



Série fraise à fileter

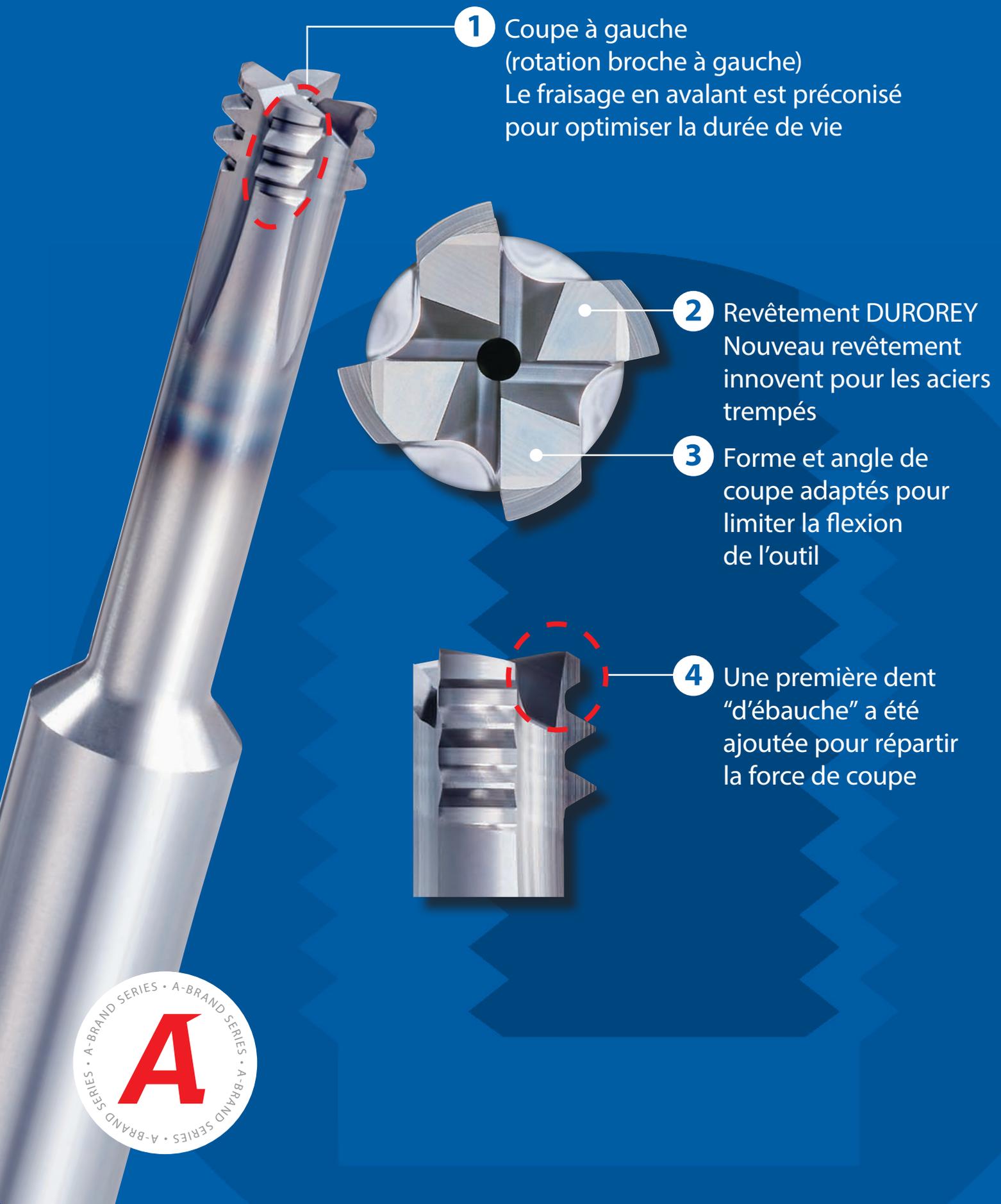
# FRAISES A FILETER

Volume 7 (2021)



# CARACTÉRISTIQUES PRINCIPALES : AT-2

Perçage hélicoïdal + taraudage sont fait simultanément !

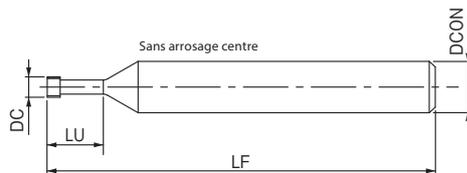


# AT-2 Type 2D

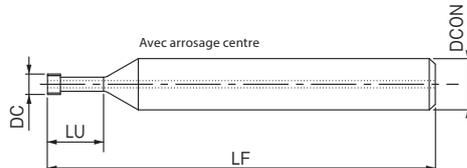
Filetage | Fraise à fileter | Métrique et métrique fin



Type 1



Type 2



- Premier choix en terme de qualité et performance
- Fraise à fileter sans pré-perçage
- Revêtement DUOREY
- Fraise à percer fileter (rotation à gauche)

P	P	P	P	M	K	K	N	N	S	S	H	H	H	
C < 0,2%	0,25 < C < 0,4	C > 0,45%	SCM	INOX	GG	GGG	Al	AC,ADC	Ti	Ni	25-45 HRC	45-50 HRC	50-65 HRC	
35-55	80-160	80-160	60-120	35-100	35-100	35-100	35-100	35-100	35-55	35-55	35-75	35-65	35-55	m/min
0,01~0,07	0,01~0,07	0,01~0,07	0,01~0,07	0,01~0,07	0,01~0,07	0,01~0,07	0,01~0,07	0,01~0,07	0,01~0,07	0,01~0,07	0,01~0,07	0,01~0,07	0,01~0,07	mm/t



EDP	Diam. réalisable	Diam. maxi réalisable	DC	LF	Longueur de filetage maxi	LU	DCON	ZEFP	Type	Prix
8331200	M3 x 0,5	4,2	2,4	50	6	7,25	6	4	1	
8331201	M4 x 0,7	5,3	3,1	50	8	9,75	6	4	1	
8331202	M5 x 0,8	7	4	50	10	12	6	4	1	
8331203	M6 x 1	8	4,6	50	12	14,5	6	4	1	
8331204	M8 x 1,25	10,9	6,2	70	16	19,12	10	4	1	
8331205	M10 x 1,5	13,2	7,5	70	20	23,75	10	4	2	
8331206	M12 x 1,75	15,9	9	80	24	28,37	10	4	2	
sur demande	M16 x 2	21,1	11,7	100	32	37	12	4	2	
sur demande	M18 x 2,5	25,1	14	135	36	42,25	16	4	2	
sur demande	M20 x 2,5	28,5	15,7	135	40	46,25	16	4	2	

# AT-2 Type 2,5D

Filetage | Fraise à fileter | Métrique et métrique fin



EDP	Diam. réalisable	Diam. maxi réalisable	DC	LF	Longueur de filetage maxi	LU	DCON	ZEFP	Type	Prix
8331207	M3 x 0,5	4,2	2,4	50	7,5	8,75	6	4	1	
8331208	M4 x 0,7	5,3	3,1	50	10	11,75	6	4	1	
8331209	M5 x 0,8	7	4	50	12,5	14,5	6	4	1	
8331210	M6 x 1	8	4,6	50	15	17,5	6	4	1	
8331211	M8 x 1,25	10,9	6,2	70	20	23,12	10	4	1	
8331212	M10 x 1,5	13,2	7,5	70	25	28,75	10	4	2	
8331213	M12 x 1,75	15,9	9	80	30	34,37	10	4	2	
sur demande	M16 x 2	21,1	11,7	100	40	45	12	4	2	
sur demande	M18 x 2,5	25,1	14	135	45	51,25	16	4	2	
sur demande	M20 x 2,5	28,5	15,7	135	50	56,25	16	4	2	

# CARACTÉRISTIQUES PRINCIPALES: WH-EM-PNC



1 Fraisage du filet sans pré-perçage

2 Coupe à gauche  
(rotation de la broche à gauche)

3 Déplacement de l'outil à droite

4 Carbure micrograin

# WH-EM-PNC

Filetage | Fraisage de filetage | Métrique | Métrique Fin



- Fraisage du filet sans pré-perçage
- Revêtement WXS
- coupe à gauche (rotation de la broche à gauche)
- déplacement de l'outil à droite
- 4 lèvres, angle de coupe fort et négatif

<b>P</b> ○ C < 0,2%	<b>P</b> ○ 0,25 < C < 0,4	<b>P</b> ○ C > 0,45%	<b>P</b> ○ SCM	<b>M</b> ○ INOX	<b>K</b> ○ GG	<b>K</b> ○ GGG	<b>N</b> ○ Al	<b>N</b> ○ AC,ADC	<b>S</b> ● Ti	<b>S</b> ● Ni	<b>H</b> ● 25-45 HRC	<b>H</b> ● 45-55 HRC	<b>H</b> ● 55-65 HRC	
40-100	40-100	40-100	40-100	40-100	40-120	40-100	40-100	40-160	40-80	40-80	40-100	30-80	30-50	m/min
0,01~0,03	0,01~0,03	0,01~0,03	0,01~0,03	0,01~0,03	0,01~0,1	0,01~0,05	0,01~0,05	0,01~0,1	0,01~0,03	0,01~0,03	0,01~0,03	0,01~0,03	0,01~0,03	mm/t
<b>M</b>	<b>MF</b>	<b>CARBIDE</b>	<b>WXS</b>	<b>h6</b>	<b>LH</b>									

EDP	Ancien EDP	M	P	L	l	l1	d1	d	Z	Prix
48347003	T1606081	3	0,5	50	7,5	12,3	1,70	6	4	
48347004	T1606082	4	0,7	50	9,9	14,2	2,18	6	4	
48347005	T1606083	5	0,8	50	12	15,5	2,97	6	4	
48347006	T1606084	6	1	50	14,5	17,5	3,36	6	4	
48347008	T1606085	8	1,25	70	19,2	24,1	4,66	10	4	
48347010	T1606086	10	1,5	70	23,7	27,7	5,78	10	4	
48347012	T1606087	12	1,75	80	28,4	31,4	6,92	10	4	

