



**ALLIED MACHINE
& ENGINEERING**

WOHLHAUPTER®

Holemaking Solutions for Today's Manufacturing



Alésage



Alésoir



Brunissoir



Fraise à fileter



Spéciaux



Systeme de Perçage T-A®

► **PERÇAGE**

Systeme de Perçage à Lames Remplaçables

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.

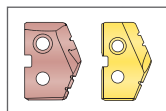
NOTE et IMPORTANT sont également utilisés. Il est important que vous lisez et suivez ceux-ci mais ne sont pas liés à la sécurité.

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

Sommaire du système de perçage T-A®

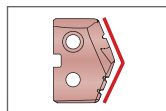
Références des icônes

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



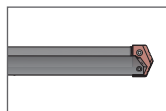
Lames T-A

Réfère la gamme de lames se connectant avec le porte-outil correspondant



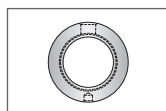
Géométries de lames disponibles

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 détaillées du produit correspondant



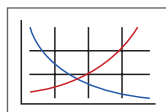
T-ACR-45 Bague de chanfreinage

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

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*							
Qualités HSS	Super Cobalt	Super Cobalt	Super Cobalt	Super Cobalt	Super Cobalt	HSS Super Cobalt Premium Cobalt	HSS Super Cobalt
Qualités Carburé	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 Intermédiaires

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*							
Qualités 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
Qualités Carburé	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 Intermédiaires

Revêtements des lames				
<p>AM300®</p> <ul style="list-style-type: none"> 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 	<p>AM200®</p> <ul style="list-style-type: none"> 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 	<p>TiN</p> <ul style="list-style-type: none"> Revêtement à usage général Durée de vie améliorée par rapport à une lame non-revêtue Excellent choix pour l'aluminium Couleur Or/Jaune 	<p>TiAlN</p> <ul style="list-style-type: none"> Excellent choix pour résistance à l'usure pour fortes vitesses linéaires Excellente résistance à l'oxydation Température utile maximum 800°C Couleur Violet/Gris 	<p>TiCN</p> <ul style="list-style-type: none"> 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, aciers 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.

 A PERÇAGE
 B ALÉSAGE
 C ALÉSOIR
 D BRUNISSOIR
 E FRAISE À FILETER
 X SPÉCIAUX

Géométrie des lames T-A®

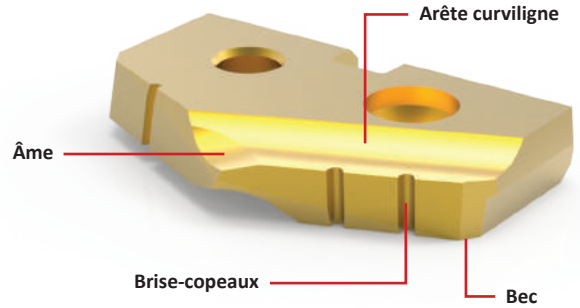
Il y a une géométrie pour ça

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.

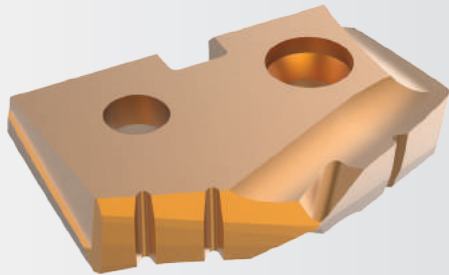
Si vous ne savez pas quelle géométrie serait la meilleure pour votre application, appelez nos ingénieurs d'application. Ils sont là, prêts à vous orienter dans la bonne direction.

+44 (0)1384 400 900

engineering.eu@alliedmachine.com



Lame GEN2 T-A®

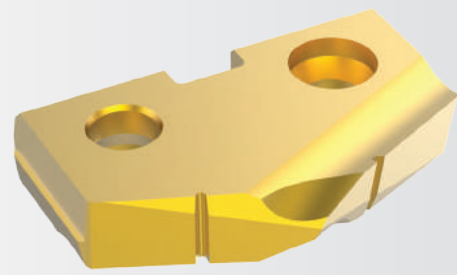


Standard

- 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.

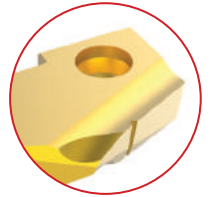


Lame T-A



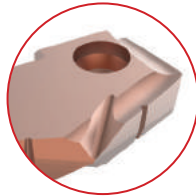
Standard

- 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.



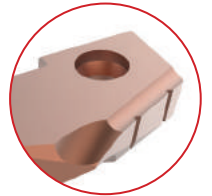
Forte élasticité (-HE)

- 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).



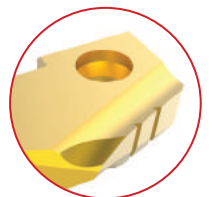
Copeaux courts (-TC)

- Lèvres et pointe uniques pour un meilleur contrôle copeaux.
- Meilleure capacité de perçage dans les matériaux à copeaux Extra-longs.
- Efficace sur les machines à faible puissance grâce à une meilleure formation copeaux à des avances réduites.



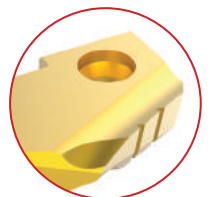
Arête rayonnée (-CR)

- 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)

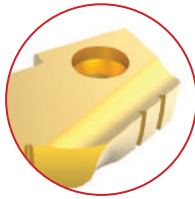
- Idéal pour l'usinage des fontes.
- Plus large que le bec standard.
- Une meilleure résistance à la chaleur.
- Une caractéristique standard dans les géométries CI, HI, HR.



suite à la page suivante

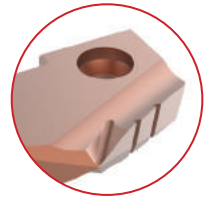
Auto-centreuse (-CP)

- 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.



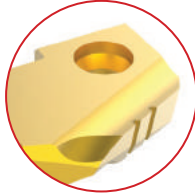
Notch Point® (-NP)

- 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).



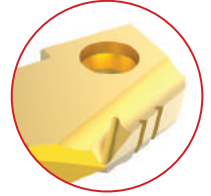
Haute Percussion (-HI)

- Pour matières de plus de 200 BHN (700 N/mm²).
- 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).



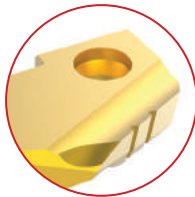
Haute percussion Notch Point® (-IN)

- 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.



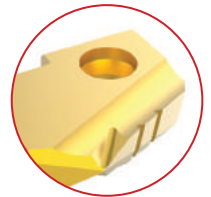
Arête de Coupe Vive (-HR)

- Pour matières en-dessous de 200 Bhn (700 N/mm²).
- Améliore la formation de copeaux dans les matières à très forte élasticité/ductilité, ayant une très mauvaise formation de copeaux et une faible dureté.
- Becs SK améliore la durée de vie.
- Matières ciblées : aciers doux, fontes et aciers forgés (ne convient pas pour aciers inoxydables).



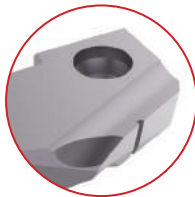
Arête de coupe vive Notch Point® (-RN)

- Combinaison entre géométries de Coupe Vive et Notch Point®.
- Réduit la sur-dimension du trou à l'entrée 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.



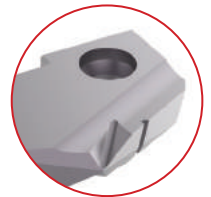
Fonte (-CI)

- Conçu pour une utilisation dans fonte grise et blanche.
- Arête de coupe Intermédiaire.
- Becs SK2 pour une durée de vie améliorée.
- Géométrie standard en K10 (C3) lame carbure.



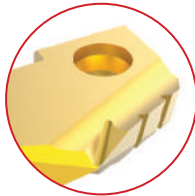
Fonte Notch Point® (-CN)

- 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.



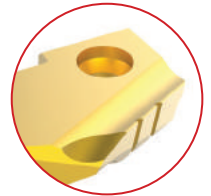
Aluminium (-AN)

- 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.



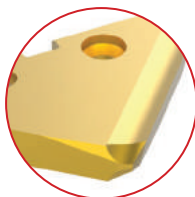
Laiton (-BR)

- 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.



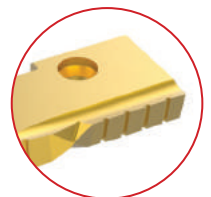
90° Pointage Chanfreinage (-SP)

- Coupe au centre pour une meilleure stabilité.
- Élimine l'outil à chanfreiner supplémentaire.
- Disponible avec brise-copeaux (voir -SW ci-dessous).



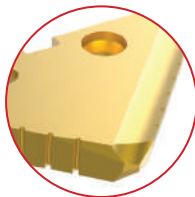
Fond plat (-FB)

- Le premier choix pour le planage de trous existants avec une forte rigidité.
- Comportant un angle à 10° sur la pointe de la lame.
- Disponible sans brise-copeaux (voir -FN ci-dessous).



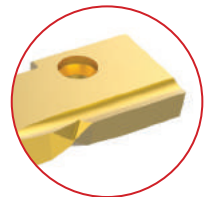
90° Pointage Chanfreinage (-SW)

- Coupe au centre pour une meilleure stabilité.
- Élimine l'outil à chanfreiner supplémentaire.
- Avec l'ajout de brise-copeaux.



Fond plat (-FN)

- Le premier choix pour le planage de trous existants avec une forte rigidité.
- Comportant un angle à 10° sur la pointe de la lame.
- Disponible avec brise-copeaux (voir -FB ci-dessus).



A

PERÇAGE

B

ALÉSAGE

C

ALÉSOIR

D

BRUNISSOIR

E

FRAISE À FILETER

X

SPÉCIAUX

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							
		Séries Y - 2	Séries 3 - 4	Séries 5 - 8	Lame HSS			Lame Carbone				
					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

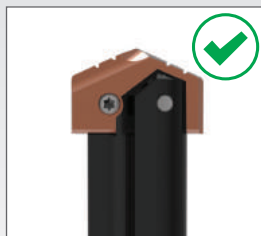
 **Foret à colerette**
Séries : TOUTES

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

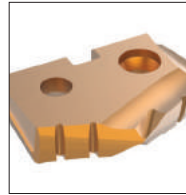
⚠ AVERTISSEMENT

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

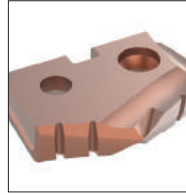
Une solution au-dessus : GEN2 T-A®

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®

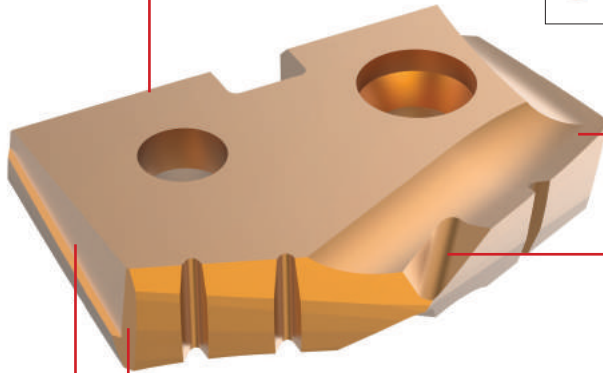


Revêtement AM200®

- **Meilleure 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®

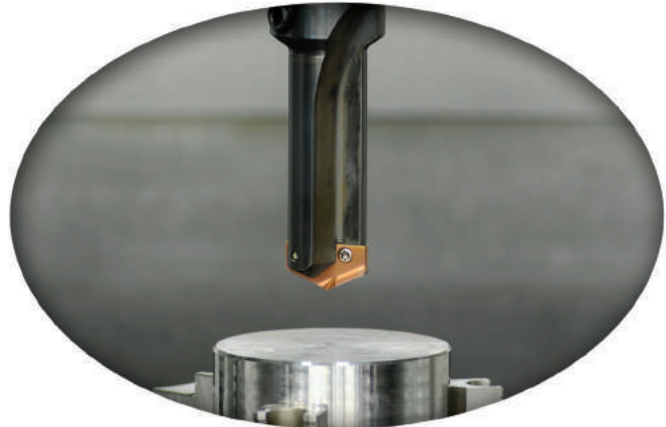
- Améliore la stabilité et la rectitude de trou
- Effort de coupe réduit

Bec

- Améliore la dispersion de la chaleur
- Augmente la durée de vie

Goujure Hélicoïdale (pas toutes les séries)

- Augmente la stabilité



Améliore la formation des copeaux

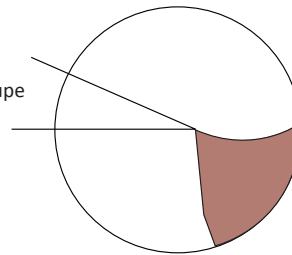
Obtenir la formation de copeaux optimale est cruciale. La qualité des copeaux produits affecte directement tout le processus : le temps de cycle, la durée de vie de l'outil, le taux de rebut, ainsi que la qualité et l'état du trou final usiné.

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

Angle de coupe



Rayon du bec

Face de coupe

Plan de coupe (angle de coupe)

Avance

Vitesse de coupe (V)

LAME

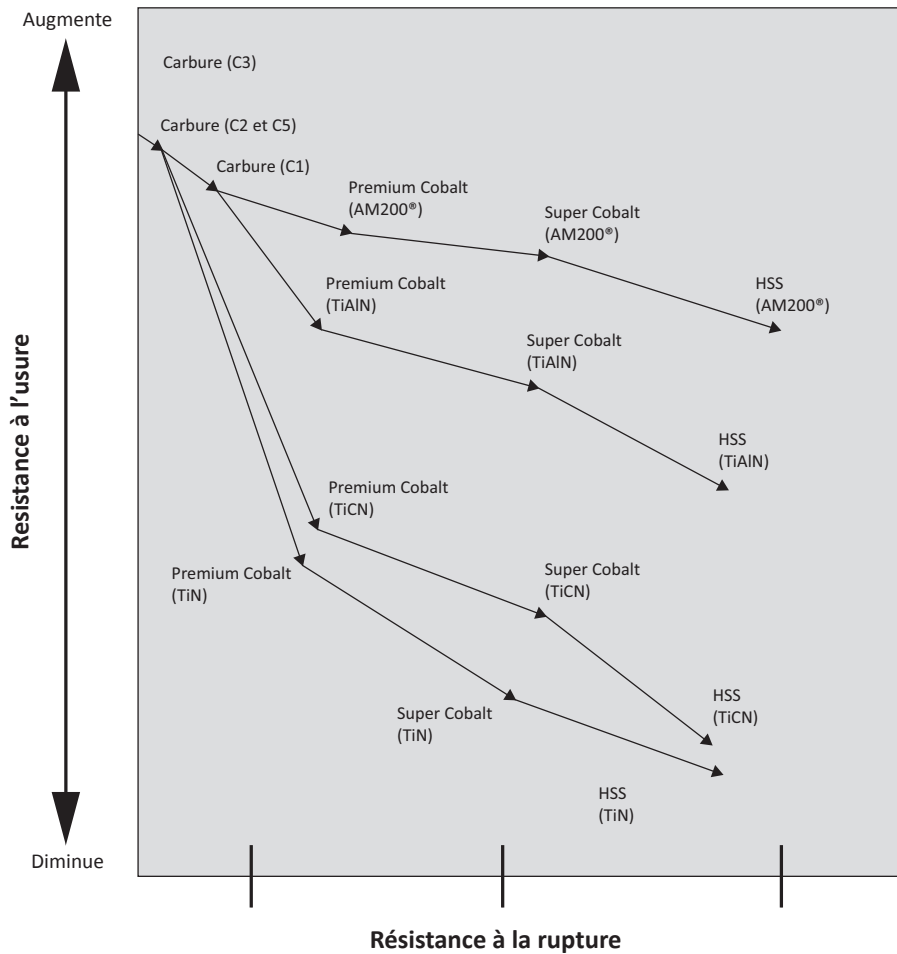
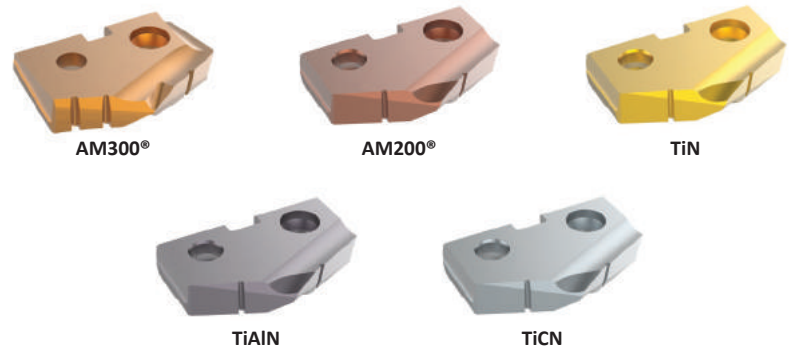
PIÈCE

Angle de dépouille

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.



