15, A20: 19, A20: 23, A20: 27, A20: 31, A20: 35, A20: 39, A20: 43, A20: 47, A20: 51, A20: 55, A20: 59, A20: 63, A20: 67, X: 23
THN...	E: 45
THP...	E: 52
THT...	E: 45
TM...	E: 20, E: 21, E: 22, E: 23, E: 24, E: 25, E: 26, E: 27, E: 28, E: 29, E: 30, E: 31
TMAU...	A92: 19
TMBK...	E: 10, E: 12, E: 13
TMMK...	E: 28, E: 30
TMNKxNPT...	E: 14
TMNKxNPTF...	E: 16
TMUK...	E: 20, E: 21, E: 22, E: 23
TMx3T2X...	E: 32, E: 33, E: 35
TMx3T3X...	E: 34, E: 36
TMxBSP...	E: 12
TMxBSPP...	E: 13
TMxBSW...	E: 10, E: 11
TMxNPS...	E: 18
TMxNPSF...	E: 19
TMxNPT...	E: 14, E: 15
TMxNPTF...	E: 16, E: 17
TN100K...	E: 48, E: 49, E: 50
TN150K...	E: 46, E: 47, E: 48, E: 50, E: 51
TNR...	E: 52
TP075K...	E: 40, E: 41, E: 42, E: 43, E: 44
TP100K...	E: 40, E: 41, E: 42, E: 43, E: 44
TSN...	E: 53
TSR...	E: 53
V	
V3300D...	A50: 6
V3301D...	A50: 6
V3800D...	A50: 8
V3801D...	A50: 8
V3815D...	A50: 8

Glossaire des références

Référence	Page
V3817D...	*A50: 8*
V3818D...	*A50: 8*
V3820D...	*A50: 8*
V4401D...	*A50: 10*
V4417D...	*A50: 10*
V4418D...	*A50: 10*
V4422D...	*A50: 10*
V5101D...	*A50: 12*
V5118D...	*A50: 12*
V5120D...	*A50: 12*
V5122D...	*A50: 12*
V5701D...	*A50: 14*
V5702D...	*A50: 14*
V5722D...	*A50: 14*
V5724D...	*A50: 14*
V5726D...	*A50: 14*
V6302D...	*A50: 16*
V6326D...	*A50: 16*
V6329D...	*A50: 16*
V6332D...	*A50: 16*
V7002S...	*A50: 18*
V7029S...	*A50: 18*
V7602S...	*A50: 20*
V7629S...	*A50: 20*
V8302S...	*A50: 22*
V8332S...	*A50: 22*
V8902S...	*A50: 24*
V8929S...	*A50: 24*
V9502S...	*A50: 26*
V9532S...	*A50: 26*
W	
W3303H...	*A50: 7*
W3305H...	*A50: 7*
W3308H...	*A50: 7*
W3310H...	*A50: 7*
W3803H...	*A50: 9*
W3805H...	*A50: 9*
W3808H...	*A50: 9*
W3810H...	*A50: 9*
W4403H...	*A50: 11*
W4405H...	*A50: 11*
W4408H...	*A50: 11*
W4410H...	*A50: 11*
W5103H...	*A50: 13*
W5105H...	*A50: 13*
W5108H...	*A50: 13*
W5110H...	*A50: 13*
W5703H...	*A50: 15*
W5705H...	*A50: 15*
W5708H...	*A50: 15*
W5710H...	*A50: 15*
W6303H...	*A50: 17*
W6305H...	*A50: 17*
W6308H...	*A50: 17*
W6310H...	*A50: 17*
W7003H...	*A50: 19*
W7005H...	*A50: 19*
W7008H...	*A50: 19*
W7010H...	*A50: 19*
W7603H...	*A50: 21*
W7605H...	*A50: 21*
W7608H...	*A50: 21*
W7610H...	*A50: 21*
W8303H...	*A50: 23*
W8305H...	*A50: 23*
W8308H...	*A50: 23*
W8310H...	*A50: 23*
W8903H...	*A50: 25*
W8905H...	*A50: 25*
W8908H...	*A50: 25*
W8910H...	*A50: 25*
W9503H...	*A50: 27*
W9505H...	*A50: 27*
W9508H...	*A50: 27*
W9510H...	*A50: 27*
X	
X1926...	*A92: 12, A92: 13*
XTK11...	*A20: 12*
XTK12...	*A20: 16*
XTK13...	*A20: 20*
XTK14...	*A20: 24*
XTK15...	*A20: 28*
XTK16...	*A20: 32*
XTK17...	*A20: 36*
XTK18...	*A20: 40*
XTK20...	*A20: 44*
XTK22...	*A20: 48*
XTK24...	*A20: 52*
XTK26...	*A20: 56*
XTK29...	*A20: 60*
XTK32...	*A20: 64*
XTM12...	*A20: 16*
XTM13...	*A20: 20*
XTM14...	*A20: 24*
XTM15...	*A20: 28*
XTM17...	*A20: 36*
XTM18...	*A20: 40*
XTM20...	*A20: 44*
XTM22...	*A20: 48*
XTM24...	*A20: 52*
XTM26...	*A20: 56*
XTM29...	*A20: 60*
XTM32...	*A20: 64*
XTN11...	*A20: 12*
XTN12...	*A20: 16*
XTN13...	*A20: 20*
XTN14...	*A20: 24*
XTN15...	*A20: 28*
XTN16...	*A20: 32*
XTN17...	*A20: 36*
XTN18...	*A20: 40*
XTN20...	*A20: 44*
XTN22...	*A20: 48*
XTN24...	*A20: 52*
XTN26...	*A20: 56*
XTN29...	*A20: 60*
XTN32...	*A20: 64*
XTP11...	*A20: 12*
XTP12...	*A20: 16*
XTP13...	*A20: 20*
XTP14...	*A20: 24*
XTP15...	*A20: 28*
XTP16...	*A20: 32*
XTP17...	*A20: 36*
XTP18...	*A20: 40*
XTP20...	*A20: 44*
XTP22...	*A20: 48*
XTP24...	*A20: 52*
XTP26...	*A20: 56*
XTP29...	*A20: 60*
XTP32...	*A20: 64*