# WHO-EM-PNC NOUVEAU

Filetage | Fraisage de filetage | Métrique | Métrique Fin



- Avec arrosage

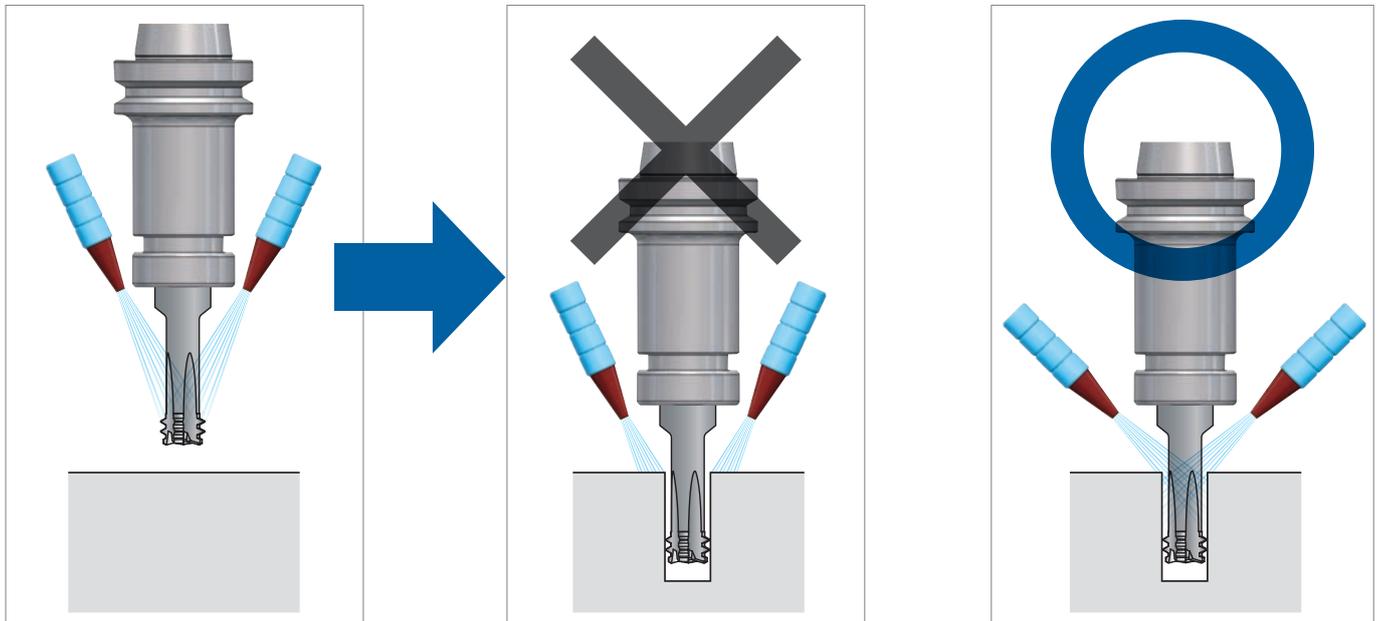
<b>P</b> ○ C < 0,2%	<b>P</b> ○ 0,25 < C < 0,4	<b>P</b> ○ C > 0,45%	<b>P</b> ○ SCM	<b>M</b> ○ INOX	<b>K</b> ○ GG	<b>K</b> ○ GGG	<b>N</b> ○ Al	<b>N</b> ○ AC,ADC	<b>S</b> ● Ti	<b>S</b> ● Ni	<b>H</b> ● 25-45 HRC	<b>H</b> ● 45-55 HRC	<b>H</b> ● 55-65 HRC	
40-100	40-100	40-100	40-100	40-100	40-120	40-100	40-100	40-160	40-80	40-80	40-100	30-80	30-50	m/min
0,01~0,03	0,01~0,03	0,01~0,03	0,01~0,03	0,01~0,03	0,01~0,1	0,01~0,05	0,01~0,05	0,01~0,1	0,01~0,03	0,01~0,03	0,01~0,03	0,01~0,03	0,01~0,03	mm/t
<b>M</b>	<b>MF</b>	<b>CARBIDE</b>	<b>WXS</b>	<b>h6</b>	<b>LH</b>									

EDP	M	P	L	l	l1	d1	d	Z	Prix
48348003	3	0,5	50	7,5	12,3	1,7	6	4	
48348004	4	0,7	50	9,9	14,2	2,18	6	4	
48348005	5	0,8	50	12	15,5	2,97	6	4	
48348006	6	1	50	14,5	17,5	3,36	6	4	
48348008	8	1,25	70	19,2	24,1	4,66	10	4	
48348010	10	1,5	70	23,7	27,7	5,78	10	4	
48348012	12	1,75	80	28,4	31,4	6,92	10	4	
48348014	14	2	90	33	37,9	6,62	12	4	
48348016	16	2	90	37	39,5	9,36	12	4	

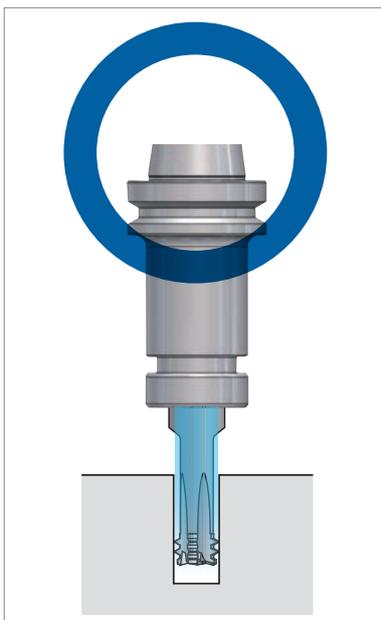
# UTILISATION APPROPRIÉE DU LIQUIDE DE REFROIDISSEMENT

**Lors de l'utilisation d'un liquide de refroidissement externe, assurez-vous que le liquide de coupe est correctement orienté de sorte qu'il soit dirigé dans le trou.**

Filetage | Fraisage de filetage



**Si vous utilisez un centre d'usinage avec arrosage centre broche, l'utilisation de l'arrosage convergent est recommandée.**



Veillez vous référer au tableau suivant pour sélectionner un liquide de refroidissement approprié pour la coupe.

Matière à usiner	AT-2	
	Air Blow	Water-Soluble
Acier traité	◎	△
Acier classique	×	◎

◎ : Meilleure  
△ : Bon  
× : Non recommandé

Un liquide de coupe solubles dans l'eau peut être utilisé avec un résultat satisfaisant, bien que dans certains cas la durabilité soit inférieure à celle du soufflage à l'air.

# CARACTÉRISTIQUES PRINCIPALES: AT-1

**1** Espacement inégal avec hélice variable pour réduire les vibrations

**2** Coupe à droite et hélice à gauche pour empêcher les flexions

**3** Revêtement EgiAs avec une résistance exceptionnelle à l'usure et une forte rigidité

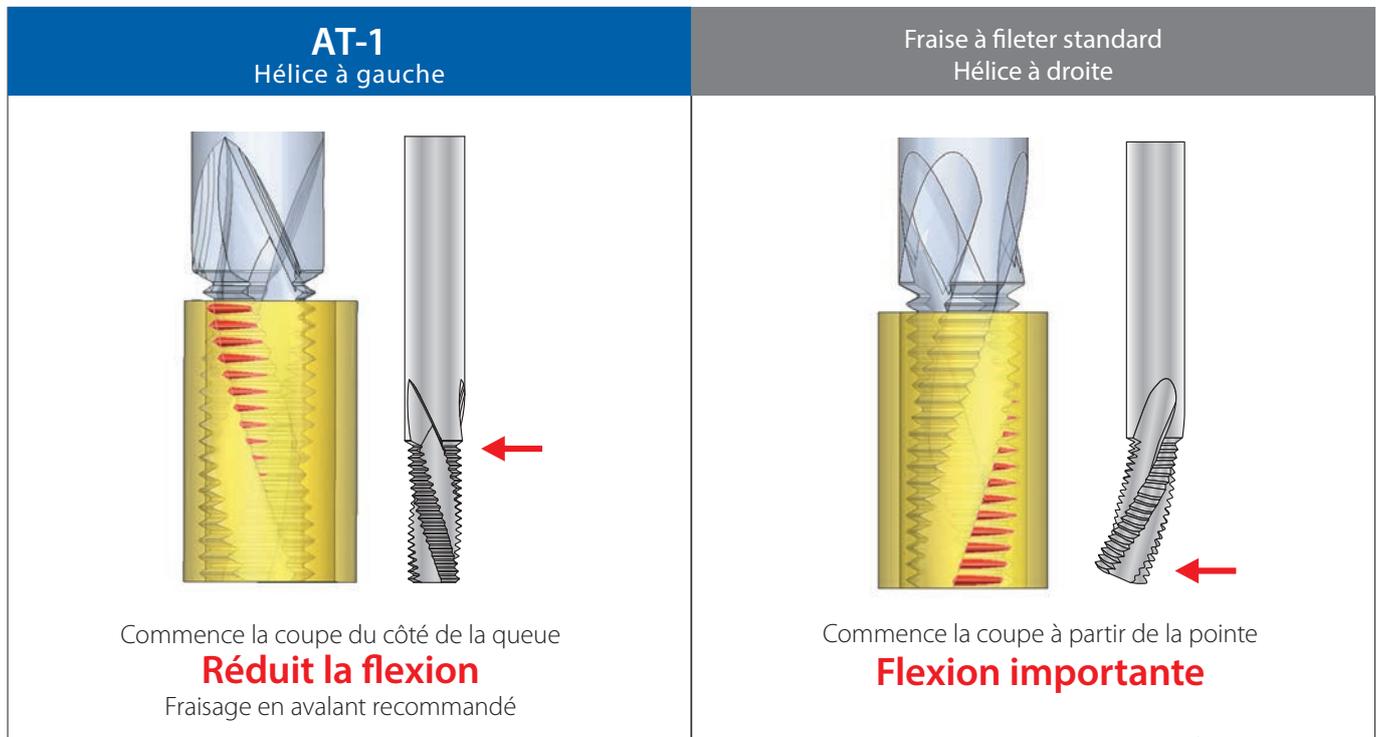
**4** Carbure à grains ultra-fins



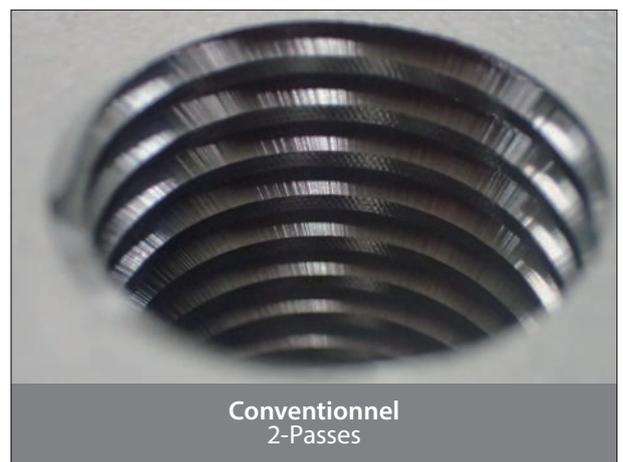
# AT-1: LE SECRET D'UNE COUPE EN UNE SEULE PASSE

## Le secret d'une coupe en une seule passe

Évolution de la coupe conventionnelle à 2 passes à la coupe 1 passe en évitant la flexion, réduisant ainsi le temps de coupe



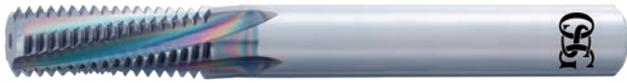
## tage interne de haute qualité



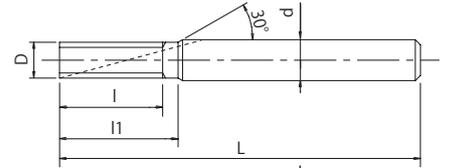
Taille	Ø19,7 × 54 P3 6F
Matière à usiner	SUS304
Vitesse de coupe	40 m/min (646min <sup>-1</sup> )
Avance	14 mm/min (0,02mm/t)
Taille filet interne	M24 x 3
Prof. de taraudage	45 mm
Lubrifiant	Soluble
Machine	Centre d'usinage horizontal

# AT-1

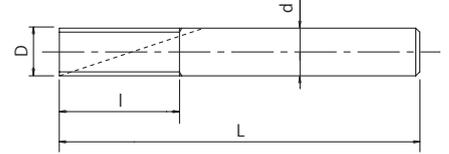
Filetage | Fraise à fileter | Métrique



Type 1



Type 2



- Premier choix en qualité et performances
- Fraise à fileter 1 passe
- Revêtement EgiAs
- Fraisage pour filet interne

<b>P</b>	<b>P</b>	<b>P</b>	<b>P</b>	<b>M</b>	<b>K</b>	<b>K</b>	<b>N</b>	<b>N</b>	<b>H</b>	<b>H</b>	m/min
C: ≤0,2%	C: 0,25-0,4%	C: ≥0,45%	SCM	INOX	GG	GGG	Al	AC,ADC	25-35 HRC	35-45 HRC	
80-160	80-160	80-160	60-120	60-120	80-160	60-120	80-160	100-300	80-200	80-200	

<b>A</b>	<b>M</b>	<b>CARBIDE</b>	<b>EgiAs</b>	<b>9°~13°</b>	<b>h6</b>
----------	----------	----------------	--------------	---------------	-----------