T-A® Procédure à suivre

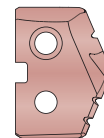
- Sélectionner le porte-outil le plus court possible pour l'application.
- Assurer que le porte-outils T-A® soit fixé à 0.08 mm (0.003") de l'axe.
- La lame T-A doit être installée dans la rainure du porte-outil à l'aide des vis TORX Plus fournies. Celles-ci doivent être resserrées aux valeurs indiquées 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 sélectionner la bonne nuance de lame ainsi que les correctes vitesses et avances.
- **NOTE** : Veuillez noter que ces données ne sont qu'un point de départ 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 4 = GEN2 T-A®	3 = HSS 5 = Super cobalt 8 = Premium cobalt C1 = Carbure K35 (C1) C2 = Carbure K20 (C2) C3 = Carbure K10 (C3) C5 = Carbure P40 (C5)	Y = Série Y 4 = Série 4 Z = Série Z 5 = Série 5 0 = Série 0 6 = Série 6 1 = Série 1 7 = Série 7 2 = Série 2 8 = Série 8 3 = Série 3	P = AM300® H = AM200® A = TiAlN N = TiCN T = TiN	13 = Métrique .515 = Décimal 0017 = Pouce

Indications pour commander

► Article standard :

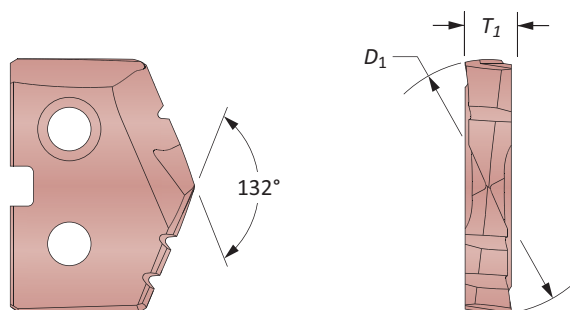
Toutes les commandes sont traitées par le système informatisé de saisie et de facturation d'Allied Machine. Veuillez indiquer la référence exacte ainsi qu'une description complète de l'article désiré afin que nous puissions traiter votre commande avec précision et efficacité. Les références et/ou descriptions 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

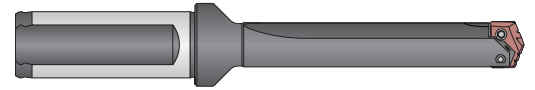
Symbole	Attribut
D_1	Diamètre de la lame
T_1	Épaisseur de la lame



Nomenclature

Porte-outils T-A

2	30	20	S	-	32	FM
1	2	3	4		5	6

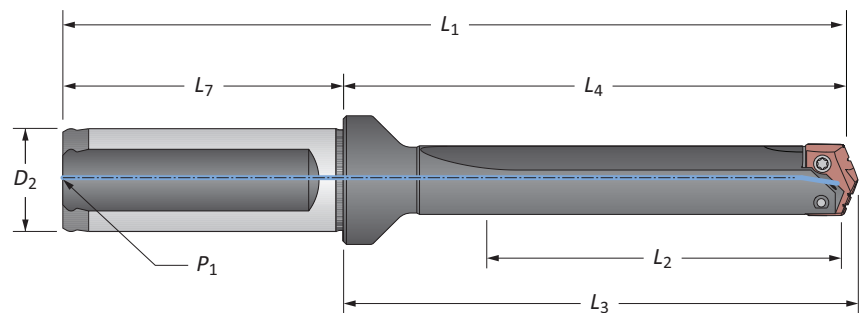


1. Porte-outil 2 = Porte-outil T-A	2. Extra-longueur 10 = Extra-court 20 = Court 30 = Intermédiaire 40 = Standard 45 = Standard Plus 50 = Long 60 = Extra-long 65 = Long Plus 70 = XL 90 = 3XL	3. Séries Y0 = Série Y 20 = Série 2 Z0 = Série Z 25 = Série 2.5 00 = Série 0 30 = Série 3 05 = Série 0.5 40 = Série 4 10 = Série 1 50 = Série 5 15 = Série 1.5 70 = Série 7	4. Goujure S = Droite H = Hélicoïdale
--	--	--	--

5. Désignation de queue			6. Code Queue	
Cône Morse 002 = 2MT 003 = 3MT 004 = 4MT 005 = 5MT	Métrique 16 = 16 mm 20 = 20 mm 25 = 25 mm 32 = 32 mm 40 = 40 mm 50 = 50 mm	Impérial 063 = 5/8" 075 = 3/4" 100 = 1" 125 = 1-1/4" 150 = 1-1/2" 175 = 1-3/4" 200 = 2" 300 = 3"	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	

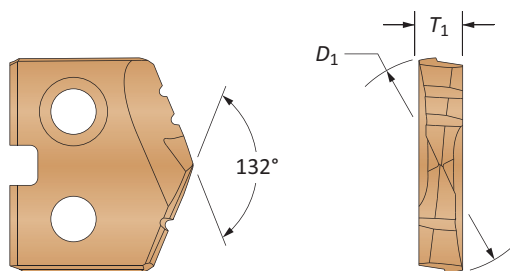
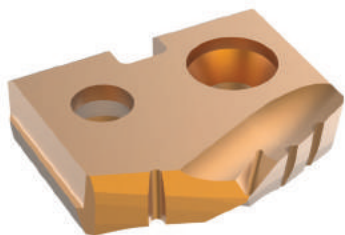
Légende

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 côté
RCA	Joint tournant (RCA) correspondant
MT	Taille cône morse
ER	Taille pince ER






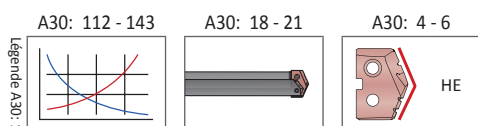
Lames GEN2 T-A

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	–	2.38	45YH-9.5	4C2YP-9.5	4C1YP-9.5
9.53	0.3750	3/8	2.38	45YH-0012	4C2YP-0012	4C1YP-0012
9.80	0.3860	W	2.38	45YH-.386	4C2YP-.386	4C1YP-.386
9.92	0.3906	25/64	2.38	45YH-.390	4C2YP-.390	4C1YP-.390
10.00	0.3937	–	2.38	45YH-10	4C2YP-10	4C1YP-10
10.20	0.4016	–	2.38	45YH-10.2	4C2YP-10.2	4C1YP-10.2
10.32	0.4063	13/32	2.38	45YH-0013	4C2YP-0013	4C1YP-0013
10.50	0.4134	–	2.38	45YH-10.5	4C2YP-10.5	4C1YP-10.5
10.72	0.4219	27/64	2.38	45YH-.421	4C2YP-.421	4C1YP-.421
10.80	0.4252	–	2.38	45YH-10.8	4C2YP-10.8	4C1YP-10.8
11.00	0.4331	–	2.38	45YH-11	4C2YP-11	4C1YP-11



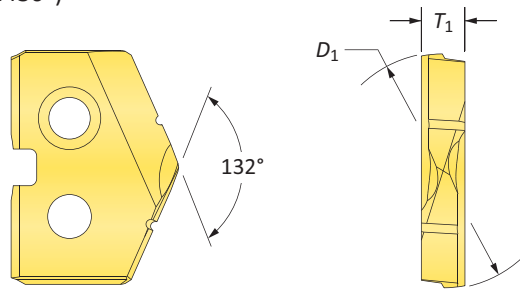
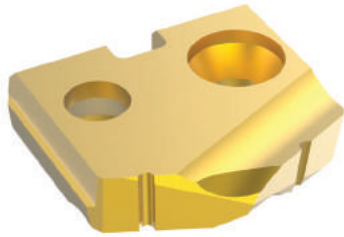
Les revêtements non listés ci-dessus peuvent être fournis en tant que standards non stockés. →

Conditionnement par deux pièces



TIN = 4C2YT-XXXX	TAIN = 4C2YA-XXXX
TICN = 4C2YN-XXXX	AM200® = 4C2YH-XXXX

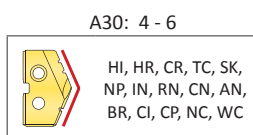
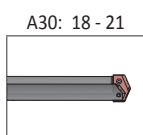
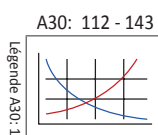
Lames T-A

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	–	2.38	18YT-9.5	18YA-9.5	18YN-9.5
9.53	0.3750	3/8	2.38	18YT-0012	18YA-0012	18YN-0012
9.80	0.3860	W	2.38	18YT-.386	18YA-.386	18YN-.386
9.92	0.3906	25/64	2.38	18YT-.390	18YA-.390	18YN-.390
10.00	0.3937	–	2.38	18YT-10	18YA-10	18YN-10
10.20	0.4016	–	2.38	18YT-10.2	18YA-10.2	18YN-10.2
10.32	0.4063	13/32	2.38	18YT-0013	18YA-0013	18YN-0013
10.50	0.4134	–	2.38	18YT-10.5	18YA-10.5	18YN-10.5
10.72	0.4219	27/64	2.38	18YT-.421	18YA-.421	18YN-.421
10.80	0.4252	–	2.38	18YT-10.8	18YA-10.8	18YN-10.8
11.00	0.4331	–	2.38	18YT-11	18YA-11	18YN-11



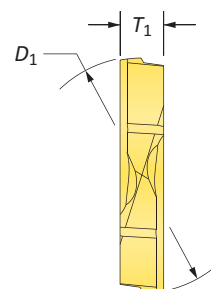
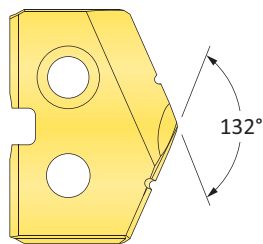
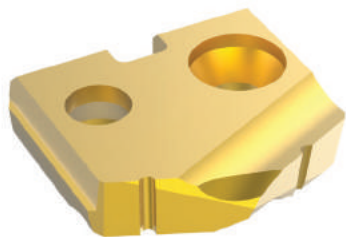
Les revêtements non listés ci-dessus peuvent être fournis en tant que standards non stockés. →

Conditionnement par deux pièces




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	–	2.38	15YT-9.5	15YA-9.5	15YN-9.5
9.53	0.3750	3/8	2.38	15YT-0012	15YA-0012	15YN-0012
9.80	0.3860	W	2.38	15YT-.386	15YA-.386	15YN-.386
9.92	0.3906	25/64	2.38	15YT-.390	15YA-.390	15YN-.390
10.00	0.3937	–	2.38	15YT-10	15YA-10	15YN-10
10.20	0.4016	–	2.38	15YT-10.2	15YA-10.2	15YN-10.2
10.32	0.4063	12.38	2.38	15YT-0013	15YA-0013	15YN-0013
10.50	0.4134	–	2.38	15YT-10.5	15YA-10.5	15YN-10.5
10.72	0.4219	27/64	2.38	15YT-.421	15YA-.421	15YN-.421
10.80	0.4252	–	2.38	15YT-10.8	15YA-10.8	15YN-10.8
11.00	0.4331	–	2.38	15YT-11	15YA-11	15YN-11

Conditionnement par deux pièces

Les revêtements non listés ci-dessus peuvent être fournis en tant que standards non stockés.

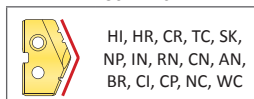
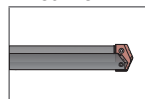
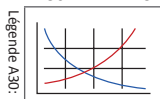


TiN = 15YT-XXXX	TiAlN = 15YA-XXXX
TiCN = 15YN-XXXX	AM200® = 15YH-XXXX

A30: 112 - 143

A30: 18 - 21

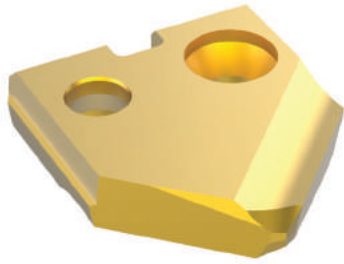
A30: 4 - 6



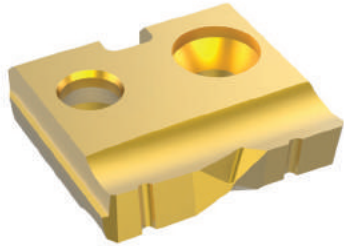
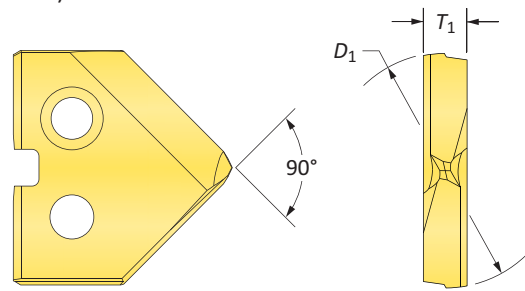


Lames T-A

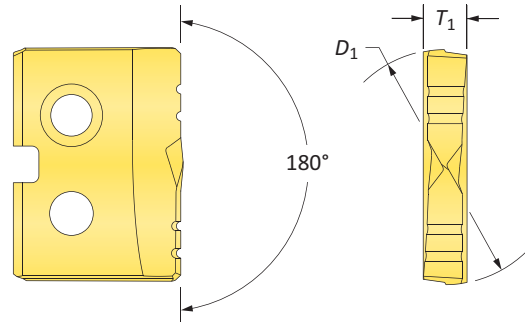
Série Y | HSS | Plage de diamètre : 9.50 mm - 11.07 mm (0.374" - 0.436")







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	–	2.38	15YT-9.5-SP	15YA-9.5-SP	15YN-9.5-SP	15YT-9.5-FB
9.53	0.3750	3/8	2.38	15YT-0012-SP	15YA-0012-SP	15YN-0012-SP	15YT-0012-FB
9.80	0.3860	W	2.38	15YT-.386-SP	15YA-.386-SP	15YN-.386-SP	15YT-.386-FB
9.92	0.3906	25/64	2.38	15YT-.390-SP	15YA-.390-SP	15YN-.390-SP	15YT-.390-FB
10.00	0.3937	–	2.38	15YT-10-SP	15YA-10-SP	15YN-10-SP	15YT-10-FB
10.20	0.4016	–	2.38	15YT-10.2-SP	15YA-10.2-SP	15YN-10.2-SP	15YT-10.2-FB
10.32	0.4063	12.38	2.38	15YT-0013-SP	15YA-0013-SP	15YN-0013-SP	15YT-0013-FB
10.50	0.4134	–	2.38	15YT-10.5-SP	15YA-10.5-SP	15YN-10.5-SP	15YT-10.5-FB
10.72	0.4219	27/64	2.38	15YT-.421-SP	15YA-.421-SP	15YN-.421-SP	15YT-.421-FB
10.80	0.4252	–	2.38	15YT-10.8-SP	15YA-10.8-SP	15YN-10.8-SP	15YT-10.8-FB
11.00	0.4331	–	2.38	15YT-11-SP	15YA-11-SP	15YN-11-SP	15YT-11-FB

Légende A30: 1

A30: 112 - 143

A30: 18 - 21

A30: 4 - 6

SW

A30: 4 - 6

FN

Les revêtements non listés ci-dessus peuvent être fournis en tant que standards non stockés. →

Conditionnement par deux pièces

TiN = 15YT-XXXX	TiAlN = 15YA-XXXX
TiCN = 15YN-XXXX	AM200® = 15YH-XXXX

Y

A

PERÇAGE

B

ALÉSAGE

C

ALÉSOIR

D

BRUNISSOIR

E

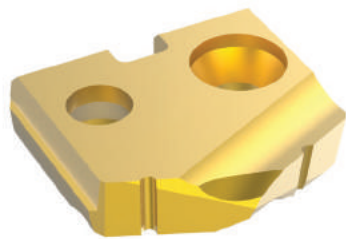
FRAISE À FILETER

X

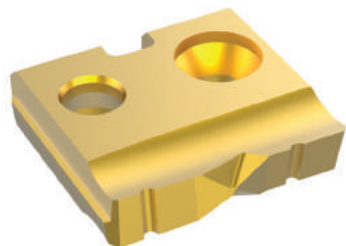
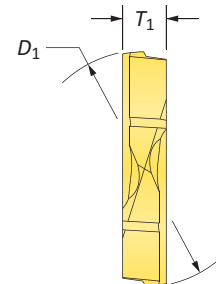
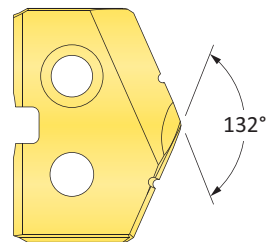
SPÉCIAUX

Lames T-A

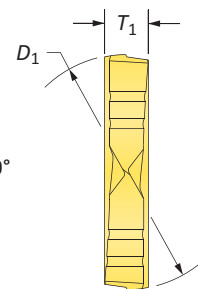
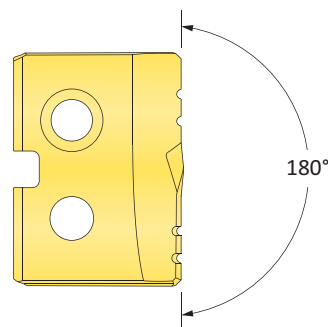
Série Y | Carbure | Plage de diamètre : 9.50 mm - 11.07 mm (0.374" - 0.436")