www.alliedmachine.com | +44 (0) 1384 400 900 | enquiries.eu@alliedmachine.com

Notes

Référence matière

	Classe de matière	UK	DIN	France	Allemagne	Espagne	Suède	USA
P	Aciers à usinabilité améliorée		96MnPB28	S250Pb	1.0718	F.2112 - 11SMnPb28	1914	12L13
		210M15	10S20	10F1	1.0721	F.2121 - 10 S 20		1108
			10SPb20	10PbF2	1.0722	F.2122 - 10 SPb 20		11L08
		210A15	15S20		1.0723	F.210F	1922	
		240M07 EN 1B	9SMn36	S300	1.0736	F.2113 - 12 SMn 35		1215
			9MnPb36	S300Pb	1.0737	F.2114 - 12 SMnPb 35	1926	12L14
	Aciers bas carbone	045M10	C10	AF34C10/XC10	1.0301			1010
		080M15;040A15	C15	AF37C12/XC18	1.0401	F.111	1350	1015
		050A20/055M15-EN2C	C22	AF42C20/XC25	1.0402	F.112	1450	1020
		070M26	C25	AF50C30	1.0406	F.221		1025
		220M07	9S20		1.0711			1212
		230M07	9SMn28	S250	1.0715	F.2111-11SMn28	1912	1213
		040A10	Ck10	XC10	1.1121	F.1510 – C 10 k	1265	1010
		120M19	20Mn5	20M5	1.1133	F.1515 – 20Mn 6		1022/1518
		080M15 EN32C	Ck15	XC15/C15E	1.1141	F.1511 – C 16 k	1370	1015
		050A20	Ck22	XC25/C22E	1.1151	F.1120 – C 25 k		10201023
		070M26	Ck25	XC25/C25E	1.1158	F.1120 – C 25 k		1025
			14Ni6	15N6/15Ni6	1.5622	F.2641 – 15 Ni 6		A350-LF5
		655M13/A12 EN 36A	14NiCr14	12NC15	1.5752			3310/9314
		523M15	15Cr3	12C3	1.7015			5015
	Aciers demi-durs	060A35	C35	AF55C35/XC38	1.0501	F.113	1550	1035
		080M46	C45	AF65C45/C45	1.0503	F.114	1650	1045
			C40	AF60C40/C40	1.0511	F.114.A		1040
		070M55	C55	C55	1.0535		1655	1055
		080A62-EN 43D	C60	AF70C55/C60	1.0601	F.115		1060
		212M36 EN 8M	35S20	35MF6	1.0726	F.210G	1957	1140
		212M44	45S20	45MF4	1.0727		1973	1146
		250A53 EN 45	51Si7	51S7	1.0903	F.1450 – 50 Si 7	2090	9255
		250A53	55Si7	55S7	1.0904	F.1440 – 56 Si 7	2085	9255
		250A58	60Si7	60S7	1.0909	F.1441 – 60 Si 7		9260
		250A61	60SiCr7	60SC7	1.0961	F.1442 – 60 SiCR 8		9262
		120M36/150M28	30Mn5	35M5/30Mn5	1.1165	F.1203 – 36 Mn5		1330
			34Mn5	35M5/34Mn5	1.1166	F.8211 – 30 Mn5		1536
		150M36 EN 15	36Mn5	40M5/36Mn5	1.1167	F.1203 – 36 Mn5	2120	1335
		150M 28 EN 14A	28Mn6	20M5/28Mn6	1.117			1330
		080M36	Cm35	XC32/C35R	1.118	F.1135 – C 35 K-1	1572	1035
		060A40/080A40	Ck40	XC42H1/C40E	1.1186			1040
		080M46/060A47	Ck45	XC42H1/C45/XC45	1.1191	F.1140 – C 45 k	1672	1045
		080M46	Cm45	XC42H1/C45R	1.1201	F.1145 – C 45 k	1660	1045
		060A57/070M55	Ck55	XC55H1/C55E	1.1203	F.1150 – C 55 k		1055
		080M50	Ck50	XC48H1/C50E	1.1206			1050
		060A52	Cf53	XC48H1TS	1.1213		1674	1050
		060A62	Ck60	XC60/C60E/2C60	1.1221	F.511/F.512	1665/1678	1060
		060A67	Ck67	XC68	1.1231		1770	1070
			38Cr2	38C2/38Cr5	1.7003	38 Cr 3		
	Aciers alliés	060A78	Ck75	XC75/C75E/XC90	1.1248/1269	F.513/514/515	1774/1778	1080/1078/1086
		060A96	Ck101	XC100	1.1274		1870	1095
		708A37/708M40	35CrMo4/47CrMo4	34CD4/35CrMo4/42CD4	1.233		2234/2244	4135/4142
		640A35/640M40 EN111A	36NiCr6/40NiCr6	35NC6	1.571/.5711			3135/3140
			36NiCr10	30NC11	1.5736			3435
		805M20/805A20 EN 362	21NiCrMo2	20NCD2	1.6523/43	F.1522 – 20 NiCrMo 2	2506	8620/8720
		311-Type 7	40NiCrMo22	40NCD2	1.6546	F.1204 – 40 NiCrMo2		8740
		820A16	17CrNiMo8	18NCD6	1.6587	F.1560 – 14 NiCrMo13		
		832M13	14NiCrMo134	16NCD13	1.6657	F.1569 – 14 NiCrMo 131		
			46Cr2	42C2/46Cr2	1.7006			5045/5046
		530A30	28Cr4		1.703			5130
		530A32 EN18B	34Cr4	32C4/34Cr4	1.7033	F.8221 – 35 Cr 4/F.224		5132
		530A36	37Cr4	38C4/37Cr4	1.7034	F.1201 – 38 Cr 4		5135
		530M40/530A40 EN 18	41Cr4	42C4/41Cr4	1.7035	F.1202 – 42 Cr4		5140
		530A40	42Cr4	42C4TS	1.7045	F.1202 – 42 Cr 4	2245	5140
		527M17	16MnCr5	16MC5	1.7131	F.1515 – 16 MnCr 5	2511	5115
			20MnCr5	20MC5	1.7147	F.150.D		5120
		527A60 EN 48	55Cr3	55C3	1.7176	F.1431 – 55 Cr3	2253	5155
		1717CDS110	25CrMo4	25CD4/25CrMo4	1.7218	F.8330 – AM 25 CrMo4	2225	4130
		708A37 EN19B	34CrMo4	35CD4/34CrMo4	1.722	F.8231 – AM 34 CrMo4	2234	4135/4137
		708M40 EN 19A	42CrMo4	42CD4/42CrMo4	1.7225	F.8232 – 42 CrMo4	2244	4140/4142
		708A47	50CrMo4	50CrMo4	1.7228			4150
		735A50 EN 47	50CrV4	50CV4/51CrV4	1.8159	F.1430 – 51 CrV4	2230	6150
	Alliages haute résistance	905M31	34CrAlMo5	30CAD6.12	1.8507	F.1741 – 34 CrAlMo5		A355Cl.D
		905M39 EN 41B	41CrAlMo7	40CAD6.12	1.8509	F.1740 – 41 CrAlMo7	2940	A355Cl.A
		653M31	31NiCr14	18NC13	1.5755	F.123		
		816M40 EN 110	36CrNIMo4	40NCD3/36CrNiMo4	1.6511	F.1280 – 35 NiCrMo4		9840
		817M40	40NiCrMo73		1.6562			4340
		823M30	30CrNiMo8	30CND8/30CrNiMo8	1.658			