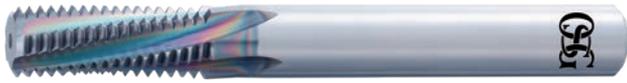
EDP	Alésage de coupe min. ⌀	P	D	L	l	l1	d	Z	Type	Prix
8331000	M6	0,75	4,5	75	13,5	16	6	4	1	
8331001	M6	1	4,5	75	14	16	6	4	1	
8331002	M8	0,5	5,7	75	17	-	6	4	2	
8331003	M8	1	5,7	75	18	-	6	4	2	
8331004	M8	1,25	5,7	75	18,75	-	6	4	2	
8331005	M10	1	7,7	85	22	-	8	4	2	
8331006	M10	1,25	7,7	85	22,5	-	8	4	2	
8331007	M10	1,5	7,7	85	24	-	8	4	2	
8331008	M12	1	9,7	100	26	-	10	5	2	
8331009	M12	1,25	9,7	100	27,5	-	10	5	2	
8331010	M12	1,5	9,7	100	27	-	10	5	2	
8331011	M12	1,75	9,7	100	28	-	10	5	2	
8331012	M14	0,5	11,7	120	29	-	12	5	2	
8331013	M14	0,75	11,7	120	30	-	12	5	2	
8331014	M14	1	11,7	120	30	-	12	5	2	
8331015	M14	1,5	10,7	120	31,5	34,5	12	5	1	
8331016	M14	2	9,7	100	32	-	10	5	2	
8331017	M16	1	13,7	135	34	39	16	5	1	
8331018	M16	1,5	13,7	135	36	39	16	5	1	
8331019	M16	2	11,7	120	36	-	12	5	2	
8331020	M18	2,5	11,7	120	42,5	-	12	5	2	
8331021	M20	1,5	15,7	135	43,5	-	16	5	2	
8331022	M20	2,5	13,7	135	45	50	16	5	1	
8331023	M24	1,5	19,7	150	51	-	20	6	2	
8331024	M24	2	19,7	150	52	-	20	6	2	
8331025	M24	3	19,7	150	54	-	20	6	2	

Filetage | Fraise à fileter

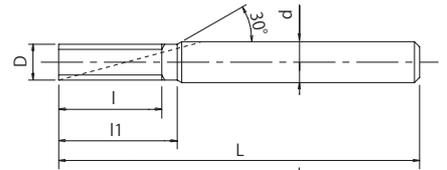
Métrique

# AT-1

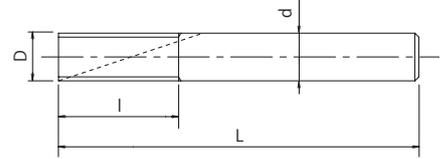
Filetage | Fraise à fileter | U, UNJ



Type 1



Type 2



- Premier choix en qualité et performances
- Fraise à fileter 1 passe
- Revêtement EgiAs
- Fraisage pour filet interne

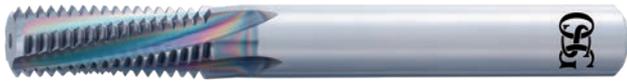
<b>P</b>	<b>P</b>	<b>P</b>	<b>P</b>	<b>M</b>	<b>K</b>	<b>K</b>	<b>N</b>	<b>N</b>	<b>H</b>	<b>H</b>	m/min
C: ≤0,2%	C: 0,25-0,4%	C: ≥0,45%	SCM	INOX	GG	GGG	Al	AC,ADC	25-35 HRC	35-45 HRC	
80-160	80-160	80-160	60-120	60-120	80-160	60-120	80-160	100-300	80-200	80-200	

<b>A</b>	<b>U</b>	<b>UNJ</b>	<b>CARBIDE</b>	<b>EgiAs</b>	<b>9°~13°</b>	<b>h6</b>
----------	----------	------------	----------------	--------------	---------------	-----------

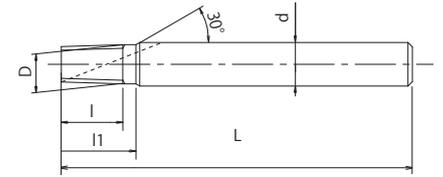
EDP	Alésage de coupe min. $\varnothing$	TPI	D	L	l	l1	d	Z	Type	Prix
8331026	1/4	20	4,55	75	15,24	17,78	6	4	1	
8331027	1/4	28	4,55	75	15,42	17,23	6	4	1	
8331028	5/16	18	5,7	75	19,75	-	6	4	2	
8331029	5/16	24	5,7	75	19,04	-	6	4	2	
8331030	5/16	32	5,7	75	17,47	-	6	4	2	
8331031	3/8	16	6,7	85	22,23	25,41	8	4	1	
8331032	3/8	24	6,7	85	22,22	24,33	8	4	1	
8331033	3/8	32	6,7	85	20,64	22,23	8	4	1	
8331034	7/16	14	7,7	85	27,21	-	8	4	2	
8331035	7/16	20	7,7	85	25,40	-	8	4	2	
8331036	1/2	13	8,7	100	29,31	33,22	10	5	1	
8331037	1/2	20	8,7	100	27,94	30,48	10	5	1	
8331038	1/2	28	8,7	100	28,12	29,93	10	5	1	
8331039	9/16	12	9,7	100	33,87	-	10	5	2	
8331040	9/16	18	9,7	100	32,45	-	10	5	2	
8331041	5/8	11	10,7	120	36,94	41,56	12	5	1	
8331042	5/8	18	10,7	120	35,28	38,10	12	5	1	
8331043	5/8	24	10,7	120	34,91	37,03	12	5	1	
8331044	3/4	10	11,7	120	43,18	-	12	5	2	
8331045	3/4	16	11,7	120	41,29	-	12	5	2	
8331046	7/8	9	13,7	135	50,80	56,44	16	5	1	
8331047	7/8	14	13,7	135	48,98	52,61	16	5	1	
8331048	1	8	18,7	150	57,15	63,50	20	6	1	
8331049	1	20	18,7	150	53,34	55,88	20	6	1	

# AT-1

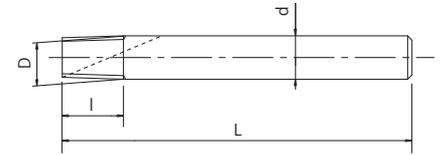
Filetage | Fraise à fileter | R (PT), Rc (PT), Rp (PS), G (PF), NPT



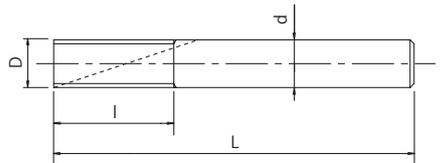
Type 1



Type 2



Type 3



- Premier choix en qualité et performances
- Fraise à fileter 1 passe
- Revêtement EgiAs
- Fraisage pour filet interne

<b>P</b> C: ≤0,2%	<b>P</b> C: 0,25-0,4%	<b>P</b> C: ≥0,45%	<b>P</b> SCM	<b>M</b> INOX	<b>K</b> GG	<b>K</b> GGG	<b>N</b> AI	<b>N</b> AC,ADC	<b>H</b> 25-35 HRC	<b>H</b> 35-45 HRC	m/min
80-160	80-160	80-160	60-120	60-120	80-160	60-120	80-160	100-300	80-200	80-200	

<b>A</b>	<b>Rc (PT)</b>	<b>R (PT)</b>	<b>CARBIDE</b>	<b>EgiAs</b>	<b>9°~13°</b>	<b>h6</b>
----------	----------------	---------------	----------------	--------------	---------------	-----------

EDP	Gamme de taille ∅	TPI	D	L	I	l1	d	Z	Type	Prix
8331075	1/16 1/8	28	5,67	60	9,1	-	6	4	2	
8331076	1/8	28	7,67	60	9,1	12,7	8	4	1	
8331077	1/4 3/8	19	9,67	75	14,7	-	10	5	2	
8331078	3/8	19	11,67	85	14,7	20	12	5	1	
8331079	1/2 3/4	14	11,67	85	20	-	12	5	2	
8331080	3/4	14	15,67	95	20	-	16	5	2	
8331081	1 ~ 2	11	19,67	105	27,7	-	20	6	2	

<b>A</b>	<b>Rp (PS)</b>	<b>G (PF)</b>	<b>CARBIDE</b>	<b>EgiAs</b>	<b>9°~13°</b>	<b>h6</b>
----------	----------------	---------------	----------------	--------------	---------------	-----------

EDP	Gamme de taille ∅	TPI	D	L	I	l1	d	Z	Type	Prix
8331082	1/16 1/8	28	5,67	60	11,8	-	6	4	3	
8331083	1/8	28	7,67	65	14,5	-	8	4	3	
8331084	1/4 3/8	19	9,67	80	20,1	-	10	5	3	
8331085	3/8	19	11,67	100	25,4	-	12	5	3	
8331086	1/2 7/8	14	11,67	100	32,7	-	12	5	3	
8331087	3/4 7/8	14	15,67	115	39,9	-	16	5	3	
8331088	1 ~ 2	11	19,67	130	50,8	-	20	6	3	

<b>A</b>	<b>NPT</b>	<b>CARBIDE</b>	<b>EgiAs</b>	<b>9°~13°</b>	<b>h6</b>
----------	------------	----------------	--------------	---------------	-----------

EDP	Gamme de taille ∅	TPI	D	L	I	l1	d	Z	Type	Prix
8331089	1/16 1/8	27	5,67	60	10,35	-	6	4	2	
8331090	1/8	27	7,67	60	10,35	-	8	4	2	
8331091	1/4 3/8	18	9,67	75	15,52	-	10	5	2	
8331092	3/8	18	11,67	85	15,52	-	12	5	2	
8331093	1/2 3/4	14	15,67	95	19,96	-	16	5	2	
8331094	1 ~ 2	11,5	18,72	105	24,3	28,7	20	6	1	

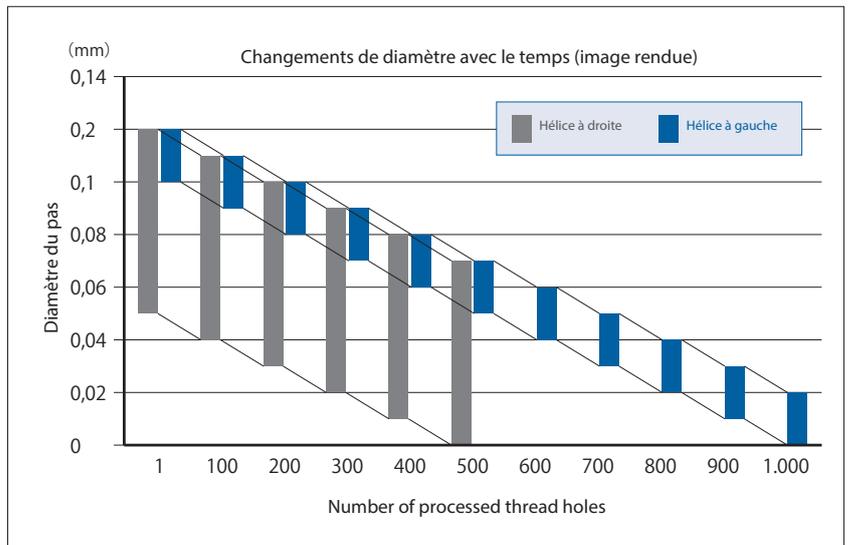
## Effets de l'hélice à gauche

Comparaison des différences de diamètre de filetage intérieur.