Standard



Fond plat



Lames Carbure – K20 (C2)

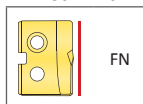
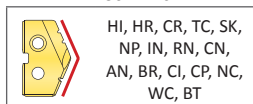
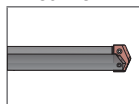
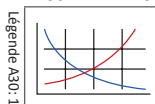
Lame				Référence		Référence Fond plat
D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	T_1	 TiN	 TiAlN	 TiN
9.50	0.3740	–	2.38	1C2YT-9.5	1C2YA-9.5	1C2YT-9.5-FB
9.53	0.3750	3/8	2.38	1C2YT-0012	1C2YA-0012	1C2YT-0012-FB
9.80	0.3860	W	2.38	1C2YT-.386	1C2YA-.386	1C2YT-.386-FB
9.92	0.3906	25/64	2.38	1C2YT-.390	1C2YA-.390	1C2YT-.390-FB
10.00	0.3937	–	2.38	1C2YT-10	1C2YA-10	1C2YT-10-FB
10.20	0.4016	–	2.38	1C2YT-10.2	1C2YA-10.2	1C2YT-10.2-FB
10.32	0.4063	12.38	2.38	1C2YT-0013	1C2YA-0013	1C2YT-0013-FB
10.50	0.4134	–	2.38	1C2YT-10.5	1C2YA-10.5	1C2YT-10.5-FB
10.72	0.4219	27/64	2.38	1C2YT-.421	1C2YA-.421	1C2YT-.421-FB
10.80	0.4252	–	2.38	1C2YT-10.8	1C2YA-10.8	1C2YT-10.8-FB
11.00	0.4331	–	2.38	1C2YT-11	1C2YA-11	1C2YT-11-FB

A30: 112 - 143

A30: 18 - 21

A30: 4 - 6

A30: 4 - 6



Les revêtements non listés ci-dessus peuvent être fournis en tant que standards non stockés. →

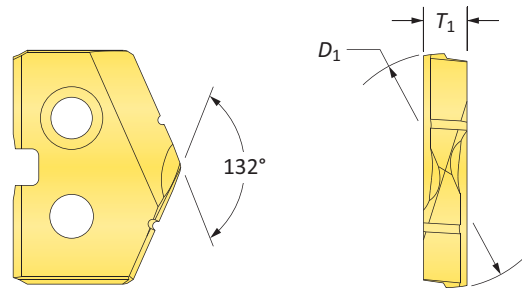
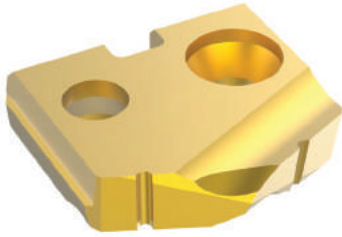
Conditionnement par deux pièces

TiN = 1C2YT-XXXX	TiAlN = 1C2YA-XXXX
TiCN = 1C2YN-XXXX	AM200® = 1C2YH-XXXX







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

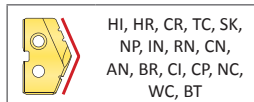
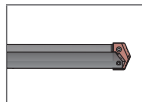
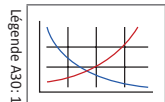
Lame				Référence C5		Référence C3	Référence N2
D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	T_1	 TiN	 TiAlN	 TiAlN (Fonte)	 Revêtement diamant*
9.50	0.3740	–	2.38	1C5YT-9.5	1C5YA-9.5	1C3YA-9.5-CI	1N2YD-9.5
9.53	0.3750	3/8	2.38	1C5YT-0012	1C5YA-0012	1C3YA-0012-CI	1N2YD-0012
9.80	0.3860	W	2.38	1C5YT-.386	1C5YA-.386	1C3YA-.386-CI	1N2YD-.386
9.92	0.3906	25/64	2.38	1C5YT-.390	1C5YA-.390	1C3YA-.390-CI	1N2YD-.390
10.00	0.3937	–	2.38	1C5YT-10	1C5YA-10	1C3YA-10-CI	1N2YD-10
10.20	0.4016	–	2.38	1C5YT-10.2	1C5YA-10.2	1C3YA-10.2-CI	1N2YD-10.2
10.32	0.4063	12.38	2.38	1C5YT-0013	1C5YA-0013	1C3YA-0013-CI	1N2YD-0013
10.50	0.4134	–	2.38	1C5YT-10.5	1C5YA-10.5	1C3YA-10.5-CI	1N2YD-10.5
10.72	0.4219	27/64	2.38	1C5YT-.421	1C5YA-.421	1C3YA-.421-CI	1N2YD-.421
10.80	0.4252	–	2.38	1C5YT-10.8	1C5YA-10.8	1C3YA-10.8-CI	1N2YD-10.8
11.00	0.4331	–	2.38	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

A30: 18 - 21

A30: 4 - 6

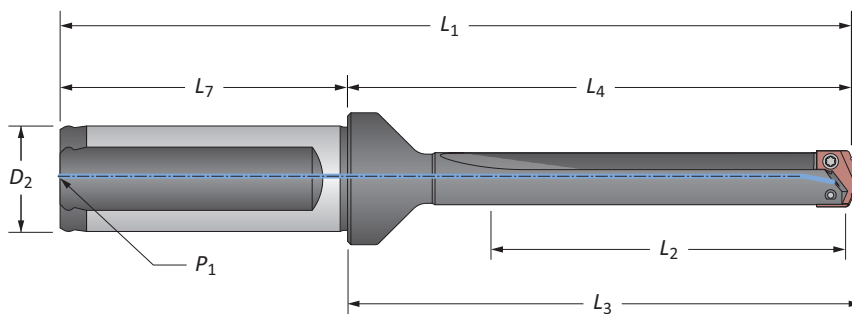


Les revêtements non listés ci-dessus peuvent être fournis en tant que standards non stockés. →

Conditionnement par deux pièces	
TiN = 1C5YT-XXXX	TiAlN = 1C5YA-XXXX
TiCN = 1C5YN-XXXX	AM200® = 1C5YH-XXXX

Porte-outils T-A

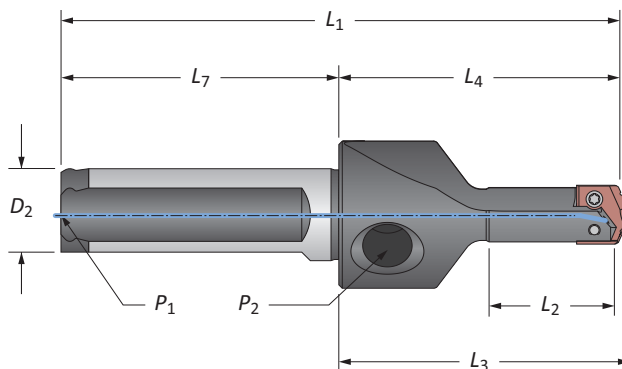
Série Y | Foret à colerette | Plage de diamètre : 9.50 mm - 11.07 mm (0.374" - 0.436")



Goujure droite

Longueur	Corps				Queue			Référence
	L_2	L_4	L_3	L_1	D_2	L_7	P_1	
m Court	31.8	61.1	63.5	111.1	20.0	50.0	1/8*	220Y0S-20FM
XL	222	251.7	254.1	301.7	20.0	50.0	1/8*	▲ 270Y0S-20FM
3XL	290	319.9	322.3	369.9	20.0	50.0	1/8*	▲ 290Y0S-20FM
i Court	1-1/4	2-13/32	2-1/2	4-7/16	3/4	2-1/32	1/8	220Y0S-075F
Standard	2-3/8	3-17/32	3-5/8	5-9/16	3/4	2-1/32	1/8	240Y0S-075F
Long	4-3/8	5-17/32	5-5/8	7-9/16	3/4	2-1/32	1/8	▲ 250Y0S-075F

*Filetage métrique selon BSP & ISO 7-1



Goujure droite (Extra-court)

Longueur	Corps				Queue			Référence
	L_2	L_4	L_3	L_1	D_2	L_7	P_1	
m Extra-court	19.1	47.6	50.0	95.6	16.0	48.0	1/16*	210Y0S-16FM
i Extra-court	3/4	1-7/8	1-31/32	3-3/4	5/8	1-7/8	1/16	210Y0S-063F

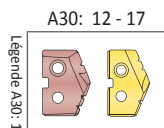
*Filetage métrique selon BSP & ISO 7-1

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 pré réglé	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.



m = Métrique (mm)

i = Impérial (pouce)

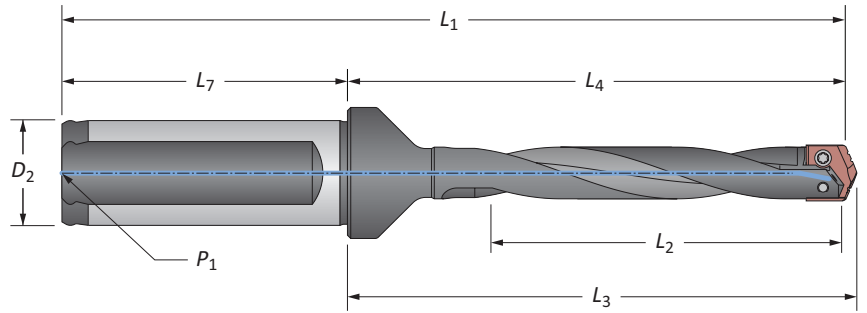
Vis conditionnées par sachet de 10

AVERTISSEMENT Pour les recommandations des vitesses et avances préconisées, 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				Queue			Référence
	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁	
m Standard	60.3	89.7	92.1	139.7	20.0	50.0	1/8*	240Y0H-20FM
m Standard Plus	86.0	115.4	117.8	165.4	20.0	50.0	1/8*	245Y0H-20FM
m Long	111.1	140.5	142.9	190.5	20.0	50.0	1/8*	250Y0H-20FM
i Standard	2-3/8	3-17/32	3-5/8	5-9/16	3/4	2-1/32	1/8	240Y0H-075F
i Standard Plus	3-3/8	4-35/64	4-41/64	6-43/64	3/4	2-1/32	1/8	245Y0H-075F
i Long	4-3/8	5-17/32	5-5/8	7-9/16	3/4	2-1/32	1/8	250Y0H-075F

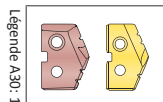
*Filetage métrique selon BSP & ISO 7-1

Accessoires

Vis pour Lames	Vis de verrouillage nylon	Tournevis	Tournevis à serrage pré réglé	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



m = Métrique (mm)

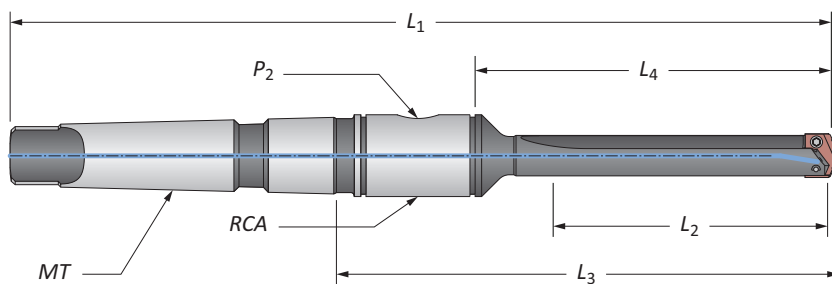
i = Impérial (pouce)

Vis conditionnées par sachet de 10

AVERTISSEMENT Pour les recommandations des vitesses et avances préconisées, 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")

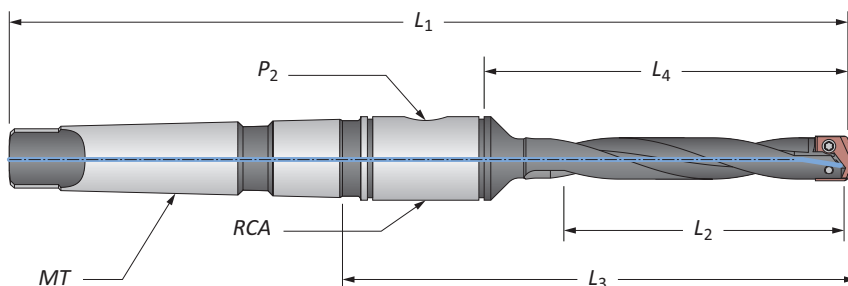


Goujure droite

Longueur	Corps				Queue			Référence
	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	MT	P ₂	RCA	
m Court	31.8	51.5	88.0	160.3	#2**	1/16*	2T-2SRM	220Y0S-002M
i Court	1-1/4	2-1/32	3-15/32	6-5/16	#2	1/16	2T-2SR	220Y0S-002I
Standard	2-3/8	3-5/32	4-19/32	7-7/16	#2	1/16	2T-2SR	240Y0S-002I
Long	4-3/8	5-5/32	6-19/32	9-7/16	#2	1/16	2T-2SR	250Y0S-002I

*Filetage métrique selon BSP & ISO 7-1

**Par ISO 296 type BEK



Goujure hélicoïdale

Longueur	Corps				Queue			Référence
	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	MT	P ₂	RCA	
m Standard	60.3	80.2	116.7	188.9	#2**	1/16*	2T-2SRM	240Y0H-002M
Long	111.1	130.9	167.4	239.7	#2**	1/16*	2T-2SRM	250Y0H-002M
i Standard	2-3/8	3-5/32	4-19/32	7-7/16	#2	1/16	2T-2SR	240Y0H-002I
Long	4-3/8	5-5/32	6-19/32	9-7/16	#2	1/16	2T-2SR	250Y0H-002I

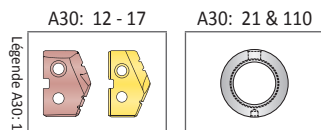
*Filetage métrique selon BSP & ISO 7-1

**Par ISO 296 type BEK

Accessoires

Vis pour Lames	Vis de verrouillage nylon	Tournevis	Tournevis à serrage pré réglé	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.



m = Métrique (mm)

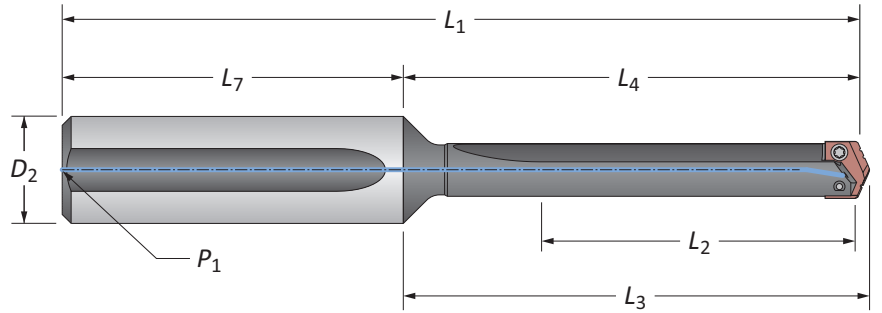
i = Impérial (pouce)

Vis conditionnées par sachet de 10

AVERTISSEMENT Pour les recommandations des vitesses et avances préconisées, 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.

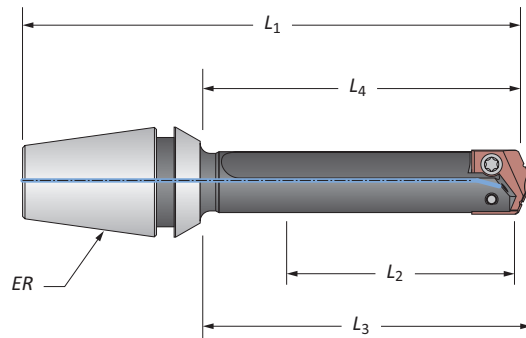
Porte-outils T-A

Série Y | Queue droite | Attachement ER | Plage de diamètre : 9.50 mm - 11.07 mm (0.374" - 0.436")



Goujure droite

Longueur	Corps				Queue			Référence
	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁	
Court	1-1/4	2-1/32	2-1/8	4-13/32	3/4	2-3/8	1/8	220Y0S-075L
Standard	2-3/8	3-5/32	3-1/4	5-17/32	3/4	2-3/8	1/8	240Y0S-075L
Long	4-3/8	5-5/32	5-1/4	7-17/32	3/4	2-3/8	1/8	250Y0S-075L
XL	8-3/4	9-17/32	9-5/8	11-29/32	3/4	2-3/8	1/8	270Y0S-075L
3XL	11-7/16	12-7/32	12-5/16	14-19/32	3/4	2-3/8	1/8	290Y0S-075L



Porte-outil à attachement ER

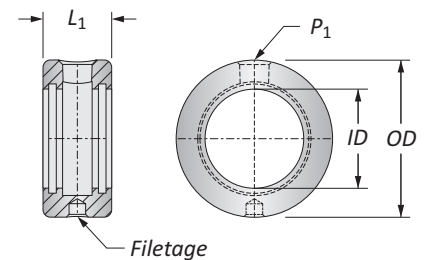
L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	ER	Référence	Écrou de serrage sans bague de retenue
1-3/8	1-29/32	2	3-15/64	ER-20	210Y0S-20ER	ER-20N

Accessoires T-A

Série Y | Joint Tournant | Vis Torx® Plus

Joint tournant (RCA) et accessoires

ID	OD	L ₁	Filetage tige	P ₁	Joints O RCA		
					Référence	Kit Référence**	Remplacements
19.05	44.45	22.23	M8 x 1.25	1/8*	2T-2SRM	2T1-2SR	2T1-2OR-10
3/4	1-3/4	7/8	5/16-18	1/8	2T-2SR	2T1-2SR	2T1-2OR-10





*Filetage BSPT et ISO7-1 | **Le kit de réparation comprend (2) joints O, (2) clips, 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 pré réglé	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.