Référence matière

	Classe de matière	UK	DIN	France	Allemagne	Espagne	Suède	USA
P	Alliages haute résistance	817M40 EN 24	34CrNiMo8	35NCD6/34CrNiMo6	1.6582	F.1272 – 40 NiCrMo 7	2541	4340
		830M31	32NiCrMo145	35NCD14	1.6746	F.1262 – 32 NiCrMo 12		
		835M30	30NiCrMo166	35NCD16	1.6747	F.1260 – 32 NiCrMo 16		
		722M24 EN 40B	31CrMoV139	30CD12	1.8515	F.1712 – 31 CrMo 12	2240	
		897M39 EN 40C	39CrMoV139		1.8523			
	Constr. métallique	4360-40C	RSt37-2	E24-2NE/S235JRG2	1.0038		1312	A570 (36)
		4360-43B	St44-2	E28-2/S275JR	1.0044	A 430B	1412	A570 (40)
		4360-50B	St50-2	A50-2/E295	1.005		2172	A570 (50)
		4360-55E	St60-2/St70-2	A60-2/E335-A70-2/E360	1.006/.007			
		4360-40C/D-1449-37C	St37-3	E24-3;-4/S235J2G3	1.0116	A360 C;D	1313	A284/A573/A611
		1449 – 2/3/4CR	St12	DC01	1.033	AP 00		A366/1012/A619
		1449 2CR; 3CR	St13		1.0333	AP 02		1008
		1449 1CR; 2CR	St14	DC04	1.0338	AP 04		A620
		1501Gr.161-360/400	H I	A37CP;AP/P235GH	1.0345	A 37 RC I;RA II	1330	A516Gr.65;-55
		3CR	RRSt13	DC03	1.0347			A619
		161-400;	H II	A42CP;AP/P265GH	1.0425	A42 RC 1	1430	
			19Mn6	A52CP;AP/P335GH	1.0473	A 47 RB II	2101/2102	A537
			17Mn4	A48CP;AP/P295GH	1.0481	A 47 RC1; RA II		A516 (70)
			StE355	E355R/FP/S355N	1.0562	AE 355 KG;DD	2132	A633 (C)
		4360-50B;50C;50D	St52-3	E36-3;E36-4/S355J2G3	1.057	A 510 C;D	2132	
		1501-240	15Mo3	15D3/15Mo3	1.5415	F.2601 – 16 Mo 3	2912	A204 (A)
		1503-245-420	16Mo5		1.5423	F.2602 – 16 Mo 5		4520
		1501-503-690	10Ni14	12N14/12Ni14	1.5637	F.152		A350-LF3
			13NiCr6	10NC6	1.5713			3115
			14NiCr10	14NC11	1.5732	F.1540 – 15 NiCr 11		3415
		620Gr.27;31	13CrMo44	15CD3.05	1.7335	F.2631 – 14 CrMo 4 5	2216	A182-F11;F12
		620Gr.27	16CrMo44	15CD4.5	1.7337		2216	A387 (12)
		622Gr.31;45	10CrMo910	12CD9.10/10CrMo9-10	1.738	TU.H	2218	A182F22
		660/440	14MoV63		1.7715	F.2621 – 13 MoCrV6		
		4360-55E	StE420	E420RIFP/S420N	1.8902	AE 420 KG		A633Gr.E
			StE460	E460RIFP/S460N	1.8905	AE 460 KG		A633Gr.E
	Aciers d'outillage	Grade2A	G-X260NiCr42		0.962			A532IBNiCr-LC
		Grade2B	G-X330NiCr42		0.9625			A532IANiCr-HC
		Grade2C;D;E	G-X300CrNiSi952		0.963			A532IDNi-HiCr
		Grade3A;B	G-X300CrMoNi152		0.964			
		Grade3C	G-X260CrMoNi202		0.9645			A532IID20%CrMo-LC
		Grade3D	G-X260Cr27		0.965			A532IIIA25%Cr
		Grade3E	G-X300CrMo271		0.9655			A532IIIA25%Cr
			C80W1	Y190;Y180	1.1525			W108
			C105W1	Y1105	1.1545		1880	W110
			C105W2		1.1645	F.5117 C102		
			C125W	Y2120	1.1663	F.5123 C120		W112
			C135W	Y2140	1.1673			
		BW1A/BW1B	C75W/C80W1		1.175/.1625	F.1507 C80		W1
		BL3	100Cr6	Y100C6	1.2067	F.5230 100 Cr6		L3
		BD3	X210Cr12	Z200C12	1.208	F.5212 X210 Cr12		D3
			115CrV3		1.221			L2
		BH11	X38CrMoV51	Z38CDV5	1.2343	F.5317 X37 CrMoV5		H11
		BH13	X40CrMoV51	Z40CDV5	1.2344	F.5318 X40 CrMoV5	2242	H13
		BA2	X100CrMoV51	Z100CDV5	1.2363	F.5227 X100 CrMoV5	2260	A2
		BH10	X32CrMoV33	32DCV28	1.2365	F.5313 CrMoV 12		H10
		BD2	X155CrVMo121	Z160CDV12	1.2379			D2
			105WCr6	105WC13	1.2419	F.5233 105 WCr5		
			X210CrW12		1.2436	F.5213 X210 CrW12	2312	
		BO1	100MnCrW4		1.251	F.5220 95 MnCrW5	2140	O1
		BS1	45WCrV7		1.2542	F.5241 45 WCrSi 8	2710	S1
			60WCrV7	55WC20	1.255			
			X30WCrV53	Z32WCV5	1.2567			
		BH21	X30WCrV93	Z30WCV9	1.2581	F.5323 X30 WCrV9		H21
			X165CrMoV12		1.2601	F.5211 X160 CrMoV12	2310	
		BH12	X37CrMoW51	Z35CWDV5	1.2606			H12
			55NiCrMoV6	55NCDV7	1.2713	F.528		L6
		BW2	100V1	Y1105V	1.2833			W210
		BO2	90MnCrV8	90MV8	1.2842			2
		BT15	S12-1-4-5		1.3202	F.5563 12-1-5-5		T15
			S10-4-3-10	Z130WKCDV10-10-04-03	1.3207	F.553 10-4-3-10		
			S6-5-2-5	Z85WDKCV06-05-05-04-02	1.3243	F.5613 6-5-2-5	2723	
			S7-4-2-5	Z110WKCDV07-05-04-04-02	1.3246	F.5613 6–5-2-5		M41
		BT42	S2-10-1-8	Z110DKCWV09-08-04-02-01	1.3247	F.5615 7-4-2-5		M42
		BM34	S2-9-2-8		1.3249	F.5611 2-9-2-8		M33/M34
		BT4	S18-1-2-5	Z80WKCV18-05-04-01	1.3255	F.5530 18-1-1-5		T4
		BT5	S18-1-2-10		1.3265	F.5540 18-0-2-10		T5
			SC6-5-2	Z90WDCV06-05-04-03	1.3342			M3
		BM2	S6-5-2	Z85WDCV06-05-04-02	1.3343	F.5603 6-5-2	2722	M2