Taille	Ø7,7 × 22 P1 4F
matière à usiner	SCM440 (30 HRC)
Vitesse de coupe	100 m/min (4.136min <sup>-1</sup> )
Avance	380 mm/min (0,1mm/t)
Taille filet interne	M10 x 1 mm
Taille trou percé	Ø9 × 18 mm (Débouchant)
Longueur filetage	15 mm
Méthode d'usinage	Fraisage an avalant 1 passe
Lubrifiant	Soluble
Machine	Centre d'usinage vertical

	Entrée du trou	Intérieur du trou	Différence de ø
Hélice à droite	+0,120 ~ +0,140	+0,040 ~ +0,060	0,060 ~ 0,100
Hélice à gauche	+0,120 ~ +0,140	+0,120 ~ +0,140	<b>0 ~ +0,020</b>

Méthode pour mesurer le diamètre : tampon par étape



## Formule de calcul du débit d'alimentation du filetage

$$V_f = \frac{f \times z \times n \times (D_m \pm D_c)}{\text{Diamètre extérieur du filetage}} \quad (\text{mm/min})$$

$v_f$	Avance (mm/min)	$z$	Nombre de lèvres
$D_m$	Dia. Filetage (mm)	$f$	Avance (mm/t)
$D_c$	Dia. Outil (mm)	$n$	Vitesse (min <sup>-1</sup> )

Note: Filetage interne - Filetage externe +

Pour le processus de coupe à l'arc consistant à usiner des filets externes et internes, le taux d'avance au centre de l'outil peut être obtenu en multipliant le taux d'avance de coupe linéaire avec un coefficient. Les formules de calcul des coefficients varient entre le filetage externe et le filetage interne. Les formules énumérées à gauche servent à calculer le taux d'alimentation d'outil pendant découpage à l'arc, y compris le calcul des coefficients à utiliser pour la multiplication avec le taux d'alimentation de la coupe linéaire.

# DONNÉES DE COUPE

Matières ① et ② sont usinées dans les conditions décrites ci-dessous :

Taille filetage interne	M10 x 1 mm
Taille trou percé	Ø9 x 25 mm (borgne)
Taille filetage	19 mm
Lubrifiant	Soluble
Machine	Centre d'usinage vertical

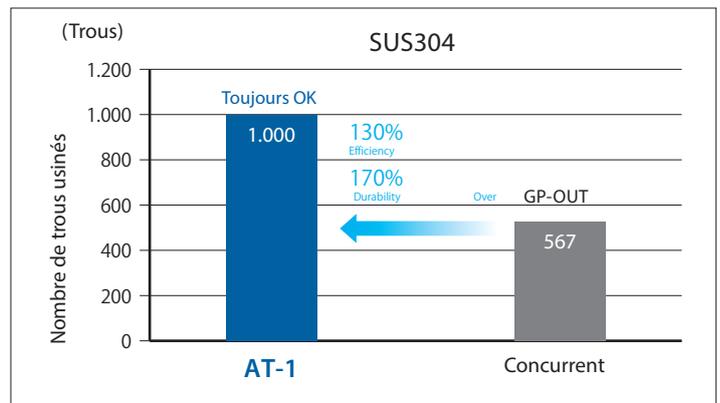
1. Différence de diamètre de filetage interne entre l'entrée de trou et la zone de trou interne: 20µm ou moins

Ex : Tampon +0.080 passe complètement, tampon +0.100 s'arrête à moins d'un tour.

2. Condition de coupe la plus rapide (y compris le nombre de passes) tout en remplissant la condition n°1.

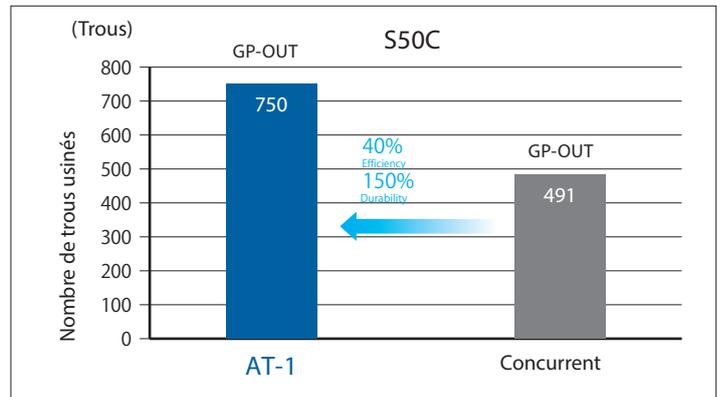
## ① Usinage Inox 304

Outil	AT-1 Ø7,7x22 P1 4F	Concurrent
Vitesse de coupe	120m/min (4.961min <sup>-1</sup> )	140m/min (5.122min <sup>-1</sup> )
Avance	228mm/min (0,05mm/t)	200mm/min (0,1mm/t)
Nombre de passes	1-Pass	2-Passes
temps de coupe	2,26 sec	3,03 sec



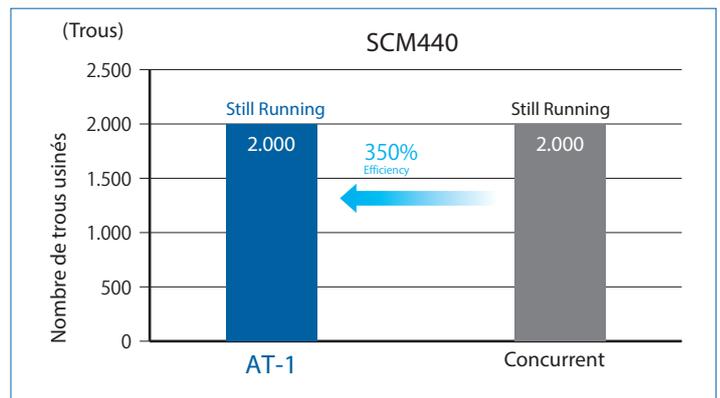
## ② Usinage S50C

Outil	AT-1 Ø7,7x22 P1 4F	Concurrent
Vitesse de coupe	160m/min (6.614min <sup>-1</sup> )	140m/min (5.122min <sup>-1</sup> )
Avance	122mm/min (0,02mm/t)	200mm/min (0,1mm/t)
Nombre de passes	1-Pass	3-Passes
temps de coupe	4,28 sec	45,4 sec



## ③ Usinage SCM440

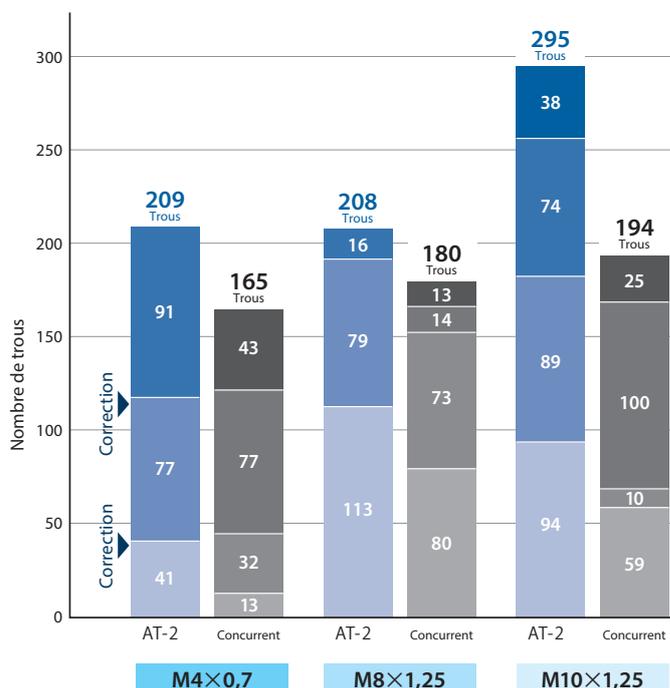
Outil	AT-1 Ø7,7x22 P1 4F	Concurrent
Vitesse de coupe	80m/min (3.307min <sup>-1</sup> )	140m/min (5.122min <sup>-1</sup> )
Avance	30mm/min (0,01mm/t)	200mm/min (0,1mm/t)
Nombre de passes	1-Pass	4-Passes
temps de coupe	17,12 sec	60,54 sec





## Excellente durabilité avec soufflage d'air

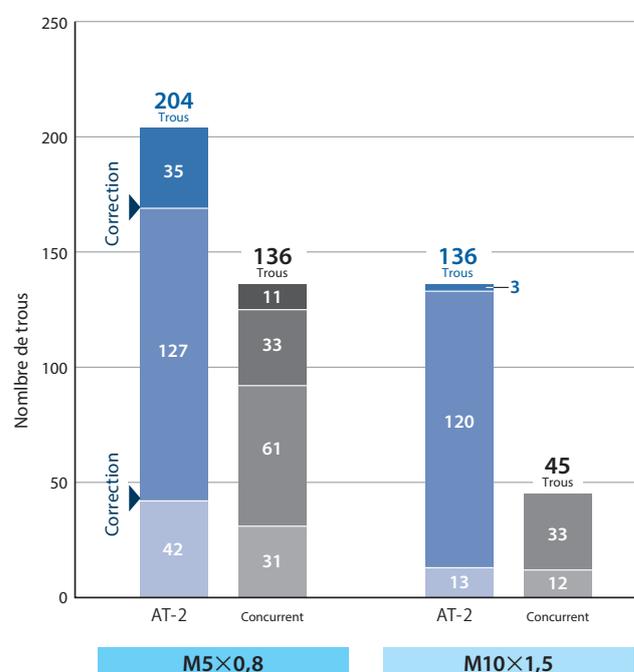
Dimension	Ø3,1 × 8 P0,7	Ø6,2 × 16 P1,25	Ø7,5 × 20 P1,5
Matière	SKD11 (60 HRC)		
Vc	45 m/min (4.621min <sup>-1</sup> )	45 m/min (2.310min <sup>-1</sup> )	35 m/min (1.485min <sup>-1</sup> )
Avance	46 mm/min (0,011mm/t)	83 mm/min (0,04mm/t)	56 mm/min (0,038mm/t)
Dimension du filetage	M4 x 0,7	M8 x 1,25	M10 x 1,25
Longueur filetée	7 mm	14,8 mm	18,5 mm
Lubrification	Soufflage d'air		
Machine	(BT40) CN horizontale	(HSK63) CN verticale	



## Durabilité stable avec de l'huile de coupe soluble dans l'eau

Dimension	Ø4 × 10 P0,8	Ø7,5 × 20 P1,5
Matière	SKD11 (60 HRC)	
Vc	45 m/min (3.581min <sup>-1</sup> )	45 m/min (1.910min <sup>-1</sup> )
Avance	66 mm/min (0,023mm/t)	73 mm/min (0,038mm/t)
Dimension du filetage	M5 x 0,8	M10 x 1,25
Longueur filetée	9,2 mm	18,5 mm
Lubrification	Huile soluble	
Machine	(BT40) CN horizontale	(HSK63) CN verticale

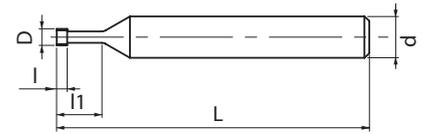
Contrairement à l'utilisation d'un taraud, qui implique souvent l'utilisation d'un liquide de refroidissement non soluble dans l'eau, un liquide de refroidissement soluble dans l'eau peut être utilisé avec l'AT-2, réduisant ainsi le besoin de changer de machines.