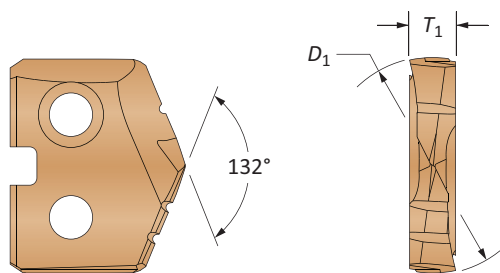
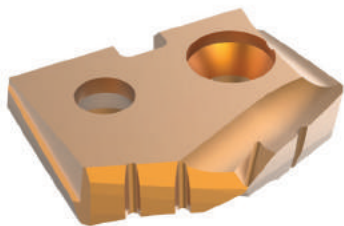
 = Métrique (mm)
 = Impérial (pouce)

Vis conditionnées par sachet de 10
 Joints O conditionnées par sachet de 10




⚠ AVERTISSEMENT Pour les recommandations des vitesses et avances préconisées, 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.

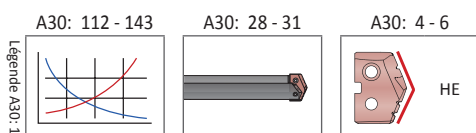
Lames GEN2 T-A

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	2.38	45ZH-0014	4C2ZP-0014	4C1ZP-0014
11.46	0.4510	-	2.38	45ZH-.451	4C2ZP-.451	4C1ZP-.451
11.50	0.4528	-	2.38	45ZH-11.5	4C2ZP-11.5	4C1ZP-11.5
11.51	0.4531	29/64	2.38	45ZH-.453	4C2ZP-.453	4C1ZP-.453
11.91	0.4688	15/32	2.38	45ZH-0015	4C2ZP-0015	4C1ZP-0015
12.00	0.4724	-	2.38	45ZH-12	4C2ZP-12	4C1ZP-12
12.30	0.4844	31/64	2.38	45ZH-.484	4C2ZP-.484	4C1ZP-.484
12.50	0.4921	-	2.38	45ZH-12.5	4C2ZP-12.5	4C1ZP-12.5
12.70	0.5000	1/2	2.38	45ZH-0016	4C2ZP-0016	4C1ZP-0016
12.85	0.5060	-	2.38	45ZH-.506	4C2ZP-.506	4C1ZP-.506
12.95	0.5100	-	2.38	45ZH-.510	4C2ZP-.510	4C1ZP-.510



Les revêtements non listés ci-dessus peuvent être fournis en tant que standards non stockés. →

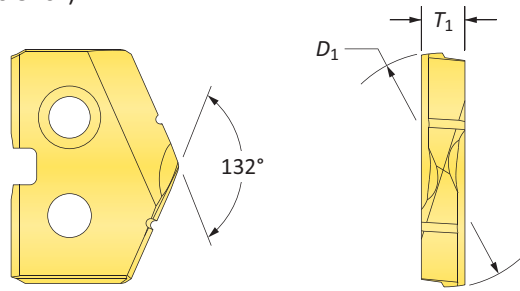
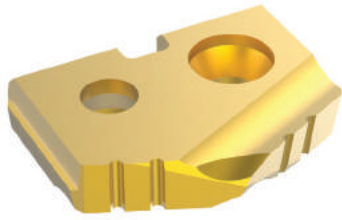
Conditionnement par deux pièces

TIN = 4C2ZT-XXXX	TIAIN = 4C2ZA-XXXX
TICN = 4C2ZN-XXXX	AM200® = 4C2ZH-XXXX






Lames T-A

Série Z | HSS | Plage de diamètre : 11.10 mm - 12.95 mm (0.437" - 0.510")



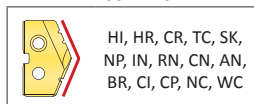
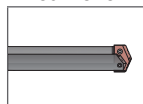
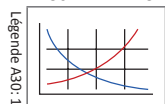
Lames HSS – Premium Cobalt

Lame				Référence		
D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	T_1	 TiN	 TiAlN	 TiCN
11.11	0.4375	7/16	2.38	18ZT-0014	18ZA-0014	18ZN-0014
11.46	0.4510	-	2.38	18ZT-.451	18ZA-.451	18ZN-.451
11.50	0.4528	-	2.38	18ZT-11.5	18ZA-11.5	18ZN-11.5
11.51	0.4531	29/64	2.38	18ZT-.453	18ZA-.453	18ZN-.453
11.91	0.4688	15/32	2.38	18ZT-0015	18ZA-0015	18ZN-0015
12.00	0.4724	-	2.38	18ZT-12	18ZA-12	18ZN-12
12.30	0.4844	31/64	2.38	18ZT-.484	18ZA-.484	18ZN-.484
12.50	0.4921	-	2.38	18ZT-12.5	18ZA-12.5	18ZN-12.5
12.70	0.5000	1/2	2.38	18ZT-0016	18ZA-0016	18ZN-0016
12.85	0.5060	-	2.38	18ZT-.506	18ZA-.506	18ZN-.506
12.95	0.5100	-	2.38	18ZT-.510	18ZA-.510	18ZN-.510

A30: 112 - 143

A30: 28 - 31

A30: 4 - 6



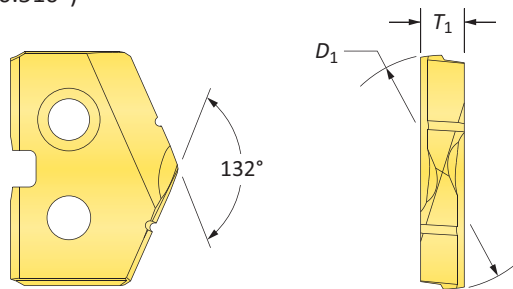
Les revêtements non listés ci-dessus peuvent être fournis en tant que standards non stockés. →

Conditionnement par deux pièces




TiN = 18ZT-XXXX	TiAlN = 18ZA-XXXX
TiCN = 18ZN-XXXX	AM200® = 18ZH-XXXX

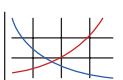


Lames T-A

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	2.38	15ZT-0014	15ZA-0014	15ZN-0014
11.46	0.4510	-	2.38	15ZT-.451	15ZA-.451	15ZN-.451
11.50	0.4528	-	2.38	15ZT-11.5	15ZA-11.5	15ZN-11.5
11.51	0.4531	29/64	2.38	15ZT-.453	15ZA-.453	15ZN-.453
11.91	0.4688	15/32	2.38	15ZT-0015	15ZA-0015	15ZN-0015
12.00	0.4724	-	2.38	15ZT-12	15ZA-12	15ZN-12
12.30	0.4844	31/64	2.38	15ZT-.484	15ZA-.484	15ZN-.484
12.50	0.4921	-	2.38	15ZT-12.5	15ZA-12.5	15ZN-12.5
12.70	0.5000	1/2	2.38	15ZT-0016	15ZA-0016	15ZN-0016
12.85	0.5060	-	2.38	15ZT-.506	15ZA-.506	15ZN-.506
12.95	0.5100	-	2.38	15ZT-.510	15ZA-.510	15ZN-.510

 A30: 112 - 143	 A30: 28 - 31	 A30: 4 - 6 HI, HR, CR, TC, SK, NP, IN, RN, CN, AN, BR, CI, CP, NC, WC
---	---	---

Les revêtements non listés ci-dessus peuvent être fournis en tant que standards non stockés. →

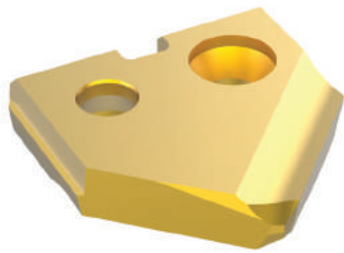
Conditionnement par deux pièces

TiN = 15ZT-XXXX	TiAlN = 15ZA-XXXX
TiCN = 15ZN-XXXX	AM200® = 15ZH-XXXX

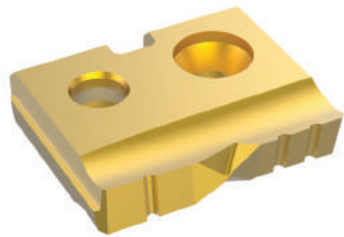
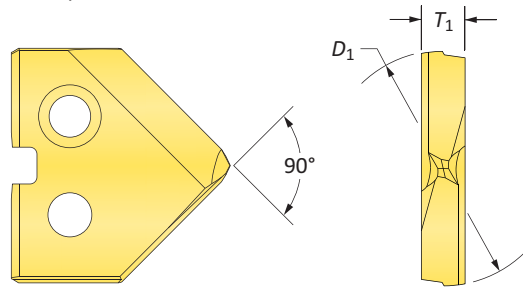


Lames T-A

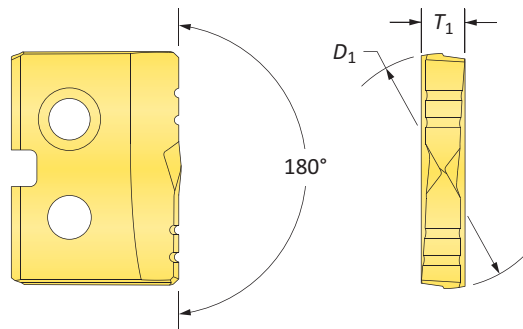
Série Z | HSS | Plage de diamètre : 11.10 mm - 12.95 mm (0.437" - 0.510")







90° Pointage chanfreinage

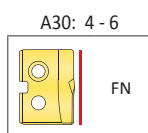
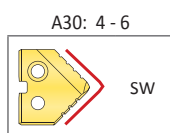
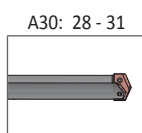
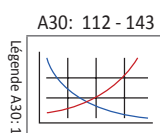


Fond plat



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	2.38	15ZT-0014-SP	15ZA-0014-SP	15ZN-0014-SP	15ZT-0014-FB
11.46	0.4510	–	2.38	15ZT-.451-SP	15ZA-.451-SP	15ZN-.451-SP	15ZT-.451-FB
11.50	0.4528	–	2.38	15ZT-11.5-SP	15ZA-11.5-SP	15ZN-11.5-SP	15ZT-11.5-FB
11.51	0.4531	29/64	2.38	15ZT-.453-SP	15ZA-.453-SP	15ZN-.453-SP	15ZT-.453-FB
11.91	0.4688	15/32	2.38	15ZT-0015-SP	15ZA-0015-SP	15ZN-0015-SP	15ZT-0015-FB
12.00	0.4724	–	2.38	15ZT-12-SP	15ZA-12-SP	15ZN-12-SP	15ZT-12-FB
12.30	0.4844	31/64	2.38	15ZT-.484-SP	15ZA-.484-SP	15ZN-.484-SP	15ZT-.484-FB
12.50	0.4921	–	2.38	15ZT-12.5-SP	15ZA-12.5-SP	15ZN-12.5-SP	15ZT-12.5-FB
12.70	0.5000	1/2	2.38	15ZT-0016-SP	15ZA-0016-SP	15ZN-0016-SP	15ZT-0016-FB
12.85	0.5060	–	2.38	15ZT-.506-SP	15ZA-.506-SP	15ZN-.506-SP	15ZT-.506-FB
12.95	0.5100	–	2.38	15ZT-.510-SP	15ZA-.510-SP	15ZN-.510-SP	15ZT-.510-FB



Les revêtements non listés ci-dessus peuvent être fournis en tant que standards non stockés. →

Conditionnement par deux pièces

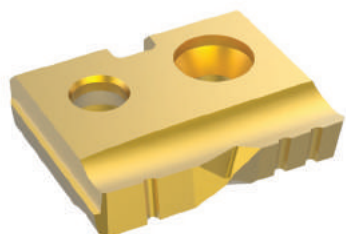
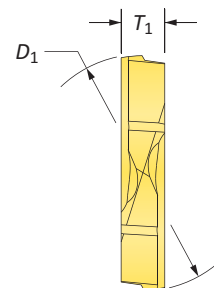
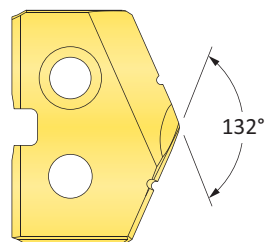
TiN = 15ZT-XXXX	TiAlN = 15ZA-XXXX
TiCN = 15ZN-XXXX	AM200® = 15ZH-XXXX

Lames T-A

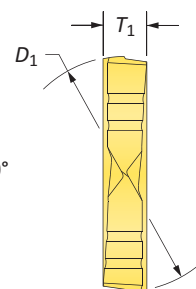
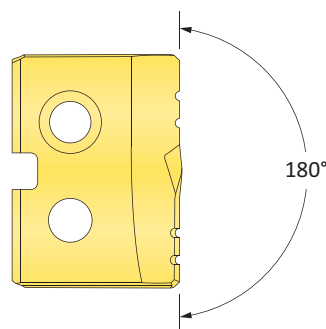
Série Z | Carbure | Plage de diamètre : 11.10 mm - 12.95 mm (0.437" - 0.510")






Standard



Fond plat



Lames Carbure – K20 (C2)

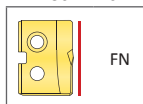
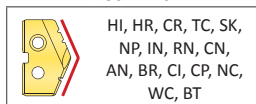
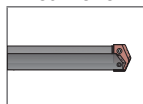
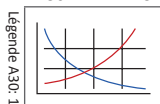
Lame				Référence		Référence Fond plat
D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	T_1	 TiN	 TiAlN	 TiN
11.11	0.4375	7/16	2.38	1C2ZT-0014	1C2ZA-0014	1C2ZT-0014-FB
11.46	0.4510	–	2.38	1C2ZT-.451	1C2ZA-.451	1C2ZT-.451-FB
11.50	0.4528	–	2.38	1C2ZT-11.5	1C2ZA-11.5	1C2ZT-11.5-FB
11.51	0.4531	29/64	2.38	1C2ZT-.453	1C2ZA-.453	1C2ZT-.453-FB
11.91	0.4688	15/32	2.38	1C2ZT-0015	1C2ZA-0015	1C2ZT-0015-FB
12.00	0.4724	–	2.38	1C2ZT-12	1C2ZA-12	1C2ZT-12-FB
12.30	0.4844	31/64	2.38	1C2ZT-.484	1C2ZA-.484	1C2ZT-.484-FB
12.50	0.4921	–	2.38	1C2ZT-12.5	1C2ZA-12.5	1C2ZT-12.5-FB
12.70	0.5000	1/2	2.38	1C2ZT-0016	1C2ZA-0016	1C2ZT-0016-FB
12.85	0.5060	–	2.38	1C2ZT-.506	1C2ZA-.506	1C2ZT-.506-FB
12.95	0.5100	–	2.38	1C2ZT-.510	1C2ZA-.510	1C2ZT-.510-FB

A30: 112 - 143

A30: 28 - 31

A30: 4 - 6

A30: 4 - 6



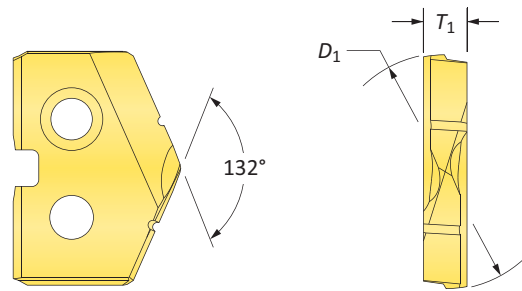
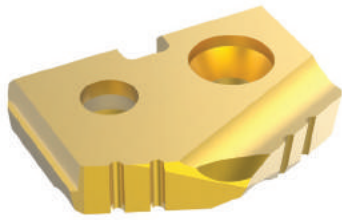
Les revêtements non listés ci-dessus peuvent être fournis en tant que standards non stockés. →