Référence matière

	Classe de matière	UK	DIN	France	Allemagne	Espagne	Suède	USA
P	Aciers d'outillage		S6-5-3	Z130WDCV06-05-04-04	1.3344	F.5605 6-5-3		M3Class2
		BM1	S2-9-1	Z85DCWV08-04-02-01	1.3346			H41/M1
			S2-9-2	Z100DCWV09-04-02-02	1.3348	F.5607 2-9-2	2782	M7
		BT1	S18-0-1	Z80WCV18-04-01	1.3355	F.5520 18-0-1		T1
			X120Mn12	Z120M12/Z120Mn12	1.3401	F.82551-AM-X 120 Mn 12		A128(A)
		534A99	100Cr6	100C6	1.3505	F.1310 – 100 Cr 6	2258	52100
S	Aciers réfractaires	NA17	X12NiCrSi3616	Zl2NCS37.18	1.4864	F.3313-X 12 CrNi 36-16		330
		330C40	G-X40NiCrSi3818		1.4865			
		NA15(H)	X10NiCrAlTi3320	Z8NC3221	1.4876	F.3545-X 9NiCr 33-21		B163
		3072-76/NA13	NiCu30Fe	NU30	2.436			4544/SB127/164
		3072-76/NA18/3146	NiCu30Al		2.4375			4676
			NiCr17Mo17FeW	NC 17 DWY	2.4602			5388 C
		HR5/203-4/703-B	NiCr20Ti	NC 20 T	2.463		MH-05	
		HR 401HR601/736B	NiCr20TiAl	NC 20 TA	2.4631		MH-07	
		HR 3/5007	NiCo20Cr15MoAlTi	NCKD 20 ATV	2.4634		MH-14	
			NiCo15Cr15MoAlTi	NCKD 20 AT	2.4636			687
		HR 10	NiCr20Co19MoTi	NCK 20 D	2.465			
			NiCr15MoTi	Z8 NCDT 42	2.4662		MH-16	5660C
		HR 6/204	NiCr22Fe18Mo	Nc 22 FeD	2.4665		MH-03	5536E
		HR 8	NiCr19Fe19NbMo	NC 19 FeNb	2.4668		MH-06	
		HR 505	NiCr16FeTi	NC 15 Fe TNb	2.4669			5542G
		HC 203	G-NiCr13Al6MoNb	NC 13 AD	2.467		MH-31	5391A
		HC 204	NiCo15Cr10MoAlTi	NK 15 CAT	2.4674			
			NiCo10W10Cr9AlTi		2.4676			
		3072-76	NiCr15Fe	NC 15 Fe	2.4816			5540
			NiCr22Mo9Nb	NC 22 FeDNB	2.4856			5581
		3072-76	NiCr21Mo	NC 21 FeDU	2.4858			
			NiCr19Co11MoTi	NC 19 KDT	2.4973			
			NiCr18Co18MoAlTi	NCK 19 DAT	2.4983			684
		HR 207/5047	NiFe33Cr17Mo	NW 11 AC				
	Alliages de Titane	TA.1	Ti99,8	T-35	3.7024/25	St37-3	Ti-PO1	
		TA.21-24/52-55/58	TiCu2	T-U2	3.7124	A360 C;D	Ti-P11	
		TA.43/44	TiAl6Zr5Mo0,5sio,2	T-A6ZD	3.7154	A360 C;D	Ti-P67	
		TA.45-51/57	TiAl4Mo4Sn2Si0,5	T-A4DE	3.7184	A360 C;D	Ti-P68	
		TA-2/34/5	Ti99,7	T-40	3.7034/35	A360 C;D	Ti-PO2	4941/42/51/4902
		TA-6/7/8/9	Ti99,5	T-60	3.7064/65	A360 C;D	Ti-PO4	4901/21
		TA.10-13/28/56	TiAl6V4	T-A6V	3.7164/65	A360 C;D	Ti-P63	491128/35/54/65/67
		DTD5023/5283		T-50		A360 C;D		4900