# WH-VM-PNC

Filetage | Fraisage de filetage | Métrique & Métrique fin



- Fraise à fileter en carbure pour les petites dimensions
- Revêtement WXS  $1,5 \leq D$ , revêtement SC  $D \leq 1,3$
- Pour tous types de matériaux et aciers trempés jusque 50 HRC
- Logiciel générateur des codes de programmation numérique "ThreadPro" disponible

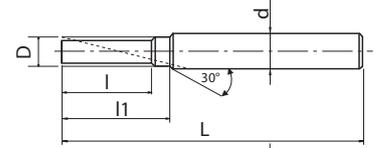
<b>P</b> ○ C < 0,2%	<b>P</b> ○ 0,25 < C < 0,4	<b>P</b> ○ C > 0,45%	<b>P</b> ○ SCM	<b>P</b> ○ INOX	<b>K</b> ○ GG	<b>K</b> ○ GGG	<b>N</b> ○ Al	<b>N</b> ○ AC,ADC	<b>S</b> ● Ti	<b>S</b> ● Ni	<b>H</b> ● 25-35 HRC	<b>H</b> ● 35-45 HRC	m/min
60-90	60-90	60-90	30-60	60-90	50-100	50-70	50-100	50-100	20-60	20-60	30-60	30-60	

<b>M</b>	<b>MF</b>	<b>CARBIDE</b>	<b>SC</b> D ≤ 1,3	<b>WXS</b> 1,5 ≤ D	<b>11°</b>	<b>h6</b>
----------	-----------	----------------	----------------------	-----------------------	------------	-----------

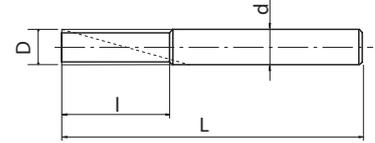
EDP	D	Ø de perçage minimum	Filet par lèvre	P	L	I	I1	d	Z	Prix
3900495	0,72	M1	1	0,25	40	0,25	2,75	3	3	
3900496	0,92	M1,2	1	0,25	40	0,25	3,25	3	3	
3900497	1,05	M1,4	1	0,3	40	0,3	3,8	3	3	
3900498	1,2	M1,6	1	0,35	40	0,35	4,35	3	3	
3900499	1,3	M1,7 ~ M1,8	1	0,35	40	0,35	4,85	3	3	
3900500	1,5	M2	3	0,4	40	1,2	4,4	6	3	
3900501	1,9	M2,5 ~ M2,6	3	0,45	40	1,4	5,6	6	3	
3900502	2,4	M3	3	0,5	40	1,5	6,5	6	3	
3900503	3,1	M4	3	0,7	40	2,1	8,7	6	3	
3900504	4	M5	3	0,8	40	2,4	10,8	6	3	



Type 1



Type 2



- Fraise à fileter en carbure
- Revêtement WX
- Pour tous matériaux
- Logiciel générateur des codes de programmation numérique " ThreadPro" disponible

Filetage | Fraisage de filetage

<b>P</b> ○ C < 0,2%	<b>P</b> ○ 0,25 < C < 0,4	<b>P</b> ○ C > 0,45%	<b>P</b> ○ SCM	<b>M</b> ○ INOX	<b>K</b> ○ GG	<b>K</b> ○ GGG	<b>N</b> ● Al	<b>N</b> ● AC,ADC	<b>S</b> ● Ti	<b>S</b> ● Ni	<b>H</b> ○ 25-35 HRC	<b>H</b> ○ 35-45 HRC	m/min
50-75	50-75	40-70	15-30	20-40	50-100	50-65	50-70	65-130	20-60	20-60	15-30	15-30	

<b>M</b>	<b>MF</b>	<b>CARBIDE</b>	<b>WX</b>	<b>30°</b>	<b>h6</b>
----------	-----------	----------------	-----------	------------	-----------

Métrique & Métrique fin

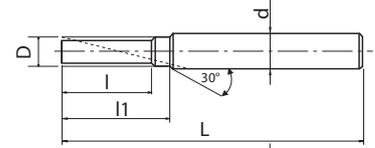
EDP	D	Ø de perçage minimum	P	L	l	l1	d	Z	Type	Prix
3900001	4,5	M6	1	60	13	15	6	3	1	
3900011	6	M8	1	65	17	-	6	3	2	
3900012	6	M8	1,25	65	17,5	-	6	3	2	
3900021	7,5	M10	1	70	21	26	8	3	1	
1004470640	7,5	M10	1,25	70	21,3	26	8	3	1	
3900023	7,5	M10	1,5	70	22,5	26	8	3	1	
3900032	9,5	M12	1,25	85	26,3	28	10	4	1	
3900033	9,5	M12	1,5	85	25,5	28	10	4	1	
3900034	9,5	M12	1,75	85	26,3	28	10	4	1	
3900042	10	M14	1	85	29	-	10	4	2	
3900043	10	M14	1,5	85	30	-	10	4	2	
3900044	10	M14	2	85	30	-	10	4	2	
3900052	12	M16	1	95	33	-	12	4	2	
3900053	12	M16	1,5	95	34,5	-	12	4	2	
3900054	12	M16	2	95	34	-	12	4	2	
3900073	16	M20	1,5	105	42	-	16	4	2	
3900075	16	M20	2,5	105	42,5	-	16	4	2	
3900083	20	M27	1,5	120	49,5	-	20	5	2	
3900084	20	M27	2	120	50	-	20	5	2	
3900086	20	M27	3	120	51	-	20	5	2	

# WXO-ST-PNC

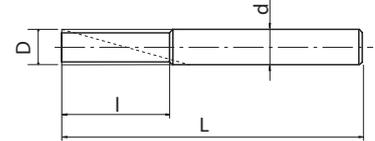
Filetage | Fraisage de filetage | Métrique & Métrique fin



Type 1



Type 2



- Fraise à fileter en carbure avec arrosage axial
- Revêtement WX
- Pour tous types de matériaux et aciers trempés jusque 45 HRC
- Logiciel générateur des codes de programmation numérique " ThreadPro" disponible

<b>P</b> ○ C < 0,2%	<b>P</b> ● 0,25 < C < 0,4	<b>P</b> ● C > 0,45%	<b>P</b> ● SCM	<b>M</b> ○ INOX	<b>K</b> ○ GG	<b>K</b> ○ GGG	<b>N</b> ○ Al	<b>N</b> ○ AC,ADC	<b>H</b> ● 25-35 HRC	<b>H</b> ● 35-45 HRC	m/min
80-120	80-120	80-120	80-120	40-80	50-100	50-65	50-70	65-130	60-100	60-100	

<b>M</b>	<b>MF</b>	<b>CARBIDE</b>	<b>WX</b>	<b>11°</b>	<b>h6</b>
----------	-----------	----------------	-----------	------------	-----------

EDP	D	Ø de perçage minimum	P	L	l	l1	d	Z	Type	Prix
8304700	4,5	M6	0,75	60	12,8	15	6	4	1	
8304701	4,5	M6	1	60	13	15	6	4	1	
8304710	6	M8	0,5	65	16,5	-	6	4	2	
8304711	6	M8	1	65	17	-	6	4	2	
8304712	6	M8	1,25	65	17,5	-	6	4	2	
8304721	7,5	M10	1	70	21	26	8	4	1	
8304723	7,5	M10	1,5	70	22,5	26	8	4	1	
8304732	9,5	M12	1,25	85	26,3	28	10	5	1	
8304733	9,5	M12	1,5	85	25,5	28	10	5	1	
8304734	9,5	M12	1,75	85	26,3	28	10	5	1	
8304740	10	M14	0,5	85	28,5	-	10	5	2	
8304741	10	M14	0,75	85	29,3	-	10	5	2	
8304742	10	M14	1	85	29	-	10	5	2	
8304743	10	M14	1,5	85	30	-	10	5	2	
8304744	10	M14	2	85	30	-	10	5	2	
8304752	12	M16	1	95	33	-	12	5	2	
8304753	12	M16	1,5	95	34	-	12	5	2	
8304754	12	M16	2	95	34	-	12	5	2	
8304773	16	M20	1,5	105	42	-	16	5	2	
8304775	16	M20	2,5	105	42,5	-	16	5	2	
8304783	20	M27	1,5	120	49,5	-	20	6	2	
8304784	20	M27	2	120	50	-	20	6	2	
8304786	20	M27	3	120	51	-	20	6	2	













# CONDITIONS DE COUPE

Filetage | Fraises à fileter | Conditions de coupe

## AT-1

Matière à usiner		Vc (m/min)	F (mm/tooth)
Acier à faible résistance à la traction	C~0,25%	80~160	0,01~0,05
Acier avec résistance à la traction moyenne	C~0,25% ~ 0,45%	80~160	0,01~0,05
Acier avec résistance à la traction élevée	C0,45%~	80~160	0,01~0,05
Acier allié	SCM	60~120	0,01~0,05
Acier trempé	25~45 HRC	80~200	0,01~0,05
	45~55 HRC	-	-
	50~60 HRC	-	-
Acier inoxydable	SUS	60~120	0,01~0,05
Acier d'outillage	SKD	-	-
Acier coulé	SC	60~120	0,01~0,05
Fonte	FC	80~160	0,01~0,05
Fonte ductile	FCD	60~120	0,01~0,05
Cuivre	Cu	80~160	0,03~0,1
Laiton	Bs	80~160	0,03~0,1
Laiton coulé	BsC	80~160	0,03~0,1
Bronze	PB	80~160	0,03~0,1
Aluminium laminé	AL	80~160	0,03~0,1
Alliage d'aluminium coulé	AC, ADC	100~300	0,05~0,2
Alliage au magnésium coulé	MC	100~300	0,05~0,2
Alliage au zinc coulé	ZDC	100~300	0,05~0,2
Alliage à base de titane	Ti-6AL-4V	-	-
Alliage à base de nickel	Inconel®	-	-
Plastique thermodurcissable	-	80~160	0,03~0,1
Thermoplastique	-	80~160	0,03~0,1

1. Les vitesses et les avances indiquées sont pour l'huile soluble.
2. L'huile soluble ne convient pas au taraudage de l'alliage de magnésium.
3. Veuillez ajuster les conditions de coupe en fonction de la rigidité de la machine, des porte-outils et du serrage de la pièce.
4. Si la longueur de taraudage est longue ou si vous utilisez un filetage grand pas, sélectionnez une avance plus petite et séparez le processus d'usinage en quelques segments.
5. Si un filetage parallèle usiné est conique et empêche la jauge de passer, ajoutez une coupe zéro (usinage de finition).

Threading | Thread milling

Cutting conditions

## WH-VM-PNC/WX-ST-PNC-3P

Matière à usiner		Vc (m/min)	F (mm/dent)
Acier à faible résistance à la traction	C~0,25%	60~90	0,02~0,08
Acier avec résistance à la traction moyenne	C~0,25% ~ 0,45%	60~90	0,02~0,08
Acier avec résistance à la traction élevée	C0,45%~	60~90	0,02~0,08
Acier allié	SCM	30~60	0,01~0,03
Acier trempé	25~45 HRC	30~60	0,01~0,03
	45~55 HRC	30~60	0,01~0,03
	50~60 HRC	-	-
Acier inoxydable	SUS	60~90	0,02~0,08
Acier d'outillage	SKD	-	-
Acier coulé	SC	40~65	0,02~0,09
Fonte	FC	50~100	0,03~0,1
Fonte ductile	FCD	50~70	0,03~0,1
Cuivre	Cu	-	-
Laiton	Bs	-	-
Laiton coulé	BsC	50~100	0,02~0,06
Bronze	PB	50~100	0,02~0,06
Aluminium laminé	AL	50~100	0,02~0,06
Alliage d'aluminium coulé	AC, ADC	50~100	0,02~0,06
Alliage au magnésium coulé	MC	50~100	0,02~0,06
Alliage au zinc coulé	ZDC	50~100	0,02~0,06
Alliage à base de titane	Ti-6AL-4V	20~60	0,01~0,03
Alliage à base de nickel	Inconel®	20~60	0,01~0,03
Plastique thermodurcissable	-	50~100	0,02~0,06
Thermoplastique	-	50~100	0,02~0,06

# CONDITIONS DE COUPE

Filetage | Fraises à fileter | Conditions de coupe

## WXO-ST-PNC

Matière à usiner		Vc (m/min)	F ( mm/dent)
Acier à faible résistance à la traction	C~0,25%	80~120	0,04~0,1
Acier avec résistance à la traction moyenne	C~0,25% ~ 0,45%	80~120	0,04~0,1
Acier avec résistance à la traction élevée	C0,45%~	80~120	0,04~0,1
Acier allié	SCM	80~120	0,02~0,08
Acier trempé	25~45 HRC	60~100	0,02~0,08
	45~55 HRC	-	-
	50~60 HRC	-	-
Acier inoxydable	SUS	40~80	0,02~0,06
Acier d'outillage	SKD	-	-
Acier coulé	SC	40~65	0,02~0,09
Fonte	FC	50~100	0,03~0,1
Fonte ductile	FCD	50~65	0,03~0,1
Cuivre	Cu	65~130	0,03~0,1
Laiton	Bs	65~130	0,03~0,1
Laiton coulé	BsC	65~130	0,03~0,1
Bronze	PB	65~130	0,03~0,1
Aluminium laminé	AL	50~70	0,03~0,1
Alliage d'aluminium coulé	AC, ADC	65~130	0,03~0,1
Alliage au magnésium coulé	MC	65~130	0,03~0,1
Alliage au zinc coulé	ZDC	65~130	0,03~0,1
Alliage à base de titane	Ti-6AL-4V	20~60	0,02~0,06
Alliage à base de nickel	Inconel®	20~60	0,01~0,03
Plastique thermodurcissable	-	65~130	0,03~0,13
Thermoplastique	-	65~130	0,03~0,13