Conditionnement par deux pièces





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

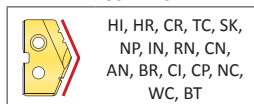
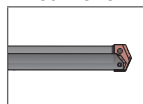
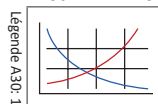
Lame				Référence C5		Référence C3	Référence N2
D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	T_1	 TiN	 TiAlN	 TiAlN (Fonte)	 Revêtement diamant*
11.11	0.4375	7/16	2.38	1C5ZT-0014	1C5ZA-0014	1C3ZA-0014-CI	1N2ZD-0014
11.46	0.4510	–	2.38	1C5ZT-.451	1C5ZA-.451	1C3ZA-.451-CI	1N2ZD-.451
11.50	0.4528	–	2.38	1C5ZT-11.5	1C5ZA-11.5	1C3ZA-11.5-CI	1N2ZD-11.5
11.51	0.4531	29/64	2.38	1C5ZT-.453	1C5ZA-.453	1C3ZA-.453-CI	1N2ZD-.453
11.91	0.4688	15/32	2.38	1C5ZT-0015	1C5ZA-0015	1C3ZA-0015-CI	1N2ZD-0015
12.00	0.4724	–	2.38	1C5ZT-12	1C5ZA-12	1C3ZA-12-CI	1N2ZD-12
12.30	0.4844	31/64	2.38	1C5ZT-.484	1C5ZA-.484	1C3ZA-.484-CI	1N2ZD-.484
12.50	0.4921	–	2.38	1C5ZT-12.5	1C5ZA-12.5	1C3ZA-12.5-CI	1N2ZD-12.5
12.70	0.5000	1/2	2.38	1C5ZT-0016	1C5ZA-0016	1C3ZA-0016-CI	1N2ZD-0016
12.85	0.5060	–	2.38	1C5ZT-.506	1C5ZA-.506	1C3ZA-.506-CI	1N2ZD-.506
12.95	0.5100	–	2.38	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

A30: 28 - 31

A30: 4 - 6



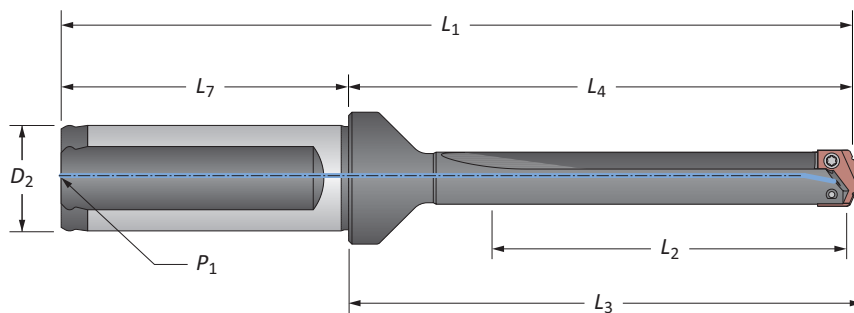
Les revêtements non listés ci-dessus peuvent être fournis en tant que standards non stockés. →

Conditionnement par deux pièces

TiN = 1C5ZT-XXXX	TiAlN = 1C5ZA-XXXX
TiCN = 1C5ZN-XXXX	AM200® = 1C5ZH-XXXX

Porte-outils T-A

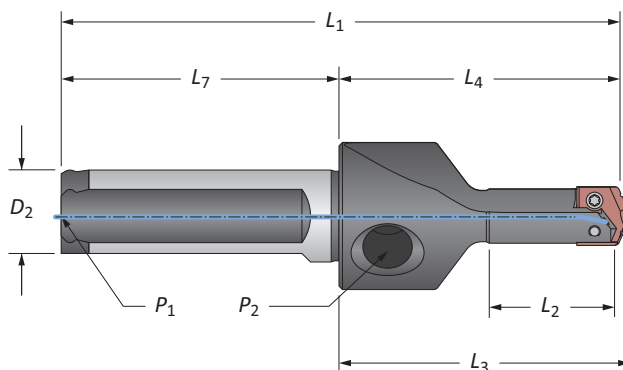
Série Z | Foret à colerette | Plage de diamètre : 11.10 mm - 12.95 mm (0.437" - 0.510")



Goujure droite

Longueur	Corps				Queue			Référence
	L_2	L_4	L_3	L_1	D_2	L_7	P_1	
m Court	31.8	61.1	63.5	111.1	20.0	50.0	1/8*	220Z0S-20FM
XL	222.3	251.7	254.1	301.7	20.0	50.0	1/8*	270Z0S-20FM
3XL	290.5	319.9	322.3	369.9	20.0	50.0	1/8*	290Z0S-20FM
i Court	1-1/4	2-13/32	2-1/2	4-7/16	3/4	2-1/32	1/8	220Z0S-075F
Standard	2-3/8	3-17/32	3-5/8	5-9/16	3/4	2-1/32	1/8	240Z0S-075F
Long	4-3/8	5-17/32	5-5/8	7-9/16	3/4	2-1/32	1/8	250Z0S-075F

*Filetage métrique selon BSP & ISO 7-1



Goujure droite (Extra-courte)

Longueur	Corps				Queue			Référence
	L_2	L_4	L_3	L_1	D_2	L_7	P_1	
m Extra-courte	19.1	45.6	48.0	93.6	16.0	48.0	1/16*	210Z0S-16FM
i Extra-courte	3/4	1-51/64	1-57/64	3-43/64	5/8	1-7/8	1/16	210Z0S-063F

*Filetage métrique selon BSP & ISO 7-1

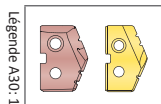
NOTE : Les porte-outils Extra-courte ont un filetage latéral de 1/8" (P2)

Accessoires

Vis pour Lames	Vis de verrouillage nylon	Tournevis	Tournevis à serrage pré-réglé	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



m = Métrique (mm)

i = Impérial (pouce)

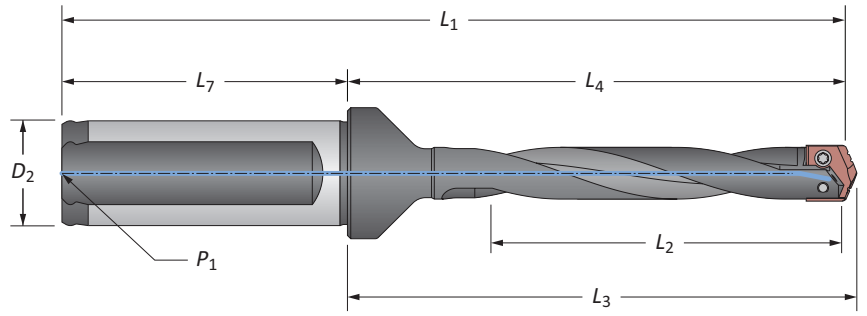
Vis conditionnées par sachet de 10

AVERTISSEMENT Pour les recommandations des vitesses et avances préconisées, 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				Queue			Référence
	L_2	L_4	L_3	L_1	D_2	L_7	P_1	
m Standard	60.3	89.7	92.1	139.7	20.0	50.0	1/8*	240Z0H-20FM
m Standard Plus	86.0	115.4	117.8	165.4	20.0	50.0	1/8*	▲ 245Z0H-20FM
m Long	111.1	140.5	142.9	190.5	20.0	50.0	1/8*	▲ 250Z0H-20FM
m Extra-long	180.0	209.4	211.8	259.4	20.0	50.0	1/8*	▲ 260Z0H-20FM
i Standard	2-3/8	3-17/32	3-5/8	5-9/16	3/4	2-1/32	1/8	240Z0H-075F
i Standard Plus	3-3/8	4-35/64	4-41/64	6-43/64	3/4	2-1/32	1/8	▲ 245Z0H-075F
i Long	4-3/8	5-17/32	5-5/8	7-9/16	3/4	2-1/32	1/8	▲ 250Z0H-075F
i Extra-long	7-1/16	8-1/4	8-11/32	10-3/8	3/4	2-1/32	1/8	▲ 260Z0H-075F

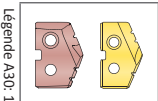
*Filetage métrique selon BSP & ISO 7-1

Accessoires

Vis pour Lames	Vis de verrouillage nylon	Tournevis	Tournevis à serrage pré réglé	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



m = Métrique (mm)

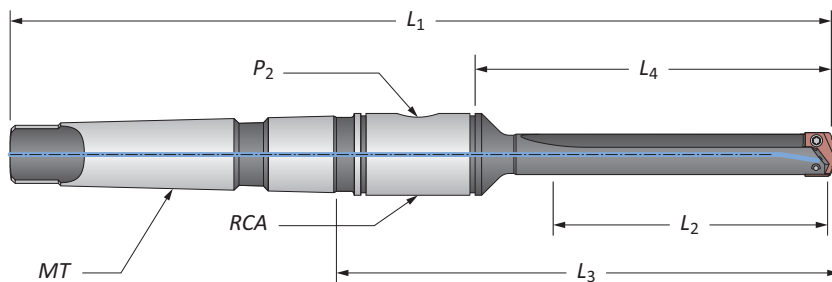
i = Impérial (pouce)

Vis conditionnées par sachet de 10

⚠ AVERTISSEMENT Pour les recommandations des vitesses et avances préconisées, 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")

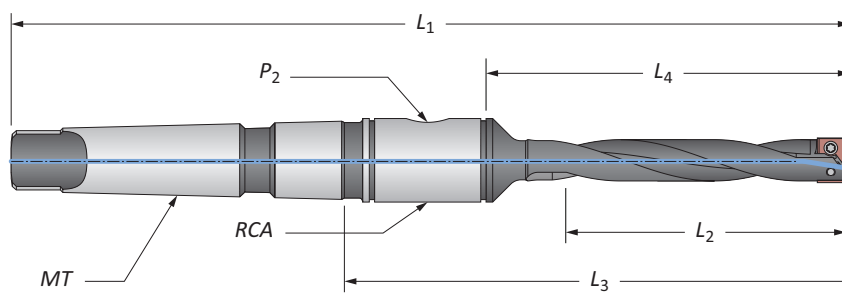


Goujure droite

Longueur	Corps				Queue			Référence
	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	MT	P ₂	RCA	
m Court	31.8	51.5	88.0	160.3	#2**	1/16*	2T-2SRM	220Z0S-002M
i Court	1-1/4	2-1/32	3-15/32	6-5/16	#2	1/16	2T-2SR	220Z0S-002I
Standard	2-3/8	3-5/32	4-19/32	7-7/16	#2	1/16	2T-2SR	240Z0S-002I
Long	4-3/8	5-5/32	6-19/32	9-7/16	#2	1/16	2T-2SR	250Z0S-002I

*Filetage métrique selon BSP & ISO 7-1

**Par ISO 296 type BEK



Goujure hélicoïdale

Longueur	Corps				Queue			Référence
	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	MT	P ₂	RCA	
m Standard	60.3	80.2	116.7	188.9	#2**	1/16*	2T-2SRM	240Z0H-002M
Long	111.1	130.9	167.4	239.7	#2**	1/16*	2T-2SRM	250Z0H-002M
i Standard	2-3/8	3-5/32	4-19/32	7-7/16	#2	1/16	2T-2SR	240Z0H-002I
Long	4-3/8	5-5/32	6-19/32	9-7/16	#2	1/16	2T-2SR	250Z0H-002I

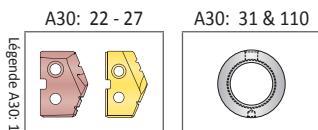
*Filetage métrique selon BSP & ISO 7-1

**Par ISO 296 type BEK

Accessoires

Vis pour Lames	Vis de verrouillage nylon	Tournevis	Tournevis à serrage pré réglé	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.



m = Métrique (mm)

i = Impérial (pouce)

Vis conditionnées par sachet de 10

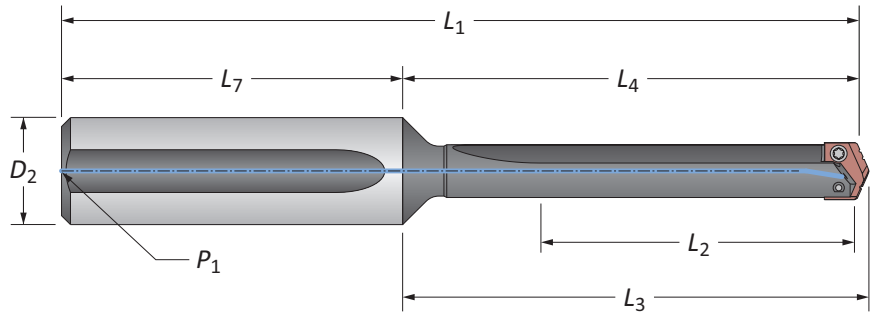
AVERTISSEMENT

 Pour les recommandations des vitesses et avances préconisées, 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.



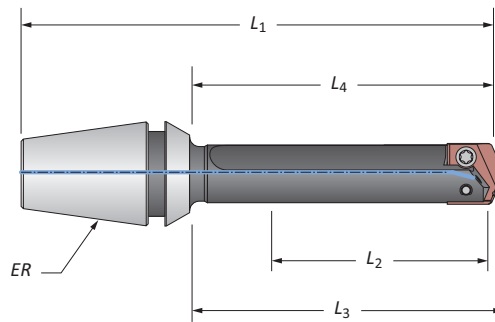
Porte-outils T-A

Série Z | Queue droite | Attachement ER | Plage de diamètre : 11.10 mm - 12.95 mm (0.437" - 0.510")



Goujure droite

Longueur	Corps				Queue			Référence
	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁	
Court	1-1/4	2-1/32	2-1/8	4-14/32	3/4	2-3/8	1/8	220Z0S-075L
Standard	2-3/8	3-5/32	3-1/4	5-17/32	3/4	2-3/8	1/8	240Z0S-075L
Long	4-3/8	5-5/32	5-1/4	7-17/32	3/4	2-3/8	1/8	250Z0S-075L
XL	8-3/4	9-17/32	9-5/8	11-29/32	3/4	2-3/8	1/8	270Z0S-075L
3XL	11-7/16	12-7/32	12-5/16	14-19/32	3/4	2-3/8	1/8	290Z0S-075L



Porte-outil avec attachement ER

L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	ER	Référence	Écrou de serrage sans bague de retenue
1-3/8	1-29/32	2	3-5/64	ER-16	210Z0S-16ER	ER-16N
1-3/8	1-29/32	2	3-15/64	ER-20	210Z0S-20ER	ER-20N

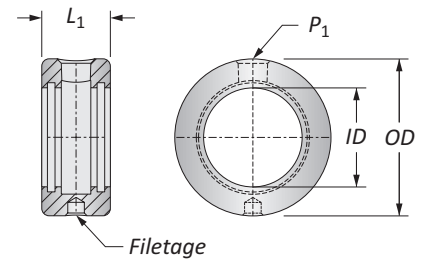
Accessoires T-A

Série Z | Joint tournant | Vis Torx® Plus

Joint tournant (RCA) et accessoires

ID	OD	L ₁	Filetage tige	P ₁	Joints O RCA		
					Référence	Kit Référence**	Remplacements
19.05	44.45	22.23	M8 x 1.25	1/8*	2T-2SRM	2T1-2SR	2T1-2OR-10
3/4	1-3/4	7/8	5/16-18	1/8	2T-2SR	2T1-2SR	2T1-2OR-10

*Filetage BSPT et ISO7-1 | **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 pré-réglé	Pointes de recharge	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)

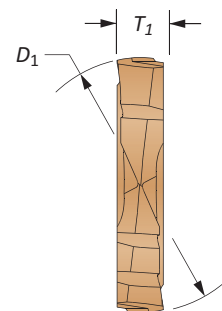
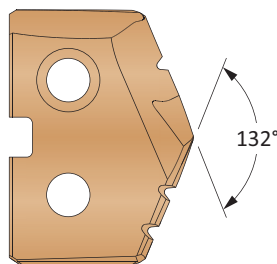
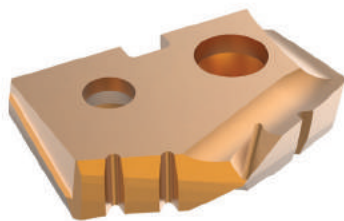
Ⓢ = Impérial (pouce)

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)