Référence matière

	Classe de matière	UK	DIN	France	Allemagne	Espagne	Suède	USA
M	Acier inoxydable	403S17	X6Cr13	Z6013/Z6Cr13	1.4	F.3110-X6 Cr 13	2301	403
		403S17	X7Cr14	Z3014	1.4001	F.8401-AM-X12 Cr 13	2301	410S
		405S17	X6CrAl13	Z6CA13/Z6CrAl13	1.4002	F.3111-X6 CrAl13	2302	405
		416S21	X12CrS13	Z12CF13/Z12CrS13	1.4005	F.3411-X12 CrS 13	2380	416
		410S21 ENEN56A	X10Cr13	Z12C13/Z12Cr13	1.4006	F.3401-X12 Cr 13	2302	410/CA-15
		430S1 EN 60	X6Cr17	Z8C17/Z6Cr17	1.4016	F.3113-X8 Cr17	2320	430
		420S37	X20Cr13	Z20C13/Z20Cr13	1.4021	F.3402-X20 Cr 13	2303	420
		420S45	X30Cr13	Z20C13/Z20Cr13	1.4028	F.3403-X30 Cr 13	2304	
			X38Cr13	Z40C14/Z40Cr14	1.4031	F.3404-X40 Cr 13	2304	
		420S45 EN 56D	X46Cr13	Z40C14/Z40Cr14	1.4034	F.3405-X46 Cr 13		
		431S29 EN 57	X20CrNi172	Z15CN16.02	1.4057	F.3427-X15 CrNi16	2321	431
			X12CrMoS17	Z10CF17	1.4104	F.3117-X10 CrS17	2383	430F
		434S17	X6CrMo17	Z8CD17.01	1.4113		2325	434
			X105CrMo17	Z100CD17	1.4125			440C
		304S15 EN 58E	X5CrNi1810	Z6CN18.09	1.4301	F.3451-X5 CrNi18-10	2332	304/304H
		305S19	X5CrNi1812	Z8CN18.12	1.4303	F.3513-X8CrNi.18-12		308;305
		303S21 EN 58M	X10CrNiS189	Z10CNF18.09	1.4305	F.3508-X10CrNiS18-09	2346	303
		304S12/S11/C12	G-X2CrNi189/1911	Z2CN18.10/Z3CN19.10m	1.4306	F.3503-X 2CrNi19-10	2333/52	304L
		304C15	G-X6CrNi189	Z6CN18.10M	1.4308		2333	CF-8
		301S21	X12CrNi177	Z12CN17.07	1.431	F.3517-X12CrNi17 07		301
		304S62	X2CrNiN1810	Z2CN18.10Az	1.4311		2371	304LN
		302C25	G-X10CrNi188	Z10CN18.9M	1.4312			
		425C11	G-X5CrNi134	Z4CND13.4M	1.4313		2385	CA6-NM
		316S16/S31 EN 58J	X5CrNiMo17122	Z6CND17.11	1.4401	F.3543-X5CrNiMo17-12/03	2347	316/316L
		316S11/S12	X2CrNiMo17132	Z2CND18.13	1.4404	F.3533-X 2CrNiMo17 12-03	2348	316L
		316S61	2CrNiMoN17122	Z2CND17.12Az	1.4406			316LN
		316C16	G-X6CrNiMo1810		1.4408	F.8414-AM-X7 CrNiMo20 10	2343	CF-8M
		316S62	X2CrNiMo17133	Z2CND17.13Az	1.4429		2375	316LN
		316S11/S12	X2CrNiMo18143	Z2CND17.13	1.4435	F.3533-Z 2 CrNiMo 17-12-03	2353	316L
		316S16	X5CrNiMo17133	Z6CND17.12	1.4436	F.3534-X 6 CrNiMo 17-12-03	2343	316
		317S12	X2CrNiMo18164	Z2CND19.15	1.4438		2367	317L
		317S16	X5CrNiMo1713		1.4449			317
		347C17	G-X5CrNiNb189	Z6NNb18.10M	1.4452			
			X8CrNiMo275		1.446	F.3309-X 8CrNiMo27-05	2324	329
			X6CrTi17	Z8CT17	1.451	F.3114-X8CrTi17		XM8/430Ti
		409S19	X5CrTi12	Z6CT12	1.4512			409
		321S12/S31 EN 58B	X6CrNiTi1810	Z6CNT18.10	1.4541	F.3553-X 7 CrNiTi 18-11	2337	321
			X5CrNiCuNb1714	Z6CNU17.04	1.4542			630
		347S17/S18	X5CrNiNb1810		1.4546			348
		347S17/S31 EN 58F	X6CrNiNb1810	Z6CNNb18.10	1.455	F.3552-X 7 CrNiNb 18-11	2338	347
		320S31/S17 EN58J	X6CrNiMoTi17122	Z6CNDT17.12	1.4571	F.3552-X 6 CrNiMoTi17-12-03	2350	403
		320S33	X10CrNiMoTi1812		1.4573			410S
		318S17	X6CrNiMoNb17122	Z6CNDNb17.12/19.13	1.458			405
		401S45 EN52	X45CrSi93	Z45CS9	1.4718	F.3220-X 4 ScrSi 09-03		416
		403S17	X10CrAl13	Z10C13	1.4724	F.13152-X 10 CrAl13		410/CA-15
			X40CrSiMo102	Z40CSD10	1.4731	F.3221-X 40 CrSiMo 10-02		405
		430S15	X10CrAl18	Z10CAS18	1.4742	F.3153-X 10 CrAl 18		416
		443S65 EN 59	X80CrNiSi20	Z80CSN20.02	1.4747	F.3222-X 80CrSiNi20-02		410/CA-15
			X10CrAl24	Z10CAS24	1.4762	F.3154-X 10 CrAl24		420
		309S24	X15CrNiS2012	Z15CNS20.12	1.4828			405
		309S24	X7CrNi2314	Z15CN24.13	1.4833			416
		309C30	G-X40CrNiSi2520		1.4837			410/CA-15
			X15CrNiSi2520	Z15CNS25.20	1.4841	F.3310-X15 CrNiSi 25-20		431
		310S24	X12CrNi2521	Z12CN25.20	1.4845	F.331	2361	405
		310C40	G-X40CrNiSi2520		1.4848	F.8452-AM-X 40 CrNi 25 20		416
		349S54	X53CrMnNiN219	Z5CMN21.09	1.4871	F.3217-X 53 CrMnIn 21-09		410/CA-15
		331S40	X45CrNiW189	Z35CNWS14.14	1.4873	F.3211-X45 CrNiSiW 28-09		304/304H
		321S20	X12CrNiTi189	T6CNT18.12(B)	1.4878	F.3523-X 6CrNiTi 18 11	2337	308;305
		1501-509;510	X8Ni9	Z8N9	1.5662	F.2645 – X 8 Ni 09		303
			12Ni19	Z18N5	1.568			304L
H	Plaques d'usure	HARDOX 400/500/600						

Référence matière

	Classe de matière	UK	DIN	France	Allemagne	Espagne	Suède	USA
K	Fonte SG / Nodulaire	420/12	GGG-40	FGS-400-12	0.704		0717-02	60-40-18
		370/17	GGG-40.3	FGS370-17	0.7043		0717-15	
		500/7	GGG-50	FGS500-7	0.705		0727-02	65-45-12
		600/3	GGG-60	FGS 600-3	0.706		0732-03	80-55-06
		700/2	GGG-70	FGS 700-2	0.707		0737-01	100-70-03
		800/2	GGG-80	FGS 800-2	0.708			120-90-02
		W 340/3	GTW-35-04	MB 35-7	0.8035			
		W 410/4	GTW-40-05	MB 40-10	0.804			
			GTW-45-07		0.8045			
		B 340/12	GTS-35-10	MN 35-10	0.8135		SIS 08 15-00	32510
		P 440/7	GTS-45-06	MP 50-5	0.8145		SIS 08 54-00	
		P 540/5	GTS-55-04	MP 60-3	0.8155		SIS 08 56-00	
			GTS-65-02		0.8165		SIS 08 62-03	
		P 690/2	GTS 70-02	MP 70-2	0.817		SIS 08 62-03	70 003
	Fonte grise/ blanche	Grade 260	GG25	Ft25D/FGL250	0.6025	FG 25	0125-00	A48-40B
			GG10	Ft10D/FGL100	0.601	FG 10	0110-00	A48-20B
		Grade 150	GG15	Ft15D/FGL150	0.6015	FG 15	0115-00	A48-25B
		Grade 220	GG20	Ft20D-FGL200	0.602	FG20	0120-00	A48-30B
		Grade 300	GG30	Ft30D/FGL300	0.603	FG 30	0130-00	A48-45B
		Grade 350	GG35	Ft35D/FGL350	0.6035	FG35	0135-00	A48-50B
		Grade 400	GG40	Ft40D/FGL400	0.604		0140-00	A48-60B
N	Aluminium moulé	LM4-LM22	G-AlSi6Cu4	A-S5U	3.2151	L-2660	4230	3,192
		LM24	G-AlSi8Cu3	A-S9U3	3.2161	L-2630	4252	3,801
		DTD716B	G-AlSi5Mg	A-S4G	3.2341			
		2L99/LM25	G-AlSi7Mg	A-S7G0,3	3.2371		4244	A356.2
			G-AlSi9Mg	A7-S10G	3.2373		4253	
		LM9	G-AlSi10Mg	A-S10G	3.2381	L-2560	4253	A360
		LM20	G-AlSi12Cu	A-S12U	3.2583	L-2530	4260	4,131
		LM5	G-AlMg5	A-G6	3.3561			5,141
		LM6	G-AlSi12	A-S13	3.3581	L-2520	4261	A413
		LM10	G-AlMg10	A-G10-Y4	3.3591	L-2310		520
			AlSi17Cu4					390
		LM28/LM29	AlSi18-25CuNiMg					393
	Aluminium forgé	1C	Al99	A4	3.0205	L-3001	144010	1200
		1B	Al99,5	A5	3.0255	L-3051	144007	1050A
		1E	E-Al	A5/L	3.0257	L-3052	144008	1350A
			Al99,7	A7	3.0275	L-3071	144005	1070A
		1A	Al99,8	A8	3.0285	L-3081	144004	1080A
		1	Al99,98R	A99	3.0385			1199
		N31	AlMn0,5Mg0,5		3.0505			3105
			AlMn1Mg0,5	A-M1G0,5	3.0525			3005
		N4	AlMnMg1	A-M1G	3.0526	L-3820		3004
			AlFeSi	A-FeS	3.0915			8011A
		H15	AlCuSiMn	A-U4SG	3.1255	L-3130	144338	2014
		3L86/HR13	AlCu2,5Mg0,5	A-U2G	3.1305	L-3180		2117
		H14	AlCuMg1	A-U4G	3.1325	L-3120		2017A
		2L98	AlCuMg2	A-U4G1	3.1355	L-3140		2024
			AlCuMgPb	A-U4Pb	3.1645	L-3121	144335	2003
		FC1	AlCuBiPb	A-U5PbBi	3.1655	L-3182	144355	2011
		91E	E-AlMgSi		3.2305	L-3431		6101B
		BTR6	Al99,85MGs1	A85-GS	3.2307			6463
		H30	Al-Si1 Mg	A-SGMO,7	3.2315	L-3451	144212	6181
		H9	AlMGSi0,5		3.3206	L-3441	144103	6060
		BTRE6	E-AlMgSi0,5	A-GS/L	3.3207		144102	6101C
		N41	AlMg1	A-GO,6	3.3315	L-3350	144106	5005A
		3L44	AlMg1,5	A-G1,5	3.3316	L-3380		5050B
			AlMg4,5		3.3345			5082
		N5Mg3,5	AlMg2,5	A-G2,5C	3.3523	L-3360	144120	5052
		N4	AlMg2Mn0,3	A-G2M	3.3525			5251
			AlMg3	A-G3M	3.3535	L-3390	144133	5754
		N51	AlMg2,7Mn	A-G2,5MC	3.3537			5454
		N8	AlMg4,5Mn	5083	3.3547	L-3321	144140	5083
		N6	AlMg5		3.3555	L-3320	144146	5056A
		H17	AlZn4,5Mg1	A-Z5G	3.4335	L-3741	144425	7020
			AlZnMgCu0,5	A-Z5Gu0,6	3.4345			7022
		2L95	AlZnMgCu1,5	A-Z5GU	3.4365	L-3710		7075