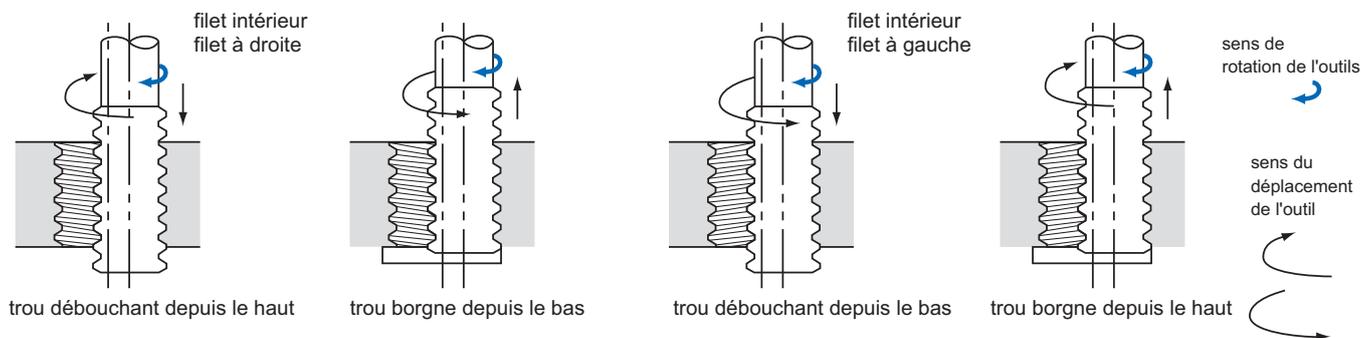
## WX-PNC

Matière à usiner		Vc (m/min)	F ( mm/dent)
Acier à faible résistance à la traction	C~0,25%	50~75	0,01~0,11
Acier avec résistance à la traction moyenne	C~0,25% ~ 0,45%	40~70	0,01~0,11
Acier avec résistance à la traction élevée	C0,45%~	40~70	0,01~0,01
Acier allié	SCM	15~30	0,01~0,03
Acier trempé	25~45 HRC	15~30	0,01~0,03
	45~55 HRC	-	-
	50~60 HRC	-	-
Acier inoxydable	SUS	20~40	0,01~0,06
Acier d'outillage	SKD	-	-
Acier coulé	SC	40~65	0,02~0,09
Fonte	FC	50~100	0,03~0,1
Fonte ductile	FCD	50~65	0,03~0,1
Cuivre	Cu	65~130	0,03~0,1
Laiton	Bs	65~130	0,03~0,1
Laiton coulé	BsC	65~130	0,03~0,1
Bronze	PB	65~130	0,03~0,1
Aluminium laminé	AL	50~70	0,03~0,1
Alliage d'aluminium coulé	AC, ADC	65~130	0,03~0,1
Alliage au magnésium coulé	MC	65~130	0,03~0,1
Alliage au zinc coulé	ZDC	65~130	0,03~0,1
Alliage à base de titane	Ti-6AL-4V	20~60	0,02~0,06
Alliage à base de nickel	Inconel®	20~60	0,01~0,03
Plastique thermodurcissable	-	65~130	0,03~0,13
Thermoplastique	-	65~130	0,03~0,13

## Technique d'usinage

Les fraises à fileter OSG sont conçues pour le fraisage de filets sur une machine-outil à commande numérique 3 axes. Le filet est produit en se déplaçant d'un pas par tour dans la direction axiale, en utilisant la rotation de la fraise et les mouvements d'interpolation de l'outil.

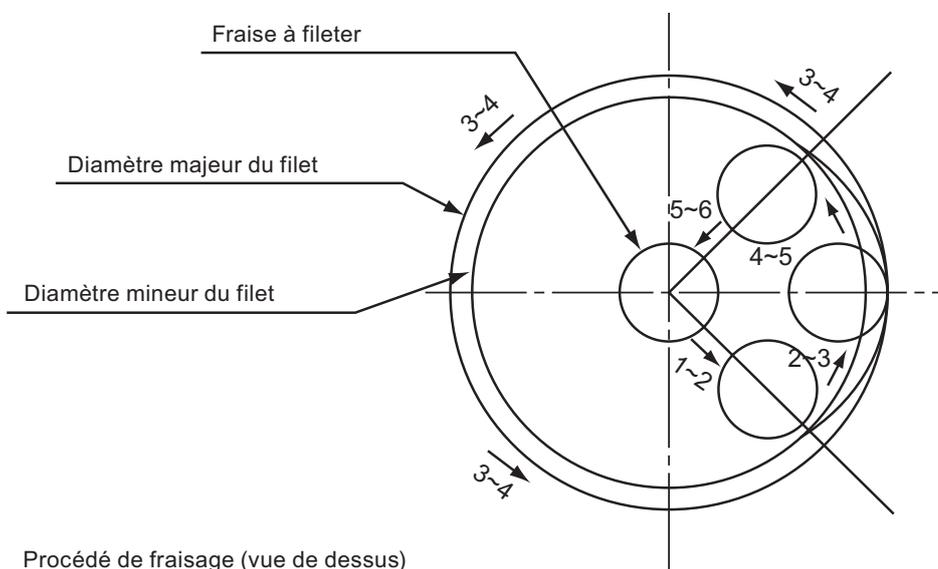
Filet intérieur / extérieur et filet à droite / gauche les filets peuvent tous être produits avec le même outil en changeant simplement le sens de rotation et / ou l'avance



## Processus d'usinage

- 1-2 Se déplacer vers le diamètre à usiner
- 2-3 Faire la prise de passe radiale
- 3-4 Fraiser le filet
- 4-5 Ressortir de la matière
- 5-6 Remonter la fraise

La prise de passe radiale et la sortie de l'outil doivent être le plus doux possible et l'avance à la dent doit être appropriée pour minimiser l'effort de coupe. Il y a beaucoup de méthodes d'usinage pour les fraises à fileter mais nos essais ont montrés que cette methode produit les meilleurs résultats



## Usinage de filet intérieur de petit diamètre dans l'inox

Outil	WH-VM-PNC 0,72 P0,25	Concurrent	Description	Durée de vie	
	SUS304			100	200
Matière	SUS304		WH-VM-PNC	212 Trous	
Vitesse de coupe	80m/min (35.367min <sup>-1</sup> )			235 Trous	
Avance	594mm/min (0.02mm/t)		Concurrent	122 Trous	
Taille du filet intérieur	M1x0.25			198 Trous	
Diamètre de perçage	φ0.78x2.5mm (Borgne)		Contrôle non-conforme		
Profondeur de filetage	2mm (2D) (Borgne)		Contrôle non-conforme		
Méthode d'usinage	2 passes radiales		Contrôle non-conforme		
Lubrifiant	Huile soluble		Contrôle non-conforme		
Machine	(HSK-E25) Centre d'usinage vertical		Contrôle non-conforme		

Les WH VM PNC permettent d'usiner de manière stable l'inox avec de l'huile soluble, ce qui est parfois difficile avec des tarauds. Les WH VM PN offrent une bonne durée de vie pour la réalisation d'un filet M 1. Ces outils sont intéressants lorsque la différence entre la profondeur de perçage et la profondeur de taraudage est faible. Les fraises à fileter offrent plus de sécurité que les tarauds

## Usinage de filet intérieur de petit diamètre dans l'inconel 718

Outil	WH-VM-PNC 3,2 x 2,4 U32		Vitesse de coupe	N° de Passes	Nombre de Trous			
	Inconel 718 (40HRC)				20	40	60	80
Matière	Inconel 718 (40HRC)		40m/min	4	50 Trous			
Vitesse de coupe	40m/min (3.980min <sup>-1</sup> )	60m/min (5.970min <sup>-1</sup> )			60 Trous			
Avance	120mm/min (0,03mm/t)	180mm/min (0,03mm/t)	60m/min	2	40 Trous			
Taille du filet intérieur	N°10~32 UNF				Usure importante			
Diamètre de perçage	φ4,1x14mm (Borgne)		Usure importante					
Profondeur de filetage	9mm (1,9D) (Borgne)		Usure importante					
Méthode d'usinage	2-4 passes depuis le bas		Usure importante					
Lubrifiant	Huile soluble		Usure importante					
Machine	(HSK-A40) Centre d'usinage vertical		Usure importante					

Comparées aux tarauds, les fraises à fileter sont moins limitées dans les vitesses de coupe. Il n'y a pas de problèmes de copeaux, de concentration d'huile dans l'émulsion. Dans cet exemple, nous avons augmenté le rendement dans une pièce à haute valeur ajoutée. Une réduction des coûts peut être envisagée en ajustant les paramètres de coupe.

## Performances exceptionnelles dans l'inox avec de l'huile soluble

Outil	<b>WX-ST-PNC 7,5x9,1RC 28</b>
Matière	SUS304
Vitesse de coupe	130m/min (9.970min <sup>-1</sup> )
Avance	607mm/min (0,1mm/t)
Taille du filet intérieur	Rc 1/8-28
Diamètre de perçage	φ8,2x9mm (Débouchant)
Profondeur de filetage	6,2 mm
Méthode d'usinage	Depuis le bas
Lubrifiant	Huile soluble
Machine	Centre d'usinage vertical

Description	Nombre de Trous		
	500	1.000	1.500
<b>WH-ST-PNC</b>	1.315 Trous		
Concurrent A	1.217 Trous		
Concurrent B	1.000 Trous		

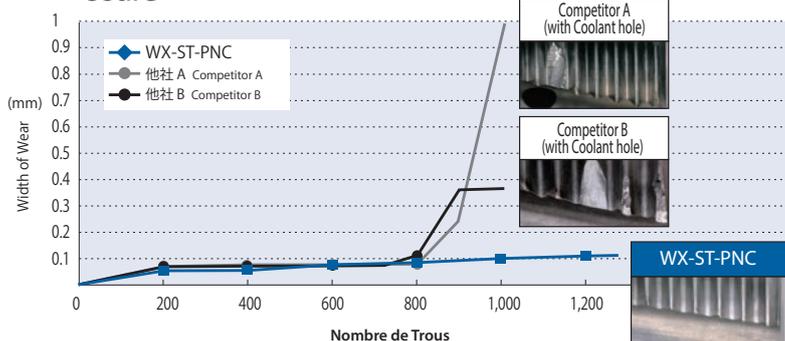
Contrôle non-conforme

Contrôle non-conforme

Contrôle non-conforme

Comparaison de la durée de vie par rapport à nos concurrents avec conditions de coupe indentiques dans l'inox 304. La durée de vie du WX ST PNC est plus haute que nos concurrents. De plus, compte tenu de l'usure, le WX ST PNC pourra être affûté.