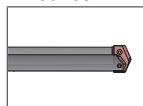
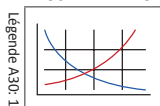
Séries	Lame				Référence HSS			Référence Carbure		
	D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	T_1	 AM200® Super Cobalt	 AM300® K20 (C2)	 AM300® K35 (C1)			
0	13.00	0.5118	–	3.18	450H-13	4C20P-13	4C10P-13			
	13.10	0.5156	33/64	3.18	450H-.515	4C20P-.515	4C10P-.515			
	13.49	0.5313	17/32	3.18	450H-0017	4C20P-0017	4C10P-0017			
	13.50	0.5315	–	3.18	450H-13.5	4C20P-13.5	4C10P-13.5			
	13.89	0.5469	35/64	3.18	450H-.546	4C20P-.546	4C10P-.546			
	14.00	0.5512	–	3.18	450H-14	4C20P-14	4C10P-14			
	14.29	0.5625	9/16	3.18	450H-0018	4C20P-0018	4C10P-0018			
	14.50	0.5709	–	3.18	450H-14.5	4C20P-14.5	4C10P-14.5			
	14.68	0.5781	37/64	3.18	450H-.578	4C20P-.578	4C10P-.578			
	15.00	0.5906	–	3.18	450H-15	4C20P-15	4C10P-15			
0.5	15.08	0.5938	19/32	3.18	450H-0019	4C20P-0019	4C10P-0019			
	15.48	0.6094	39/64	3.18	450H-.609	4C20P-.609	4C10P-.609			
	15.50	0.6102	–	3.18	450H-15.5	4C20P-15.5	4C10P-15.5			
	15.88	0.6250	5/8	3.18	450H-0020	4C20P-0020	4C10P-0020			
	16.00	0.6299	–	3.18	450H-16	4C20P-16	4C10P-16			
	16.27	0.6406	41/64	3.18	450H-.640	4C20P-.640	4C10P-.640			
	16.50	0.6496	–	3.18	450H-16.5	4C20P-16.5	4C10P-16.5			
	16.67	0.6563	21/32	3.18	450H-0021	4C20P-0021	4C10P-0021			
	17.00	0.6693	–	3.18	450H-17	4C20P-17	4C10P-17			
	17.07	0.6719	43/64	3.18	450H-.671	4C20P-.671	4C10P-.671			
17.46	0.6875	11/16	3.18	450H-0022	4C20P-0022	4C10P-0022				
17.50	0.6890	–	3.18	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



Les revêtements non listés ci-dessus peuvent être fournis en tant que standards non stockés. →

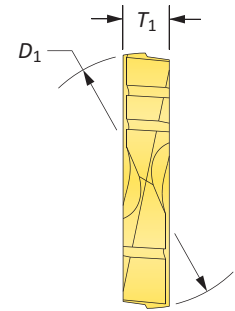
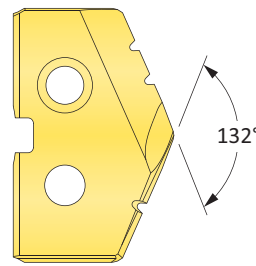
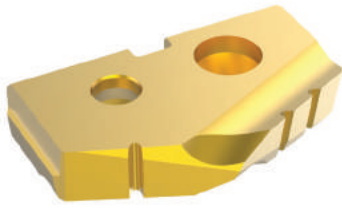
Conditionnement par deux pièces

TIN = 4C20T-XXXX	TAIIN = 4C20A-XXXX
TICN = 4C20N-XXXX	AM200® = 4C20H-XXXX






Lames T-A

Série 0 | HSS | Plage de diamètre : 12.98 mm - 17.65 mm (0.511" - 0.695")



Lames HSS – Premium Cobalt

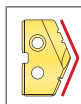
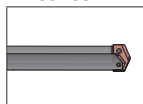
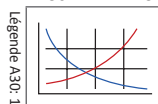
Séries	Lame				Référence		
	D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	T_1	 TiN	 TiAlN	 TiCN
0	13.00	0.5118	–	3.18	180T-13	180A-13	180N-13
	13.10	0.5156	33/64	3.18	180T-.515	180A-.515	180N-.515
	13.49	0.5313	17/32	3.18	180T-0017	180A-0017	180N-0017
	13.50	0.5315	–	3.18	180T-13.5	180A-13.5	180N-13.5
	13.89	0.5469	35/64	3.18	180T-.546	180A-.546	180N-.546
	14.00	0.5512	–	3.18	180T-14	180A-14	180N-14
	14.29	0.5625	9/16	3.18	180T-0018	180A-0018	180N-0018
	14.50	0.5709	–	3.18	180T-14.5	180A-14.5	180N-14.5
	14.68	0.5781	37/64	3.18	180T-.578	180A-.578	180N-.578
	15.00	0.5906	–	3.18	180T-15	180A-15	180N-15
0.5	15.08	0.5938	19/32	3.18	180T-0019	180A-0019	180N-0019
	15.48	0.6094	39/64	3.18	180T-.609	180A-.609	180N-.609
	15.50	0.6102	–	3.18	180T-15.5	180A-15.5	180N-15.5
	15.88	0.6250	5/8	3.18	180T-0020	180A-0020	180N-0020
	16.00	0.6299	–	3.18	180T-16	180A-16	180N-16
	16.27	0.6406	41/64	3.18	180T-.640	180A-.640	180N-.640
	16.50	0.6496	–	3.18	180T-16.5	180A-16.5	180N-16.5
	16.67	0.6563	21/32	3.18	180T-0021	180A-0021	180N-0021
	17.00	0.6693	–	3.18	180T-17	180A-17	180N-17
	17.07	0.6719	43/64	3.18	180T-.671	180A-.671	180N-.671
17.46	0.6875	11/16	3.18	180T-0022	180A-0022	180N-0022	
17.50	0.6890	–	3.18	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



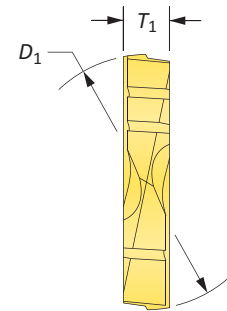
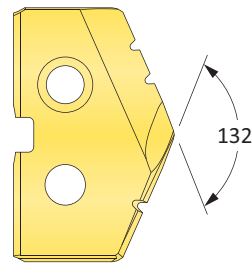
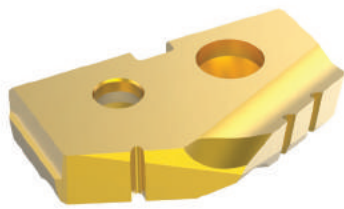
HI, HR, CR, TC, SK, NP, IN, RN, CN, AN, BR, CI, CP, NC, WC

Les revêtements non listés ci-dessus peuvent être fournis en tant que standards non stockés.

Conditionnement par deux pièces	
TiN = 180T-XXXX	TiAlN = 180A-XXXX
TiCN = 180N-XXXX	AM200® = 180H-XXXX

Lames T-A

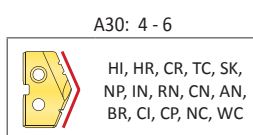
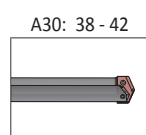
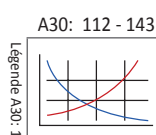
Série 0 | HSS | Plage de diamètre : 12.98 mm - 17.65 mm (0.511" - 0.695")



Lames HSS – Super Cobalt

Séries	Lame				Référence		
	D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	T_1	TiN	TiAlN	TiCN
0	13.00	0.5118	–	3.18	150T-13	150A-13	150N-13
	13.10	0.5156	33/64	3.18	150T-.515	150A-.515	150N-.515
	13.49	0.5313	17/32	3.18	150T-0017	150A-0017	150N-0017
	13.50	0.5315	–	3.18	150T-13.5	150A-13.5	150N-13.5
	13.89	0.5469	35/64	3.18	150T-.546	150A-.546	150N-.546
	14.00	0.5512	–	3.18	150T-14	150A-14	150N-14
	14.29	0.5625	9/16	3.18	150T-0018	150A-0018	150N-0018
	14.50	0.5709	–	3.18	150T-14.5	150A-14.5	150N-14.5
	14.68	0.5781	37/64	3.18	150T-.578	150A-.578	150N-.578
0.5	15.00	0.5906	–	3.18	150T-15	150A-15	150N-15
	15.08	0.5938	19/32	3.18	150T-0019	150A-0019	150N-0019
	15.48	0.6094	39/64	3.18	150T-.609	150A-.609	150N-.609
	15.50	0.6102	–	3.18	150T-15.5	150A-15.5	150N-15.5
	15.88	0.6250	5/8	3.18	150T-0020	150A-0020	150N-0020
	16.00	0.6299	–	3.18	150T-16	150A-16	150N-16
	16.27	0.6406	41/64	3.18	150T-.640	150A-.640	150N-.640
	16.50	0.6496	–	3.18	150T-16.5	150A-16.5	150N-16.5
	16.67	0.6563	21/32	3.18	150T-0021	150A-0021	150N-0021
	17.00	0.6693	–	3.18	150T-17	150A-17	150N-17
	17.07	0.6719	43/64	3.18	150T-.671	150A-.671	150N-.671
17.46	0.6875	11/16	3.18	150T-0022	150A-0022	150N-0022	
17.50	0.6890	–	3.18	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.



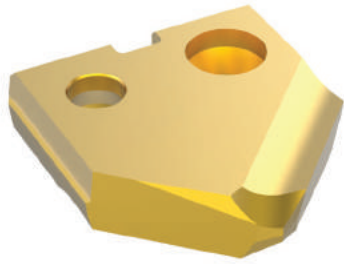
Les revêtements non listés ci-dessus peuvent être fournis en tant que standards non stockés. →

Conditionnement par deux pièces

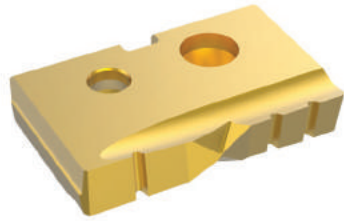
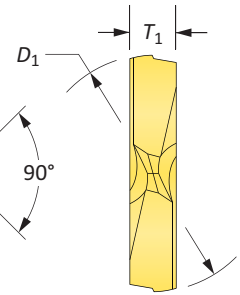
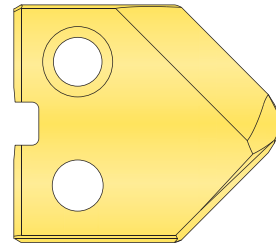
TiN = 150T-XXXX	TiAlN = 150A-XXXX
TiCN = 150N-XXXX	AM200® = 150H-XXXX

Lames T-A

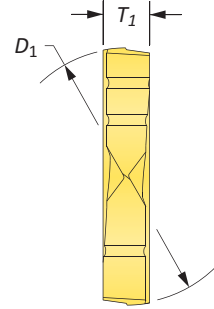
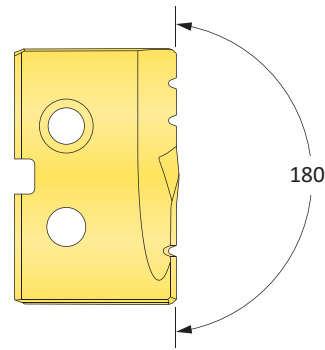
Série 0 | HSS | Plage de diamètre : 12.98 mm - 17.65 mm (0.511" - 0.695")







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	–	3.18	150T-13-SP	150A-13-SP	150N-13-SP	150T-13-FB
	13.10	0.5156	33/64	3.18	150T-.515-SP	150A-.515-SP	150N-.515-SP	150T-.515-FB
	13.49	0.5313	17/32	3.18	150T-0017-SP	150A-0017-SP	150N-0017-SP	150T-0017-FB
	13.50	0.5315	–	3.18	150T-13.5-SP	150A-13.5-SP	150N-13.5-SP	150T-13.5-FB
	13.89	0.5469	35/64	3.18	150T-.546-SP	150A-.546-SP	150N-.546-SP	150T-.546-FB
	14.00	0.5512	–	3.18	150T-14-SP	150A-14-SP	150N-14-SP	150T-14-FB
	14.29	0.5625	9/16	3.18	150T-0018-SP	150A-0018-SP	150N-0018-SP	150T-0018-FB
	14.50	0.5709	–	3.18	150T-14.5-SP	150A-14.5-SP	150N-14.5-SP	150T-14.5-FB
	14.68	0.5781	37/64	3.18	150T-.578-SP	150A-.578-SP	150N-.578-SP	150T-.578-FB
	15.00	0.5906	–	3.18	150T-15-SP	150A-15-SP	150N-15-SP	150T-15-FB
0.5	15.08	0.5938	19/32	3.18	150T-0019-SP	150A-0019-SP	150N-0019-SP	150T-0019-FB
	15.48	0.6094	39/64	3.18	150T-.609-SP	150A-.609-SP	150N-.609-SP	150T-.609-FB
	15.50	0.6102	–	3.18	150T-15.5-SP	150A-15.5-SP	150N-15.5-SP	150T-15.5-FB
	15.88	0.6250	5/8	3.18	150T-0020-SP	150A-0020-SP	150N-0020-SP	150T-0020-FB
	16.00	0.6299	–	3.18	150T-16-SP	150A-16-SP	150N-16-SP	150T-16-FB
	16.27	0.6406	41/64	3.18	150T-.640-SP	150A-.640-SP	150N-.640-SP	150T-.640-FB
	16.50	0.6496	–	3.18	150T-16.5-SP	150A-16.5-SP	150N-16.5-SP	150T-16.5-FB
	16.67	0.6563	21/32	3.18	150T-0021-SP	150A-0021-SP	150N-0021-SP	150T-0021-FB
	17.00	0.6693	–	3.18	150T-17-SP	150A-17-SP	150N-17-SP	150T-17-FB
	17.07	0.6719	43/64	3.18	150T-.671-SP	150A-.671-SP	150N-.671-SP	150T-.671-FB
	17.46	0.6875	11/16	3.18	150T-0022-SP	150A-0022-SP	150N-0022-SP	150T-0022-FB
	17.50	0.6890	–	3.18	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.

Légende A30: 1

A30: 112 - 143

A30: 38 - 42

A30: 4 - 6

A30: 4 - 6

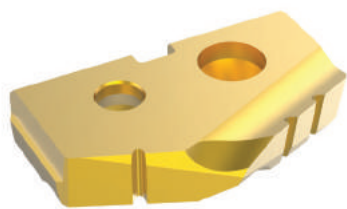
Les revêtements non listés ci-dessus peuvent être fournis en tant que standards non stockés. →

Conditionnement par deux pièces

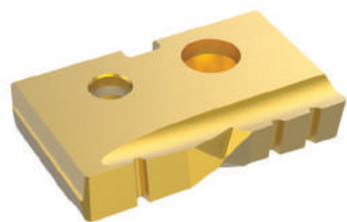
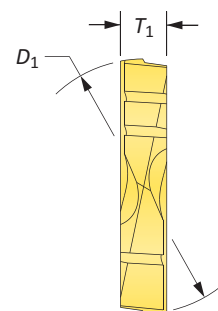
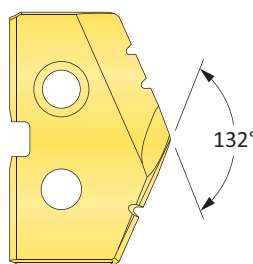
TiN = 150T-XXXX	TiAlN = 150A-XXXX
TiCN = 150N-XXXX	AM200® = 150H-XXXX

Lames T-A

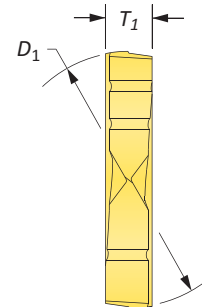
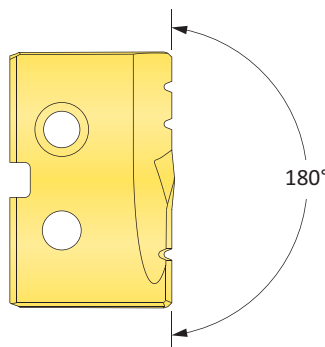
Série 0 | Carbure | Plage de diamètre : 12.98 mm - 17.65 mm (0.511" - 0.695")






Standard



Fond plat



Lames Carbure – K20 (C2)

Séries	Lame				Référence		Référence Fond plat
	D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	T_1	 TiN	 TiAlN	 TiN
0	13.00	0.5118	–	3.18	1C20T-13	1C20A-13	1C20T-13-FB
	13.10	0.5156	33/64	3.18	1C20T-.515	1C20A-.515	1C20T-.515-FB
	13.49	0.5313	17/32	3.18	1C20T-0017	1C20A-0017	1C20T-0017-FB
	13.50	0.5315	–	3.18	1C20T-13.5	1C20A-13.5	1C20T-13.5-FB
	13.89	0.5469	35/64	3.18	1C20T-.546	1C20A-.546	1C20T-.546-FB
	14.00	0.5512	–	3.18	1C20T-14	1C20A-14	1C20T-14-FB
	14.29	0.5625	9/16	3.18	1C20T-0018	1C20A-0018	1C20T-0018-FB
	14.50	0.5709	–	3.18	1C20T-14.5	1C20A-14.5	1C20T-14.5-FB
	14.68	0.5781	37/64	3.18	1C20T-.578	1C20A-.578	1C20T-.578-FB
	15.00	0.5906	–	3.18	1C20T-15	1C20A-15	1C20T-15-FB
0.5	15.08	0.5938	19/32	3.18	1C20T-0019	1C20A-0019	1C20T-0019-FB
	15.48	0.6094	39/64	3.18	1C20T-.609	1C20A-.609	1C20T-.609-FB
	15.50	0.6102	–	3.18	1C20T-15.5	1C20A-15.5	1C20T-15.5-FB
	15.88	0.6250	5/8	3.18	1C20T-0020	1C20A-0020	1C20T-0020-FB
	16.00	0.6299	–	3.18	1C20T-16	1C20A-16	1C20T-16-FB
	16.27	0.6406	41/64	3.18	1C20T-.640	1C20A-.640	1C20T-.640-FB
	16.50	0.6496	–	3.18	1C20T-16.5	1C20A-16.5	1C20T-16.5-FB
	16.67	0.6563	21/32	3.18	1C20T-0021	1C20A-0021	1C20T-0021-FB
	17.00	0.6693	–	3.18	1C20T-17	1C20A-17	1C20T-17-FB
	17.07	0.6719	43/64	3.18	1C20T-.671	1C20A-.671	1C20T-.671-FB
	17.46	0.6875	11/16	3.18	1C20T-0022	1C20A-0022	1C20T-0022-FB
	17.50	0.6890	–	3.18	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

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.