Référence matière

	Classe de matière	UK	DIN	France	Alle-magne	Espagne	Suède	USA
N	Bronze Aluminium-Bronze Tin Bronze		CuAl5As	CuAl6	2.0918			C 60 800
			CuAl8	CuAl8	2.092			C 61 000
		CA 106	CuAl8Fe3	CuAl7Fe2	2.0932			C 61 400
		CA 105	CuAl10Fe3Mn2	CuAl9Fe3Mn2	2.0936			C 62 300
		AB 1	CuA/10Fe	CuAl9Fe3	2.094			C 95 200
		AB 1	G-FeA/BzF50	CuAl9Fe3	2.094			B 505
			CuAl9Mn2	CuAl9Mn2	2.096			
		CA 104	CuA/10Ni5Fe4	CuAl9Ni5Fe3Mn	2.0966			C 63 200
		AB 2	G-NiABzF50	CuAl9Ni5Fe	2.097			C 95 800
			CuAl11NiFe5	CuAl11Ni5Fe5	2.0978			
		LB5	G-CuPb20Sn	CuPb20Sn5	2.1188			C 94100
	Laiton	CZ 125/101	CuZn5	CuZn5	2.022/2.032			C 21000/34500
		PCB 3	G-CuZn37Pb	CuZn40-Y30	2.034			C 85700
		CZ 109/CZ130	CuZn40/44Pb2	CuZn40/44Pb2	2.036/2.041			C 28000/38500
		CZ 110	CuZn20Al2	CuZn22Al2	2.046			C 68700
		CZ 111	CuZn28Sn1		2.047			C 44300
		CZ 112	CuZn38Sn1		2.053			C 46400
		CZ 114	CuZn40Al2		2.055			C 67400
		PCB1, DCB 3	G-CuZn38Al		2.0591			C 86400
		HTB 1	G-CuZn35Al1	CuZn40-Y30	2.0592			C 86400
			G-CuZn34Al2		2.0596			C 86200
		HTB 3	G-CuZn25Al5		2.0598			C 86300
		G1	G-CuSn10Zn		2.105			C 90500
	Laiton	Pb2	G-CuSn12	CuSn12	2.1052			C 90800
		CT2	G-CuSn12Ni		2.106			C 91700
		CT1	G-CuSn10		2.1086			C 90250
			G-CuSn7ZnPb	CuSn7Pb6Zn4	2.109			C 93200
		LG4	G-CuSn6ZnNi		2.1093			C 92410
		LG2	G-CuSn5ZnPb/RG5	CuPb5Sn5Zn5	2.1096			C 83600
		LB2	G-CuPb10Sn	CuPb10Sn10	2.1176			C 93700
		LB1	G-CuPb15Sn		2.1182			C 93800
		CC 102	CuCrZr		2.1293			C 18100
	Cuivre Cuivre/ Nickel Alliages		G-CuNi10		2.0815			C 96200
		CN 105	CuNi25	CiNi25	2.083			C 71300
		CN 2	G-CuNi30		2.0835			C 96400
			CuNi44Mn1	CuNi44	2.0842			C 72150
		CN 102	CuNi10Fe1Mn	CuNi10Fe1Mn	2.0872			C 70600
		CN 107	CuNi30Mn1Fe	CuNi30Mn1Fe	2.0882			C 71500
		CB 101	CuBe1,7	CuBe1,7	2.1245			C 17000
			CuBe2	CuBe1,9	2.1247			C 17200
		C112	CuCo2Be		2.1285			C 17500
			CuFe2P		2.131			C 19400
			CuNi9Sn2					C 72500
		CN 108	CuNi30Fe2Mn2	CuNi30Fe2Mn2				C 71640
		Cu-OF C 103/110	OF-Cu	Cu-c1/C2	2.004			OF
		Cu-ETP-2 C 101	E-Cu57	Cu-a1/A2	2.006			C 11000
		Cu-ETP-2 C 101	E-Cu58	Cu-a1	2.0065			C 11000
			Se-Cu		2.007			C 10300
			SW-Cu	Cu-b2	2.0076			C 1200
		Cu-DHP C 106	SF-Cu	Cu-b1	2.009			C 12200
			Cu-Ag 0,1P		2.1191			C 10700
		CuAg-4	Cu-AG 0,1		2.1203			C 11600

Comment cela fonctionne :
GA - Application garantie



Afin de trouver votre formulaire d'Application Guarantie
contactez ***enquiries.eu@alliedmachine.com*** ou visitez

alliedmachine.com

Formulaire de demande d'application garantie

Les éléments suivants doivent être remplis complètement avant que votre test ne soit pris en considération

DÉTAILS CONTACTS

Éssai commande No*..... Date*.....Date proposée de l'essai**.....

Distributeur*.....Contact distributeur*.....

Client*..... Industrie.....Contact client*.....

INFORMATION SUR L'APPLICATION

ATTENTION: Les informations suivantes sont nécessaires pour permettre de recommander la meilleure combinaison d'outils. Veuillez compléter toutes les rubriques qui s'appliquent.