### Usure

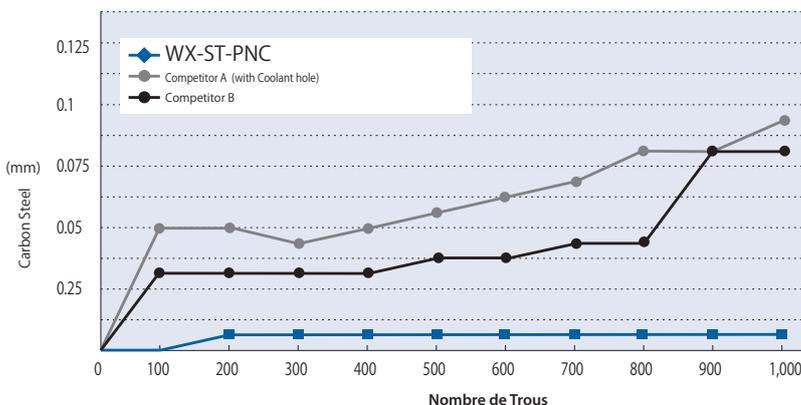


Filetage | Fraises à fileter

## Performances stables S45C

Outil	<b>WX-ST-PNC 7,5x9,1RC 28</b>
Matière	S45C
Vitesse de coupe	100m/min (4.592min <sup>-1</sup> )
Avance	327mm/min (0,07mm/t)
Taille du filet intérieur	Rc 1/8-28
Diamètre de perçage	φ8,2x9mm (Débouchant)
Profondeur de filetage	6,2 mm
Méthode d'usinage	Depuis le bas
Lubrifiant	Huile soluble
Machine	Centre d'usinage vertical (BT30)

### Valeur d'usure au diamètre



Résultat de coupe dans l'acier S45C. Le WX ST PNC a réalisé 1000 filetages avec un minimum de correction au diamètre.

Essai d'usinage

## Longue durée de vie dans un acier trempé à haute vitesse

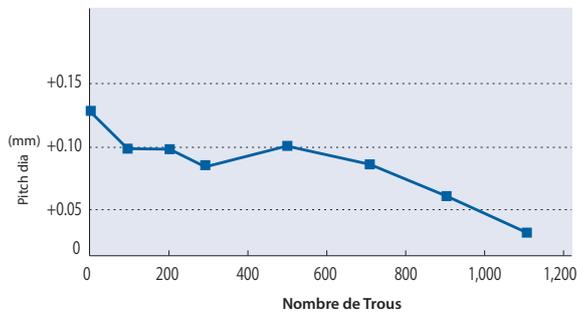
Outil	<b>WXO-ST-PNC 9,5 x 26,3 P1,75</b>
Matière	SCM440 (40HRC)
Vitesse de coupe	100m/min (3.351min <sup>-1</sup> )
Avance	349mm/min (0.1mm/t)
Taille du filet intérieur	M12x1,75
Diamètre de perçage	φ10,3
Profondeur de filetage	20 mm
Méthode d'usinage	Depuis le bas 2 passes
Lubrifiant	Huile soluble (10%) (Interne)
Machine	Centre d'usinage vertical

Description	Nombre de Trous					
	200	400	600	800	1.000	1.200
WXO-ST-PNC						

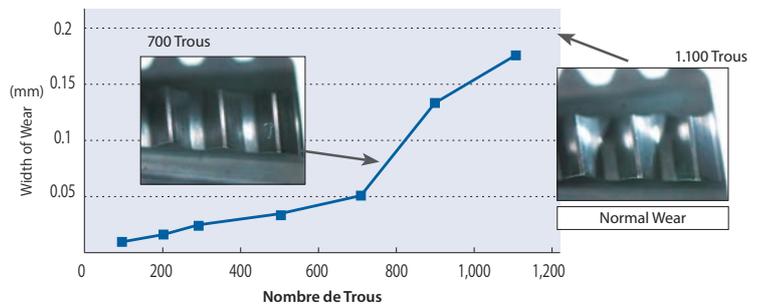
Usiné en continu sans correction du diamètre

Dans cet exemple, même avec une vitesse de coupe de 100 m/min, avec lubrification par le centre, il n'y a pas d'écaillage et une bonne durée de vie a été atteinte. La mesure du diamètre du filet interne était stable, démontrant l'efficacité de cet outil dans l'usinage en série.

### Diamètre du filet



### Changement dans l'usure de la fraise à fileter



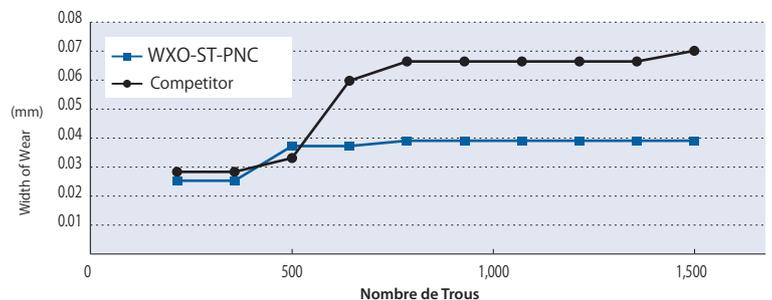
## Usinage stable dans l'inox, Usure 40 % inférieure à nos confrères

Outil	<b>WXO-ST-PNC 9,5 x 26,6 P1,75</b>
Matière	SUS 304
Vitesse de coupe	80m/min (2.681min <sup>-1</sup> )
Avance	168mm/min (0,06 mm/t)
Taille du filet intérieur	M12x1,75
Diamètre de perçage	23 mm
Lubrifiant	Huile soluble
Machine	Centre d'usinage vertical (BT40)

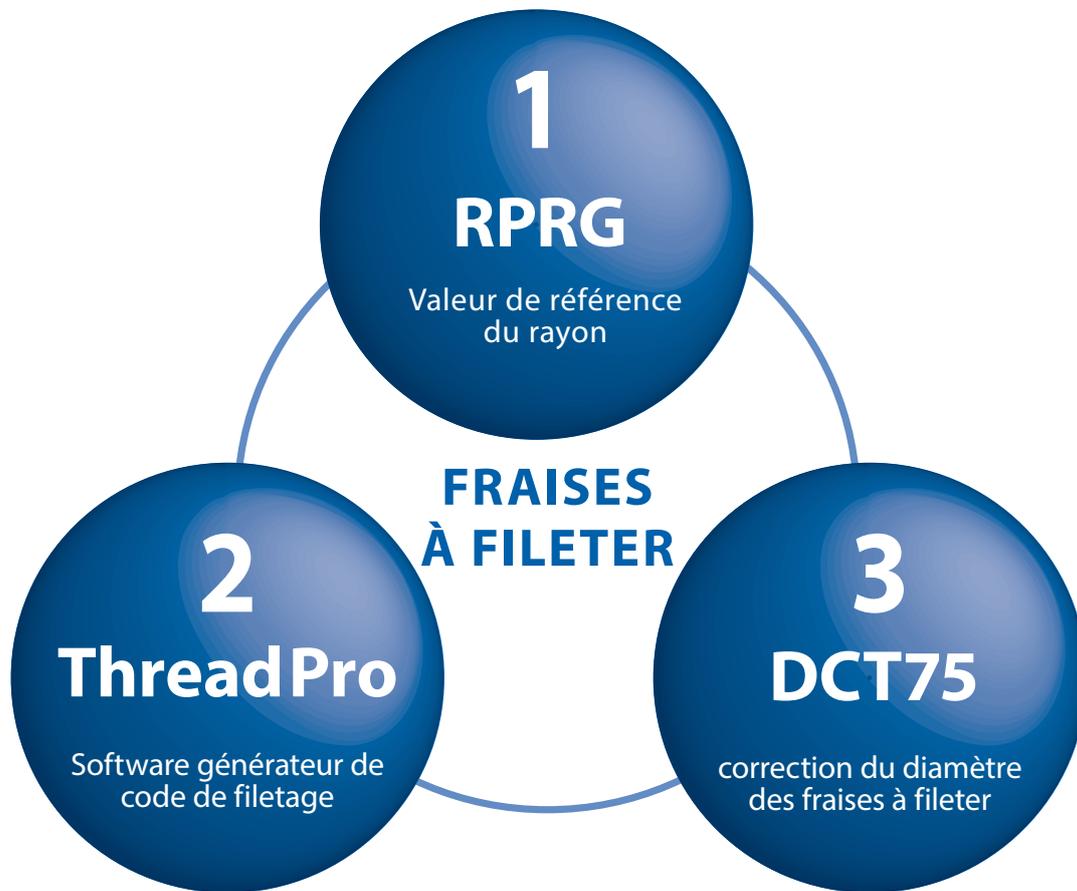
Description	Nombre de Trous		
	500	1.000	1.500
WXO-ST-PNC			
Concurrent			

Même avec une vitesse de coupe de 80 m/min dans l'inox, il est possible de réaliser 1 500 filetages et l'usure est inférieure de 30 % à nos confrères. Un usinage stable a été réalisé avec une faible usure.

### Changement dans l'usure de la fraise à fileter



Réduire la configuration, le temps d'usinage et réaliser des usinages stables avec ces 3 supports

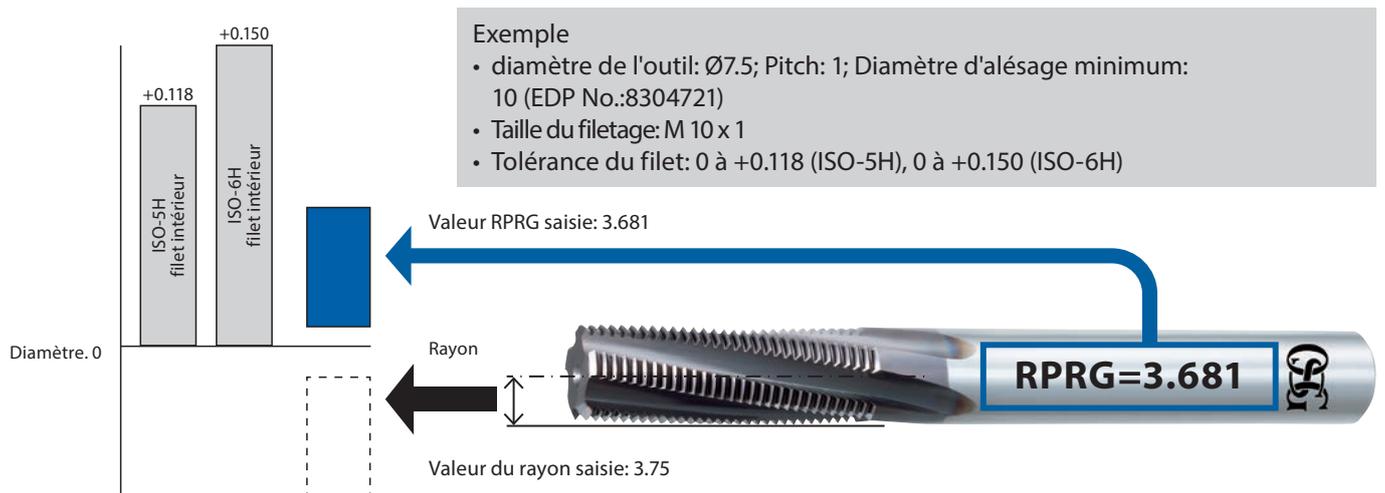


## 1 RPRG

### RPRG est la valeur de référence du rayon

En général, le rayon de l'outil a été saisi lors de la configuration en tant que paramètre du système CN, ce qui a été corrigé en vérifiant le filetage avec une jauge.