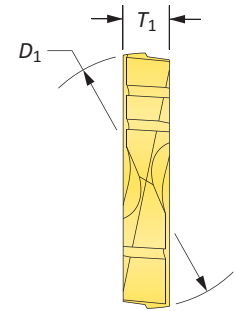
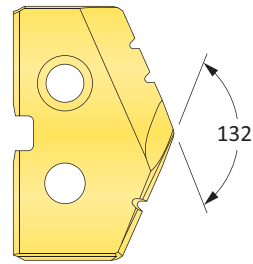
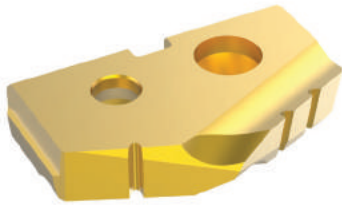
Conditionnement par deux pièces

TiN = 1C20T-XXXX	TiAlN = 1C20A-XXXX
TiCN = 1C20N-XXXX	AM200® = 1C20H-XXXX



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	–	3.18	1C50T-13	1C50A-13	1C30A-13-CI	1N20D-13
	13.10	0.5156	33/64	3.18	1C50T-.515	1C50A-.515	1C30A-.515-CI	1N20D-.515
	13.49	0.5313	17/32	3.18	1C50T-0017	1C50A-0017	1C30A-0017-CI	1N20D-0017
	13.50	0.5315	–	3.18	1C50T-13.5	1C50A-13.5	1C30A-13.5-CI	1N20D-13.5
	13.89	0.5469	35/64	3.18	1C50T-.546	1C50A-.546	1C30A-.546-CI	1N20D-.546
	14.00	0.5512	–	3.18	1C50T-14	1C50A-14	1C30A-14-CI	1N20D-14
	14.29	0.5625	9/16	3.18	1C50T-0018	1C50A-0018	1C30A-0018-CI	1N20D-0018
	14.50	0.5709	–	3.18	1C50T-14.5	1C50A-14.5	1C30A-14.5-CI	1N20D-14.5
	14.68	0.5781	37/64	3.18	1C50T-.578	1C50A-.578	1C30A-.578-CI	1N20D-.578
	15.00	0.5906	–	3.18	1C50T-15	1C50A-15	1C30A-15-CI	1N20D-15
0.5	15.08	0.5938	19/32	3.18	1C50T-0019	1C50A-0019	1C30A-0019-CI	1N20D-0019
	15.48	0.6094	39/64	3.18	1C50T-.609	1C50A-.609	1C30A-.609-CI	1N20D-.609
	15.50	0.6102	–	3.18	1C50T-15.5	1C50A-15.5	1C30A-15.5-CI	1N20D-15.5
	15.88	0.6250	5/8	3.18	1C50T-0020	1C50A-0020	1C30A-0020-CI	1N20D-0020
	16.00	0.6299	–	3.18	1C50T-16	1C50A-16	1C30A-16-CI	1N20D-16
	16.27	0.6406	41/64	3.18	1C50T-.640	1C50A-.640	1C30A-.640-CI	1N20D-.640
	16.50	0.6496	–	3.18	1C50T-16.5	1C50A-16.5	1C30A-16.5-CI	1N20D-16.5
	16.67	0.6563	21/32	3.18	1C50T-0021	1C50A-0021	1C30A-0021-CI	1N20D-0021
	17.00	0.6693	–	3.18	1C50T-17	1C50A-17	1C30A-17-CI	1N20D-17
	17.07	0.6719	43/64	3.18	1C50T-.671	1C50A-.671	1C30A-.671-CI	1N20D-.671
	17.46	0.6875	11/16	3.18	1C50T-0022	1C50A-0022	1C30A-0022-CI	1N20D-0022
	17.50	0.6890	–	3.18	1C50T-17.5	1C50A-17.5	1C30A-17.5-CI	1N20D-17.5

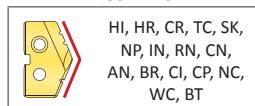
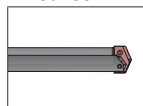
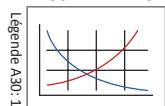
NOTE : Les lames de la série 0.5 se montent sur les porte-outils des séries 0 et 0.5. Cependant, les lames de la série 0 se montent UNIQUEMENT sur les porte-outils de la série 0. Voir page A30: 7 pour l'aspect visuel.

*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



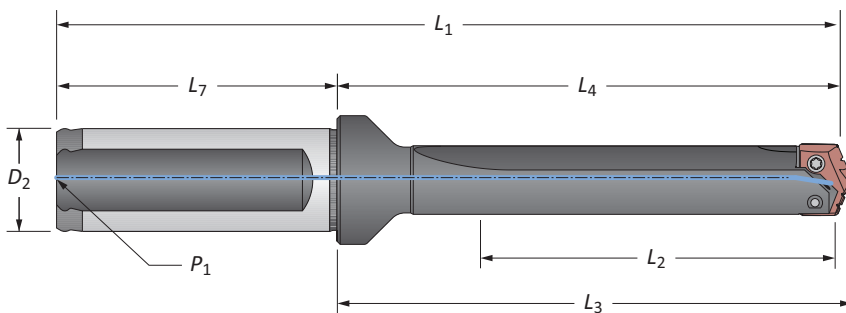
Les revêtements non listés ci-dessus peuvent être fournis en tant que standards non stockés. →

TiN = 1C50T-XXXX	TiAlN = 1C50A-XXXX
TiCN = 1C50N-XXXX	AM200® = 1C50H-XXXX

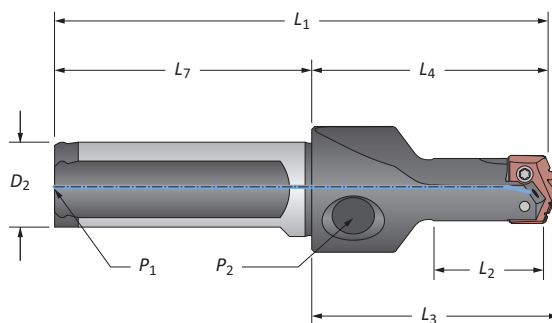
Conditionnement par deux pièces

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				Queue			Référence	
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁		
m	0	Extra-court	22.2	47.6	50.4	97.6	20.0	50.0	1/8*	21000S-20FM
		Court	34.9	63.5	66.3	113.5	20.0	50.0	1/8*	22000S-20FM
		Standard	64.0	92.1	94.1	142.1	20.0	50.0	1/8*	24000S-20FM
		XL	295.0	323.9	326.7	373.9	20.0	50.0	1/8*	27000S-20FM
	3XL	387.0	416.0	418.8	466.0	20.0	50.0	1/8*	29000S-20FM	
0.5	Extra-court	22.2	47.6	50.4	97.6	20.0	50.0	1/8*	21005S-20FM	
	Court	34.9	63.5	66.3	113.5	20.0	50.0	1/8*	22005S-20FM	
i	0	Extra-court	7/8	1-7/8	1-63/64	3-29/32	3/4	2-1/32	1/8	21000S-075F
		Court	1-3/8	2-1/2	2-39/64	4-17/32	3/4	2-1/32	1/8	22000S-075F
		Standard	2-1/2	3-5/8	3-47/64	5-21/32	3/4	2-1/32	1/8	24000S-075F
		Long	4-1/2	5-5/8	5-47/64	7-21/32	3/4	2-1/32	1/8	25000S-075F
	0.5	Extra-court	7/8	1-7/8	1-63/64	3-29/32	3/4	2-1/32	1/8	21005S-075F
		Court	1-3/8	2-1/2	2-39/64	4-17/32	3/4	2-1/32	1/8	22005S-075F
		Standard	2-1/2	3-5/8	3-47/64	5-21/32	3/4	2-1/32	1/8	24005S-075F
		Long	4-1/2	5-5/8	5-47/64	7-21/32	3/4	2-1/32	1/8	25005S-075F

*Filetage métrique selon BSP & ISO 7-1

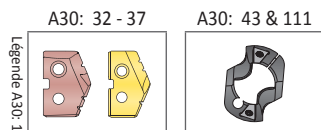
NOTE : Les porte-outils Extra-court ont un filetage latéral de 1/8" (P2)

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 pré réglé	Pointes de recharge	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.



m = Métrique (mm)

i = Impérial (pouce)

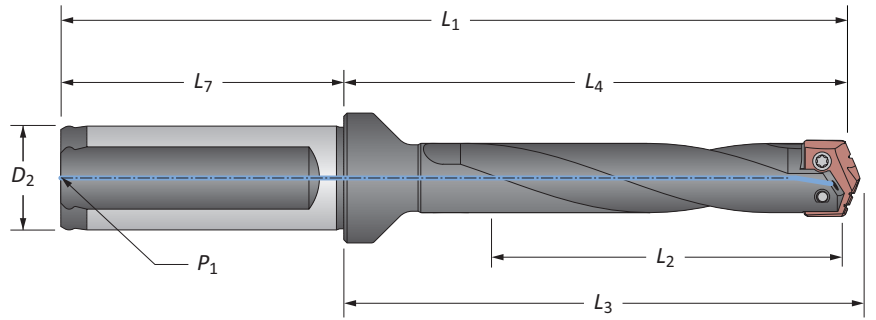
Vis conditionnées par sachet de 10

AVERTISSEMENT Pour les recommandations des vitesses et avances préconisées, 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				Queue			Référence	
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁		
m	0	Standard	63.5	92.1	94.9	142.1	20.0	50.0	1/8*	24000H-20FM
	Standard Plus	89.0	117.6	120.4	167.6	20.0	50.0	1/8*	▲ 24500H-20FM	
	Long	114.3	142.9	145.7	192.9	20.0	50.0	1/8*	▲ 25000H-20FM	
	Extra-long	177.8	206.4	209.1	256.4	20.0	50.0	1/8*	▲ 26000H-20FM	
	Long Plus	240.0	268.6	271.4	318.6	20.0	50.0	1/8*	▲ 26500H-20FM	
0.5	Standard	63.5	92.1	94.9	142.1	20.0	50.0	1/8*	24005H-20FM	
	Long	114.3	142.9	145.7	192.9	20.0	50.0	1/8*	▲ 25005H-20FM	
	Extra-long	177.8	206.4	209.1	256.4	20.0	50.0	1/8*	▲ 26005H-20FM	
i	0	Standard	2-1/2	3-5/8	3-47/64	5-21/32	3/4	2-1/32	1/8	24000H-075F
	Standard Plus	3-1/2	4-5/8	4-37/64	6-39/64	3/4	2-1/32	1/8	▲ 24500H-075F	
	Long	4-1/2	5-5/8	5-47/64	7-21/32	3/4	2-1/32	1/8	▲ 25000H-075F	
	Extra-long	7	8-1/8	8-15/64	10-5/32	3/4	2-1/32	1/8	▲ 26000H-075F	
	Long Plus	9-7/16	10-37/64	10-11/16	12-23/32	3/4	2-1/32	1/8	▲ 26500H-075F	
0.5	Standard	2-1/2	3-5/8	3-47/64	5-21/32	3/4	2-1/32	1/8	24005H-075F	
	Long	4-1/2	5-5/8	5-47/64	7-21/32	3/4	2-1/32	1/8	▲ 25005H-075F	
	Extra-long	7	8-1/8	8-15/64	10-5/32	3/4	2-1/32	1/8	▲ 26005H-075F	

*Filetage métrique selon BSP & ISO 7-1

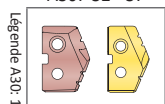
NOTE : Les lames de la série 0.5 se montent sur les porte-outils des séries 0 et 0.5. Cependant, les lames de la série 0 se montent UNIQUEMENT sur les porte-outils de la série 0. Voir page A30: 7 pour l'aspect visuel.

Accessoires

Séries	Vis pour Lames	Vis de verrouillage nylon	Tournevis	Tournevis à serrage pré-régulé	Pointes de recharge	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



m = Métrique (mm)

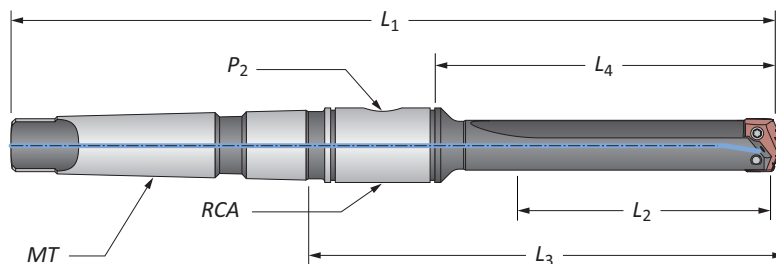
i = Impérial (pouce)

Vis conditionnées par sachet de 10

AVERTISSEMENT Pour les recommandations des vitesses et avances préconisées, 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				Queue			Référence
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	MT	P ₂	RCA	
m 0	Court	35.0	55.5	92.4	164.3	#2**	1/16*	2T-2SRM	22000S-002M
0.5	Court	35.0	55.5	92.4	164.3	#2**	1/16*	2T-2SRM	22005S-002M
i 0	Court	1-3/8	2-3/16	3-15/32	6-15/32	#2	1/16	2T-2SR	22000S-002I
	Standard	2-1/2	3-5/16	4-49/64	7-19/32	#2	1/16	2T-2SR	24000S-002I
	Long	4-1/2	5-5/16	6-49/64	9-19/32	#2	1/16	2T-2SR	25000S-002I
0.5	Court	1-3/8	2-3/16	3-41/64	6-15/32	#2	1/16	2T-2SR	22005S-002I
	Standard	2-1/2	3-5/16	4-49/64	7-19/32	#2	1/16	2T-2SR	24005S-002I
	Long	4-1/2	5-5/16	6-49/64	9-19/32	#2	1/16	2T-2SR	25005S-002I

*Filetage métrique selon BSP & ISO 7-1

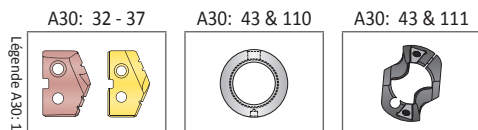
**Par ISO 296 type BEK

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 pré-réglé	 Pointes de recharge	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.



m = Métrique (mm)

i = Impérial (pouce)

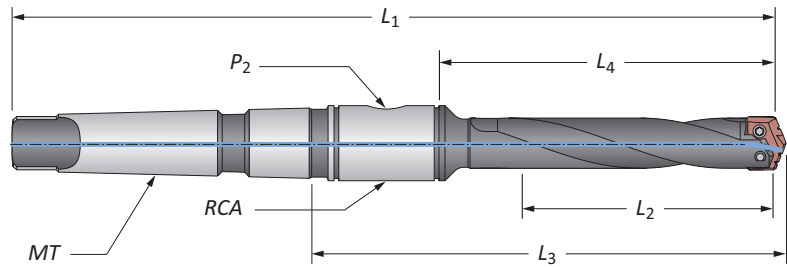
Vis conditionnées par sachet de 10

⚠ AVERTISSEMENT Pour les recommandations des vitesses et avances préconisées, 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				Queue			Référence	
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	MT	P ₂	RCA		
m	0	Standard	63.5	84.1	121.0	192.9	#2**	1/16*	2T-2SRM	24000H-002M
		Long	114.3	135.0	171.8	243.7	#2**	1/16*	2T-2SRM	25000H-002M
		Extra-long	177.8	198.5	235.3	307.2	#2**	1/16*	2T-2SRM	26000H-002M
i	0.5	Standard	63.5	84.1	121.0	192.9	#2**	1/16*	2T-2SRM	24005H-002M
		Long	114.3	135.0	171.8	243.7	#2**	1/16*	2T-2SRM	25005H-002M
		Extra-long	177.8	198.5	235.3	307.2	#2**	1/16*	2T-2SRM	26005H-002M
i	0	Standard	2-1/2	3-5/16	4-49/64	7-19/32	#2	1/16	2T-2SR	24000H-002I
		Long	4-1/2	5-5/16	6-49/64	9-19/32	#2	1/16	2T-2SR	25000H-002I
		Extra-long	7	7-13/16	8-17/64	12-3/32	#2	1/16	2T-2SR	26000H-002I
	0.5	Standard	2-1/2	3-5/16	4-49/64	7-19/32	#2	1/16	2T-2SR	24005H-002I
		Long	4-1/2	5-5/16	6-49/64	9-19/32	#2	1/16	2T-2SR	25005H-002I
		Extra-long	7	7-13/16	8-17/64	12-3/32	#2	1/16	2T-2SR	26005H-002I