Matière à usiner*..... Spécification*..... Dureté matière ..... ☐Kg ☐BRN ☐RC ☐N/mm²

Forme matière ☐ Plat ☐ Rond ☐Tubulaire ☐ Tôle
☐ Plaques empilées ☐ Laminé à chaud ☐ Laminé ☐ Coulé/Moulé ☐ Forgé

Diamètre du trou..... ☐ mm ☐Pouce ☐Profondeur ..... ☐ Trou débouchant ☐Trou borgne

Tolérance exigée du trou percé..... Finition du trou percé ..... ☐ µPouce ☐µMètre

RENSEIGNEMENTS MACHINE ET RÉGLAGES

Type de machine-outil ☐ Centre usinage ☐ Tour ☐ Aléseuse-fraiseuse
☐ Multibroche ☐ Perceuse multibroche ☐ Ligne transfert
☐ Machine à portique ☐ Machine de décolletage ☐ Radial
☐ Foreuse ☐ Perceuse à colonne ☐ Autre

Constructeur machine-outil*..... Modèle.....

Commande machine-outil * ☐ CNC ☐ NC ☐ Manuel ☐ Autre .....

Orientation broche* ☐ Verticale ☐ Horizontale ☐ Autre .....

Attachement requis ☐ MAS BT ☐ DIN69871 ☐ HSK Taille du cône ☐40 ☐50 ☐63 ☐100 ☐Autre .....

Outil* ☐ Statique ☐ Tournant

Puissance disponible*..... ☐ KW ☐ HP Poussée avance disponible ..... ☐ Newtons ☐ Livres

Vitesse disponible*..... ☐ Variable ☐ Fixe ☐ Tours (tr/min) ☐ m/min

Type de queue demandé* ☐ A Collerette ☐ Cone Morse ☐ RCA ☐ Tour ☐ Diamètre ..... ☐ mm ☐ Pouce

Type d'arrosage* ☐ Huile de Coupe ☐ Huile Soluble ☐ Micro-Pulvé ☐ Air ☐ Sec

Pression arrosage*..... ☐ Bar ☐ PSI

Débit d'arrosage ..... ☐ L/min ☐ GPM Arrosage ☐ Par l'outil ☐ Externe

RENSEIGNEMENTS SUR PERÇAGE ACTUEL

Fabriquant du foret ..... Référence modèle .....

Foret (type) ..... ☐ Hélicioïdale ☐ Brasé ☐ Indexable ☐ Foret 3/4
☐ Embouts ☐ Autre .....

Nuance outil ☐ HSS ☐ Carbure ☐ Céramique ☐ Autre .....

Revêtement outil ☐ Non- revêtu ☐ TiN ☐ TiCN ☐ TiAlN ☐ Autre .....

Vitesse actuelle ..... ☐ Tr/min ☐ M/min Avance actuelle ..... ☐ mm/trs ☐ mm/min

Nombre de trous percés en moyenne ..... Après affûtage? .....

Raison(s) pour changement d'outil ☐ Usure ☐ Casse ☐ Ébréchure
☐ Perte en tolérance ☐ Perte maîtrise copeaux ☐ Bavure
☐ Autre ..... ☐ Vibrations ☐ Nouvelle application

Critères définissant un essai réussi* ☐ Temps de cycle réduit ☐ Meilleur maîtrise copeaux ☐ Un processus plus sûr
☐ Meilleure durée de vie ☐ Coût par trou diminué ☐ Autre .....

Consommation actuelle € : ..... Outils par an actuel ? .....

* Champs nécessaire quand applicable

À L'USAGE EXCLUSIF DU BUREAU

Ingénieur d'application :

Numéro :

État :

engineering.eu@alliedmachine.com

Allied Machine & Engineering Co. (Europe) Ltd
93 Vantage Point, Pensnett Estate,
Kingswinford, DY6 7FR, Royaume-Uni

+44 (0)1384 400 900
www.alliedmachine.com

ALLIED MACHINE & ENGINEERING
WOHLHAUPTER®
Holemaking Solutions for Today's Manufacturing

Formulaire de demande d'application garantie pour alésage, alésoir & brunissoir

*Pour que votre test soit pris en compte, vous devez remplir complètement le formulaire suivant

DÉTAILS CONTACTS

Éssai commande No*..... Date*.....Date Proposée de l'Essai**.....

Distributeur*.....Contact Distributeur*.....

Client*..... Industrie.....Contact Client*.....

Processus actuel Dressez la liste de tous les outils, revêtements, substrats, vitesses et avances, durée de vie de l'outil, et de tous les problèmes que vous rencontrez.

Objectif du test Indiquez ce qui ferait de ce test un succès (taux de pénétration, finition, durée de vie de l'outil, taille du trou, etc.)

INFORMATION SUR L'APPLICATION

Diamètre du trou : _____ mm/in Tolérance : _____ Matière : _____ (4150, A36, Cast Iron, etc.)

Diamètre du trou existant : _____ mm/in Profondeur : _____ mm/in Dureté : _____ (Rc, BHN, Kg)

Finition requise : _____ µm ☐ Borgne ☐ Débouchant Condition : _____ (coulé, moulé, laminé à chaud, forgé)

RENSEIGNEMENTS MACHINE

Type de machine : _____ (tour, machines à vis, centre usinage, etc.) Constructeur : _____ (Haas, Mori Seiki, etc.) Modèle # : _____

Queue requise : _____ (DIN50, cône morse, etc.) Puissance : _____ KW/HP

Rigidité :
☐ Excellente
☐ Bonne
☐ Faible

Orientation :
☐ Verticale
☐ Horizontale

Outil rotatif :
☐ Oui
☐ Non

Poussée : _____ kN

Tr/min max: _____ Tr/min

INFORMATION SUR L'ARROSAGE

Alimentation : _____ (par l'outil, externe) Pression d'arrosage : _____ Bar / PSI

Type d'arrosage : _____ (Micro-pulvé, huile de coupe, huile soluble, etc.) Volume d'arrosage : _____ LPM / GPM

OUTIL DEMANDÉ

QTÉ	Référence

QTÉ	Référence

QTÉ	Référence

À L'USAGE EXCLUSIF DU BUREAU
Ingénieur d'application :

Numéro :

État :

engineering.eu@alliedmachine.com

Allied Machine & Engineering Co. (Europe) Ltd
93 Vantage Point, Pensnett Estate,
Kingswinford, DY6 7FR, United Kingdom

+44 (0)1384 400 900
www.alliedmachine.com

ALLIED MACHINE & ENGINEERING
WOHLHAUPTER®
Holemaking Solutions for Today's Manufacturing

AccuThread 856® & ThreadMills™ USA Guaranteed Application Form

*Pour que votre test soit pris en compte, vous devez remplir complètement le formulaire suivant

DÉTAILS CONTACTS

Éssai commande No*..... Date*.....Date Proposée de l'Essai**.....

Distributeur*..... Contact distributeur*.....