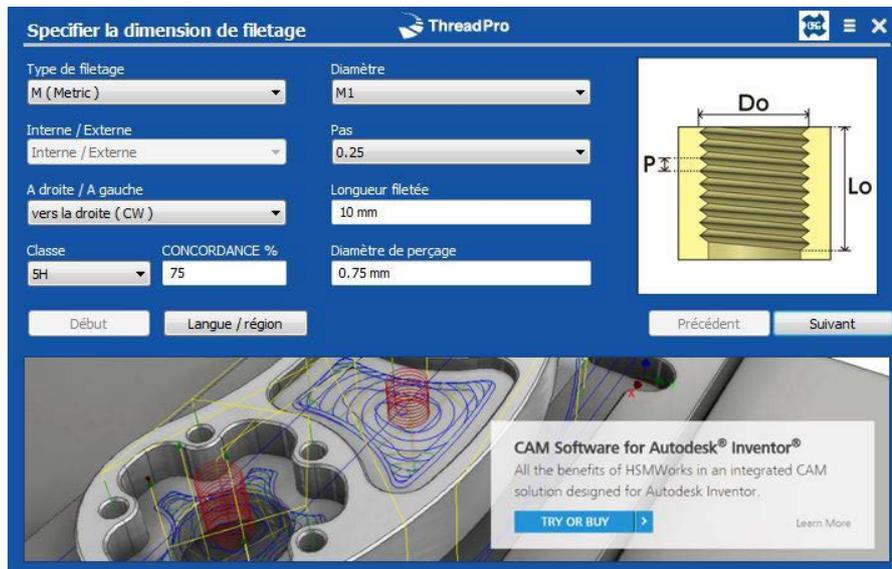
Cependant, il est devenu possible de réduire la vérification et la correction simplement en entrant la valeur RPRG indiquée sur la queue de l'outil.



## 2 ThreadPro

### Nouveau générateur de code de filetage "ThreadPro"

Créer des codes pour un usinage complexe est devenu facile. Générer le programme de filetage est devenu facile avec ThredaPro



### 3 nouvelles caractéristiques

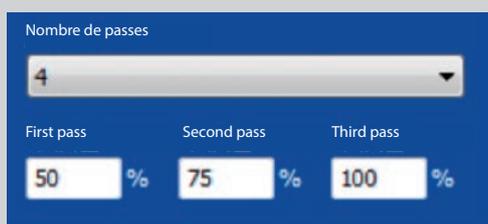
- Disponible en 12 langues
- Compatible avec 8 langues de programmation
- Calcule la valeur RPRG la plus appropriée

Scanez pour télécharger ThreadPro.

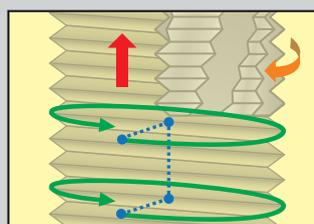


### ThreadPro avec des fonctionnalités complètes

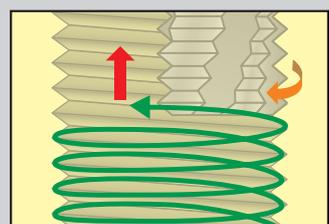
1. Générer facilement les programmes
2. Haute qualité de l'usinage par plusieurs passes
3. Possibilité de modifier les trajectoires pour réduire les dommages outil



Type de passe: continu



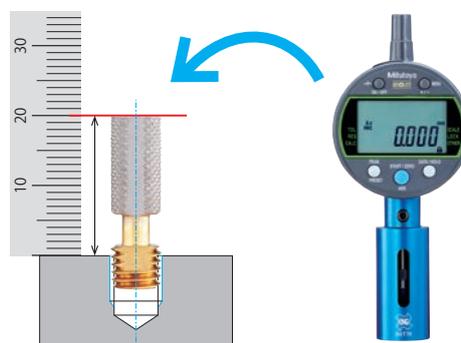
type de passe: tourbillonnement



## 3 DCT75

### Outil de correction de diamètre pour fraise à fileter

**Type à faible coût**  
Mesure et système de calcul



**Type Haute performance**  
Système d'affichage numérique

Éliminez les mesures et les calculs en combinant un affichage numérique.

# DCT75 NOUVEAU

Filetage | Mesure | M(J)



- Outil de correction de diamètre pour fraise à fileter
- Réduit le temps d'usinage
- Possible to aim at 75% from the min. pitch diameter tolerance

M

MJ

Filetage | Mesure

EDP	Taille de filetage	Longueur du filetage	d	Taper	Applicable Recommended Height Master	Prix
9342019*	M6 X 1	6,2	∅ 10	1/25	⑧	
9342020*	M8 X 1,25	7,3	∅ 10	1/25	⑧	
9342021*	M8 X 1	6,2	∅ 10	1/25	⑧	
9342022*	M10 X 1,5	8,3	∅ 10	1/25	⑦	
9342023*	M10 X 1,25	7,3	∅ 10	1/25	⑦	
9342024*	M10 X 1	6,2	∅ 10	1/25	⑦	
9342025*	M12 X 1,75	9,7	∅ 12	1/25	⑦	
9342026*	M14 X 1,50	8,7	∅ 14	1/25	⑦	
9342027*	M16 X 1,5	8,7	∅ 16	1/25	⑦	

# DCT75 NOUVEAU

Filetage | Mesure | U, UNJ

UNC

UNF

UNEF

M(J) - U, UNJ - R(PT)

EDP	Taille de filetage	Longueur du filetage	d	Taper	Applicable Recommended Height Master	Prix
9342028*	1/4 - 20 UNC	7	∅ 10	1/25	⑧	
9342029*	1/4 - 28 UNF	5	∅ 10	1/25	⑧	
9342030*	5/16 - 18 UNC	7	∅ 10	1/25	⑧	
9342031*	5/16 - 24 UNF	7	∅ 10	1/25	⑧	
9342032*	5/16 32 UNEF	5	∅ 10	1/25	⑧	
9342033*	3/8 - 16 UNC	8,8	∅ 10	1/25	⑦	
9342034*	3/8 - 24 UNF	7	∅ 10	1/25	⑦	
9342035*	7/16 14 UNC	10	∅ 12	1/25	⑦	
9342036*	7/16 - 20 UNF	7	∅ 12	1/25	⑦	
9342037*	1/2 13 - UNC	10,8	∅ 13	1/25	⑦	
9342038*	1/2 - 20 UNF	7	∅ 13	1/25	⑦	

# DCT75 NOUVEAU

Filetage | Mesure | R(PT)

EDP	Taille de filetage	Longueur du filetage	d	Taper	Applicable Recommended Height Master	Prix
9342039*	R (PT) 1/16	6,01	∅ 10	1/16	⑨	
9342040*	R (PT) 1/8	6,01	∅ 10	1/16	⑨	
9342041*	R (PT) 1/4	9,02	∅ 14	1/16	⑨	
9342042*	R (PT) 3/8	9,36	∅ 17	1/16	⑨	

\* Please be sure to purchase the DCT75 and the height master as a set.

# DCT75 INDICATEUR DIGITALE

Filetage | Mesure



- Type haute performance
- Système d'affichage numérique
- Éliminez les mesures et les calculs avec un affichage numérique

EDP	Taille de l'application	Sleeve dia	Sleeve hole dia	Application Tapper	Prix
9342052*	M6 ~ M16 U1/4~1/2	∅ 23,5	∅ 17,5	1/25	
9342053*	R (PT) 1/16 ~ 3/8	∅ 23,5	∅ 17,5	1/16	

\* Please be sure to purchase the DCT75 and the height master as a set.

Filetage | Mesure



# DCT75 HEIGHT MASTER

Filetage | Mesure

	EDP	Taille	Prix
①	9342043*	28	
②	9342044*	28,25	
③	9342045*	28,5	
④	9342046*	28,75	
⑤	9342047*	29	
⑥	9342048*	29,25	
⑦	9342049*	29,5	
⑧	9342050*	29,75	
⑨	9342051*	30	

\* Please be sure to purchase the DCT75 and the height master as a set.



shaping your dreams

#### **OSG EUROPE LOGISTICS**

Avenue Lavoisier 1  
B-1300 Z.I. Wavre - Nord - Belgium  
Tel: +32 10 23 05 07  
Fax: +32 10 23 05 51  
info@osgeurope.com

#### **OSG BELUX**

Avenue Lavoisier 1  
B-1300 Z.I. Wavre - Nord - Belgium  
Tel: +32 10 23 05 11  
Fax: +32 10 23 05 31  
info@osg-belgium.com

#### **OSG FRANCE**

Parc Icade, Paris Nord 2  
Immeuble "Le Rimbaud"  
22 Avenue des Nations  
CS66191 - 93420 Villepinte - France  
Tel: +33 1 49 90 10 10  
Fax: +33 1 49 90 10 15  
sales@osg-france.com

#### **OSG NETHERLANDS**

Bedrijfsweg 5 - 3481 MG Harmelen  
Tel: +31 348 44 2764  
Fax: +31 348 44 2144  
info@osg-nl.com

#### **OSG UK**

Shelton house, 5 Bentalls  
Pipps Hill Ind Est, Basildon Essex SS14 3BY  
Tel: +44 1268 567 660  
Fax: +44 1268 567 661  
sales@osg-uk.com

#### **CZECH, SLOVAKIA, HUNGARY**

OSG Europe Logistics S.A.  
Slovakia organizacna zlozka  
Racianská 22/A, SK-83102 Bratislava  
Slovakia  
Tel. +421 24 32 91 295  
Orders-osgsvk@osgeurope.com

#### **OSG POLAND Sp. z.o.o.**

Spółdzielcza 57  
05-074 Halinów - Poland  
Tel: +22 760 82 71  
Fax: +22 760 82 71  
osg@osg-poland.com

#### **OSG GERMANY**

Karl-Ehmann-Str. 25  
D - 73037 Göppingen - Germany  
Tel: +49 7161 6064 - 0  
Fax: +49 7161 6064 - 444  
info@osg-germany.de

#### **OSG SCANDINAVIA**

(For Scandinavian countries)  
Langebjergvaenget 16  
4000 Roskilde - Denmark  
Tel: +45 46 75 65 55  
Fax: +45 46 75 67 00  
osg@osg-scandinavia.com

#### **SWEDEN**

Branch office of OSG SCANDINAVIA  
Abrahams Gränd 8  
295 35 Bromölla - Sweden  
Tel: +46 40 41 22 55  
Fax: +46 40 41 32 55  
osg@osg-scandinavia.com

#### **OSG IBERICA**

Bekolarra 4  
E - 01010 Vitoria-Gasteiz - Spain  
Tel: +34 945 242 400  
Fax: +34 945 228 883  
osg.iberica@osg-ib.com

#### **RUSSIA**

Butlerova street, 17B, office 5069  
117342 Moscow - Russia  
Tel: +7 (495) 150 41 54  
info@osg-russia.com

#### **OSG TURKEY**

Rami Kişla Cad.No:56 Eyüp  
Istanbul 34056 - Turkey  
Tel:+90 212 565 24 00  
Fax: +90 212 565 44 00  
info@osg-turkey.com

#### **ROMSAN INTERNATIONAL CO. SRL**

Reprezentant Exclusiv OSG  
25C, Bucuresti-Magurele Street  
051431 Bucuresti - România  
Tel: +40 21 322 07 47  
Fax: +40 21 321 56 00  
romsan.int@romsan.ro

#### **AUSTRIA**

Branch office of OSG GERMANY  
Messestraße 11  
A-6850 Dornbirn  
Tel: +49 7161 6064-0  
Fax: +49 7161 6064-444  
info@osg-germany.de

#### **OSG ITALIA**

Via Cirenaiica n. 52 int. 61/63  
I - 10142 Torino - Italy  
Tel: +39 0117705211  
Fax: +39 0117705215  
info@osg-italia.it

#### **Vischer & Bolli AG**

Machining and Workholding  
Im Schossacher 17  
CH-8600 Dübendorf  
T +41 44 802 15 15  
F +41 44 802 15 95  
info@vb-tools.com

#### **OSG EUROPE LOGISTICS S.A.**

11/2019 - All rights reserved. © OSG Europe 2019.

The contents of this catalogue are provided to you for viewing only. They are not intended for reproduction either in part or in whole in this or other medium. They cannot be copied, used to create derivation work or used for any reason, by means without the express, written permission of the copyright owner. If prices are stated, they are netto unit-prices and any eventual tax(es) have to be added. The company is not responsible for any printing error in technical, price and/or any other data.

Tool specifications subject to change without notice.

[www.osgeurope.com](http://www.osgeurope.com)