Client*..... Industrie.....Contact client*.....

☐ Essai garantie

☐ Programme demandé (cocher la case) No. de commande du distributeur .....

INFORMATIONS SUR L'APPLICATION

Taille ..... Profondeur de filet..... Matière ..... Dureté ☐BRN ☐RC ☐ N/mm²

Pas ..... Taille du trou..... État de la matière ☐ Forgé ☐Barre ☐Coulé/moulé ☐ Tôle

Filet ☐Interne ☐Externe ☐Débouchant ☐ Borgne Forme de filet % ☐100 ☐75 ☐Autre .....

Fraise à fileter ☐ à plaquette amovible ☐Carbure monobloc ☐Autre .....

INFORMATION SUR LA MACHINE

Machine ☐Centre d'usinage ☐Tour ☐Aléseuse ☐Autre Fabriquant ..... Modèle .....

Maximum Tr/min .....

Puissance disponible ☐ KW ..... ☐ HP ..... Orientation broche ☐ Verticale ☐ Horizontale

Serrage ☐ Weldon ☐ Mandrin hydraulique ☐ Frettage ..... Rigidité ☐ Excellente ☐ Bonne ☐ Faible Outil tournant ☐ Oui ☐ Non

Contrôle CNC : ☐ Fanuc ☐ Siemens ☐ Mazatrol ☐ Autre ..... Interpolation Hélicoïdale ☐ Oui ☐ Non Compatible ISO - ASCII ☐ Oui ☐ Non

INFORMATION SUR L'ARROSAGE

Pression d'arrosage ..... Bar Débit d'arrosage ..... L/Min Type d'arrosage .....

Outillage à utiliser

Référence	Qté

Programmation

Dimensions :	☐ Pouce	☐ Métrique
Arc de Centre :	☐ I et J	☐ R (Rayon)
Correction d'outil :	☐ Oui	☐ Non
Limitation Arc:	☐ cercle complet	☐ Quadrant
Valeur K :	☐ Non-requise	☐ Requise
Si nécessaire :	☐ En radians	☐ Par tour

À L'USAGE EXCLUSIF DU BUREAU

Ingénieur d'application :

Numéro :

État :

engineering.eu@alliedmachine.com

Allied Machine & Engineering Co. (Europe) Ltd
93 Vantage Point, Pensnett Estate,
Kingswinford, DY6 7FR, United Kingdom

+44 (0)1384 400 900
www.alliedmachine.com

ALLIED MACHINE & ENGINEERING
WOHLHAUPTER®
Holemaking Solutions for Today's Manufacturing

Notes



ALLIED MACHINE & ENGINEERING

Informations de Garantie

Allied Machine & Engineering garantit aux fabricants de première monte, aux distributeurs, aux utilisateurs industriels et commerciaux que chaque nouveau produit fabriqué ou fourni par Allied Machine sera exempt de vices matériels et de main-d'œuvre.

Dans le cadre de cette garantie, Allied Machine s'engage à fournir sans frais supplémentaires un remplacement ou à réparer ou émettre un crédit pour tout produit qui, dans un délai d'un an à compter de la date de la vente, sera retourné à l'usine désignée par un représentant Allied Machine et qui, lors de l'inspection, sera déterminé par Allied Machine comme étant défectueux en termes de matériaux ou de fabrication.

Tout produit retourné pour inspection doit être accompagné d'informations détaillées sur les conditions d'utilisation, la machine, le montage, et l'application de liquide de coupe. Les dispositions de cette garantie ne s'appliquent pas aux produits Allied Machine qui ont fait l'objet d'un abus d'utilisation, de mauvaises conditions d'utilisation, d'installation mécanique ou d'application de ¬uide de coupe, ou qui ont été soumis à une réparation ou modi cation qui, selon Allied Machine, pourrait nuire à la performance du produit.

CETTE GARANTIE REMPLACE TOUTE AUTRE GARANTIE, EXPLICITE OU IMPLICITE, Y COMPRIS TOUTE GARANTIE IMPLICITE DE QUALITÉ MARCHANDE OU D'ADÉQUATION À UN USAGE PARTICULIER. Allied Machine n'assume aucune responsabilité quant à toute réclamation de quelque nature que ce soit, contractuelle, délictuelle ou autre, concernant toute perte ou tout dommage résultant de la fabrication, de la vente, de la livraison ou de l'utilisation de tout produit vendu ci-dessous, en sus du coût de remplacement ou de réparation tel que prévu aux présentes.

Allied Machine ne peut être tenu responsable dans le cadre d'un contrat ou d'un délit (y compris, sans limitation, la négligence, la responsabilité stricte ou autre) pour les pertes économiques, les dommages consécutifs, punitifs ou exemplaires découlant de quelque manière que ce soit de l'exécution ou de la non-exécution de cet accord.

TOUS LES PRIX, LIVRAISONS, CONCEPTIONS ET MATÉRIAUX SONT SUJETS À CHANGEMENT SANS PRÉAVIS.

Allied Machine & Engineering Co. Europe Ltd. est enregistré à la norme ISO 9001:2015 par bsi.

Allied Machine & Engineering est enregistré à la norme ISO 9001:2015 par DQS.

Wohlhaupter GmbH est enregistré à la norme ISO 9001:2015 par QUACERT.

Europe

Allied Machine & Engineering Co. (Europe) Ltd
93 Vantage Point
Pensnett Estate
Kingswinford
West Midlands
DY6 7FR Angleterre

Téléphone :
+44 (0) 1384 400 900

Wohlhaupter® GmbH
Maybachstrasse 4
Postfach 1264
72636 Frickenhausen
Allemagne

Téléphone :
+49 (0) 7022 408-0

États-Unis

Allied Machine & Engineering
120 Deeds Drive
Dover OH 44622
États-Unis

Téléphone :
+1.330.343.4283

No gratuit USA et Canada :
800.321.5537

No gratuit USA et Canada :
800.223.5140

Allied Machine & Engineering
485 W Third Street
Dover OH 44622
États-Unis

Téléphone :
+1.330.343.4283

No gratuit USA et Canada :
800.321.5537

Asie

Wohlhaupter® India Pvt. Ltd.
B-23, 3rd Floor
B Block Community Centre
Janakpuri, New Delhi - 110058
Inde

Téléphone :
+91 (0) 11.41827044

Votre représentant local Allied Machine :

www.alliedmachine.com

Allied Machine & Engineering est enregistré à la norme **ISO 9001:2015** par DQS.
Wohlhaupter GmbH est enregistré à la norme **ISO 9001:2015** par QUACERT.
Allied Machine & Engineering Co. Europe Ltd est enregistré à la norme **ISO 9001:2015** par bsi.

ALLIED MACHINE & ENGINEERING
WOHLHAUPTER®
Holemaking Solutions for Today's Manufacturing

Copyright © 2025 Allied Machine and Engineering Corp. – Tous droits réservés.
Toutes les marques désignées par le symbole ® sont déposées aux États-Unis et dans d'autres pays.
AMPC_EU-FR
Date de publication : 08.2025