*Filetage métrique selon BSP & ISO 7-1

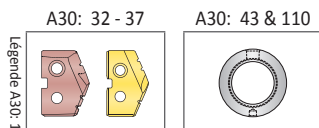
**Par ISO 296 type BEK

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 pré réglé	Pointes de recharge	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.



m = Métrique (mm)

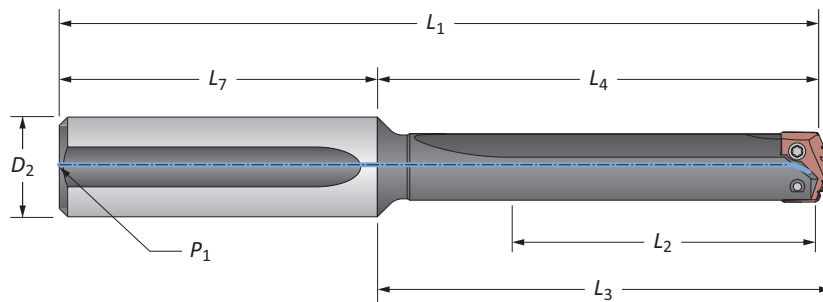
i = Impérial (pouce)

Vis conditionnées par sachet de 10

AVERTISSEMENT Pour les recommandations des vitesses et avances préconisées, 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

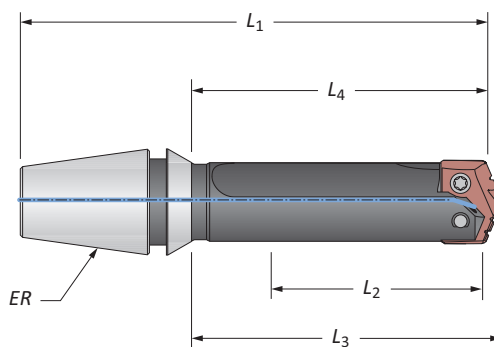
Série 0 | Queue droite | Attachement ER | Plage de diamètre : 12.98 mm - 17.65 mm (0.511" - 0.695")



Goujure droite

Séries	Longueur	Corps				Queue			Référence
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁	
0	Court	1-3/8	2-3/16	2-19/64	4-9/16	3/4	2-3/8	1/8	22000S-075L
	Standard	2-1/2	3-5/16	3-27/64	5-11/16	3/4	2-3/8	1/8	24000S-075L
	Long	4-1/2	5-5/16	5-27/64	7-11/16	3/4	2-3/8	1/8	25000S-075L
	Extra-long	7	7-13/16	7-59/64	10-3/16	3/4	2-3/8	1/8	26000S-075L
	XL	11-5/8	12-7/16	12-35/64	14-13/16	3/4	2-3/8	1/8	27000S-075L
3XL	15-1/4	16-1/16	16-11/64	18-7/16	3/4	2-3/8	1/8	29000S-075L	
0.5	Court	1-3/8	2-3/16	2-19/64	4-9/16	3/4	2-3/8	1/8*	22005S-075L
	Standard	2-1/2	3-5/16	3-27/64	5-11/16	3/4	2-3/8	1/8*	24005S-075L
	Long	4-1/2	5-5/16	5-27/64	7-11/16	3/4	2-3/8	1/8*	25005S-075L
	Extra-long	7	7-13/16	7-59/64	10-3/16	3/4	2-3/8	1/8*	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.



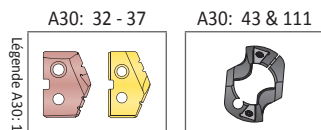
Porte-outil à attachement ER

Séries	Corps				ER	Référence	Écrou de serrage sans bague de retenue
	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁			
0	1-3/8	1-57/64	2	3-5/64	ER-16	21000S-16ER	ER-16N
	1-3/8	1-57/64	2	3-15/64	ER-20	21000S-20ER	ER-20N

Accessoires

Séries	Vis pour Lames	Vis de verrouillage nylon	Tournevis	Tournevis à serrage pré-réglé	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.



Ⓜ = Métrique (mm)

ⓘ = Impérial (pouce)

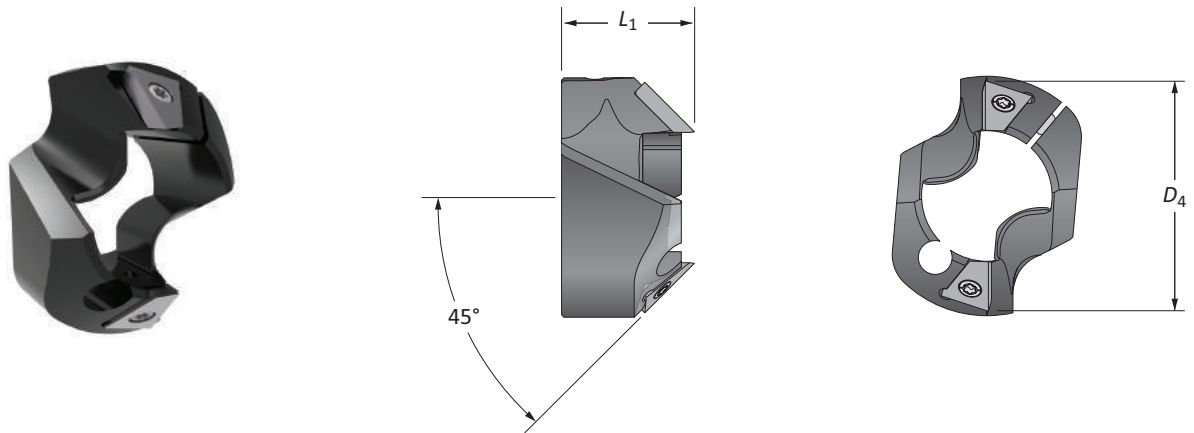
Vis conditionnées par sachet de 10

⚠ AVERTISSEMENT Pour les recommandations des vitesses et avances préconisées, 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

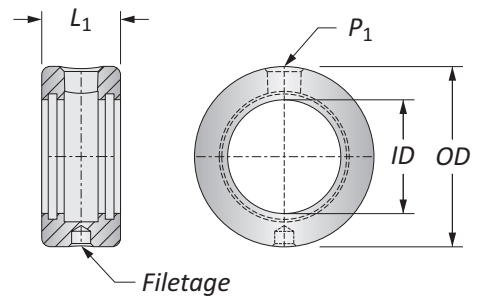


Bague de chanfreinage T-ACR 45

Porte-outil Série	Plage D ₁	Bague de chanfreinage		Référence	Réf. plaquette	Vis plaquette	Tournevis	Vis de serrage	Tournevis
		D ₄	L ₁						
0	12.98 - 17.65	20.64	17.17	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**	Remplacements
Ⓜ 19.05	44.45	22.23	M8 x 1.25	1/8*	⚠ 2T-2SRM	2T1-2SR	2T1-2OR-10
Ⓜ 3/4	1-3/4	7/8	5/16-18	1/8	⚠ 2T-2SR	2T1-2SR	2T1-2OR-10



*Filetage BSPT et ISO7-1

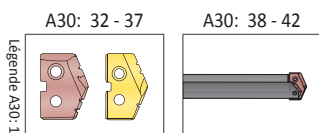
***Le kit de réparation comprend (2) joints O, (2) circlips, and (2) rondelle de butée

⚠ 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 pré-réglé	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.

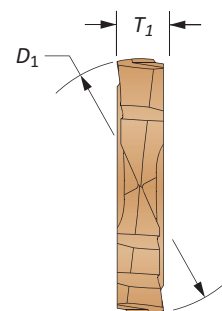
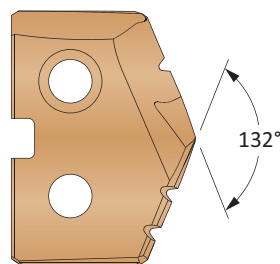
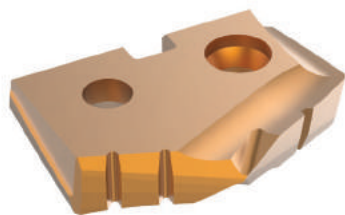


Ⓜ = Métrique (mm)
 Ⓜ = Impérial (pouce)
 Bague de chanfreinage vendue séparément
 Vis conditionnées par sachet de 10
 Joints O conditionnées par sachet de 10




⚠ 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

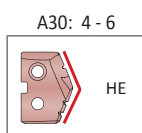
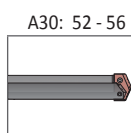
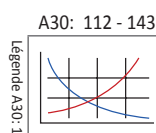
Série 1 | Plage de diamètre : 17.53 mm - 24.38 mm (0.690" - 0.960")



Lames HSS – Super Cobalt • Lames Carbure – K20 (C2) | K35 (C1)

Séries	Lame				Référence HSS			Référence Carbure		
	D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	T_1	 AM200® Super Cobalt	 AM300® K20 (C2)	 AM300® K35 (C1)			
1	17.86	0.7031	45/64	3.97	451H-.703	4C21P-.703	4C11P-.703			
	18.00	0.7087	–	3.97	451H-18	4C21P-18	4C11P-18			
	18.26	0.7188	23/32	3.97	451H-0023	4C21P-0023	4C11P-0023			
	18.50	0.7283	–	3.97	451H-18.5	4C21P-18.5	4C11P-18.5			
	18.65	0.7344	47/64	3.97	451H-.734	4C21P-.734	4C11P-.734			
	19.00	0.7480	–	3.97	451H-19	4C21P-19	4C11P-19			
	19.05	0.7500	3/4	3.97	451H-0024	4C21P-0024	4C11P-0024			
	19.45	0.7656	49/64	3.97	451H-.765	4C21P-.765	4C11P-.765			
	19.50	0.7677	–	3.97	451H-19.5	4C21P-19.5	4C11P-19.5			
	19.84	0.7813	25/32	3.97	451H-0025	4C21P-0025	4C11P-0025			
	20.00	0.7874	–	3.97	451H-20	4C21P-20	4C11P-20			
	20.24	0.7969	51/64	3.97	451H-.796	4C21P-.796	4C11P-.796			
	20.34	0.8010	–	3.97	451H-.801	4C21P-.801	4C11P-.801			
	20.50	0.8071	–	3.97	451H-20.5	4C21P-20.5	4C11P-20.5			
	20.64	0.8125	13/16	3.97	451H-0026	4C21P-0026	4C11P-0026			
	21.00	0.8268	–	3.97	451H-21	4C21P-21	4C11P-21			
21.43	0.8438	27/32	3.97	451H-0027	4C21P-0027	4C11P-0027				
21.50	0.8465	–	3.97	451H-21.5	4C21P-21.5	4C11P-21.5				
1.5	21.83	0.8594	55/64	3.97	451H-.859	4C21P-.859	4C11P-.859			
	22.00	0.8661	–	3.97	451H-22	4C21P-22	4C11P-22			
	22.23	0.8750	7/8	3.97	451H-0028	4C21P-0028	4C11P-0028			
	22.50	0.8858	–	3.97	451H-22.5	4C21P-22.5	4C11P-22.5			
	22.62	0.8906	57/64	3.97	451H-.890	4C21P-.890	4C11P-.890			
	23.00	0.9055	–	3.97	451H-23	4C21P-23	4C11P-23			
	23.02	0.9063	29/32	3.97	451H-0029	4C21P-0029	4C11P-0029			
	23.42	0.9219	59/64	3.97	451H-.921	4C21P-.921	4C11P-.921			
	23.50	0.9252	–	3.97	451H-23.5	4C21P-23.5	4C11P-23.5			
	23.81	0.9375	15/16	3.97	451H-0030	4C21P-0030	4C11P-0030			
24.00	0.9449	–	3.97	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.



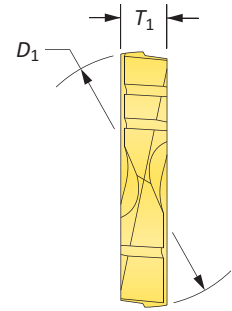
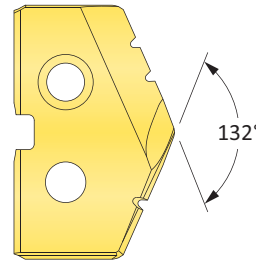
Les revêtements non listés ci-dessus peuvent être fournis en tant que standards non stockés. →

TIN = 4C21T-XXXX	TAIIN = 4C21A-XXXX
TICN = 4C21N-XXXX	AM200® = 4C21H-XXXX


Conditionnement par deux pièces

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	3.97	181T-703	181A-703	181N-703
	18.00	0.7087	–	3.97	181T-18	181A-18	181N-18
	18.26	0.7188	23/32	3.97	181T-0023	181A-0023	181N-0023
	18.50	0.7283	–	3.97	181T-18.5	181A-18.5	181N-18.5
	18.65	0.7344	47/64	3.97	181T-734	181A-734	181N-734
	19.00	0.7480	–	3.97	181T-19	181A-19	181N-19
	19.05	0.7500	3/4	3.97	181T-0024	181A-0024	181N-0024
	19.45	0.7656	49/64	3.97	181T-765	181A-765	181N-765
	19.50	0.7677	–	3.97	181T-19.5	181A-19.5	181N-19.5
	19.84	0.7813	25/32	3.97	181T-0025	181A-0025	181N-0025
	20.00	0.7874	–	3.97	181T-20	181A-20	181N-20
	20.24	0.7969	51/64	3.97	181T-796	181A-796	181N-796
	20.34	0.8010	–	3.97	181T-801	181A-801	181N-801
	20.50	0.8071	–	3.97	181T-20.5	181A-20.5	181N-20.5
	20.64	0.8125	13/16	3.97	181T-0026	181A-0026	181N-0026
	21.00	0.8268	–	3.97	181T-21	181A-21	181N-21
21.43	0.8438	27/32	3.97	181T-0027	181A-0027	181N-0027	
21.50	0.8465	–	3.97	181T-21.5	181A-21.5	181N-21.5	
1.5	21.83	0.8594	55/64	3.97	181T-859	181A-859	181N-859
	22.00	0.8661	–	3.97	181T-22	181A-22	181N-22
	22.23	0.8750	7/8	3.97	181T-0028	181A-0028	181N-0028
	22.50	0.8858	–	3.97	181T-22.5	181A-22.5	181N-22.5
	22.62	0.8906	57/64	3.97	181T-890	181A-890	181N-890
	23.00	0.9055	–	3.97	181T-23	181A-23	181N-23
	23.02	0.9063	29/32	3.97	181T-0029	181A-0029	181N-0029
	23.42	0.9219	59/64	3.97	181T-921	181A-921	181N-921
	23.50	0.9252	–	3.97	181T-23.5	181A-23.5	181N-23.5
	23.81	0.9375	15/16	3.97	181T-0030	181A-0030	181N-0030
24.00	0.9449	–	3.97	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

Légende A30: 1

A30: 52 - 56

A30: 4 - 6

HI, HR, CR, TC, SK, NP, IN, RN, CN, AN, BR, CI, CP, NC, WC

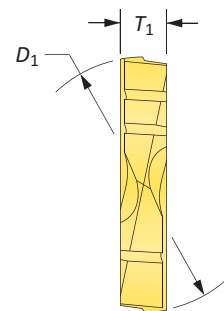
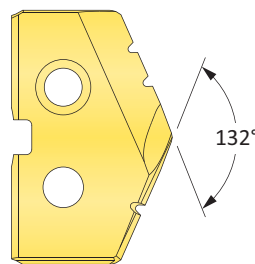
Les revêtements non listés ci-dessus peuvent être fournis en tant que standards non stockés. ➔

Conditionnement par deux pièces




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")

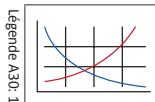


Lames HSS – Super Cobalt

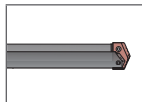
Séries	Lame				Référence		
	D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	T_1	 TiN	 TiAlN	 TiCN
1	17.86	0.7031	45/64	3.97	151T-703	151A-703	151N-703
	18.00	0.7087	–	3.97	151T-18	151A-18	151N-18
	18.26	0.7188	23/32	3.97	151T-0023	151A-0023	151N-0023
	18.50	0.7283	–	3.97	151T-18.5	151A-18.5	151N-18.5
	18.65	0.7344	47/64	3.97	151T-734	151A-734	151N-734
	19.00	0.7480	–	3.97	151T-19	151A-19	151N-19
	19.05	0.7500	3/4	3.97	151T-0024	151A-0024	151N-0024
	19.45	0.7656	49/64	3.97	151T-765	151A-765	151N-765
	19.50	0.7677	–	3.97	151T-19.5	151A-19.5	151N-19.5
	19.84	0.7813	25/32	3.97	151T-0025	151A-0025	151N-0025
	20.00	0.7874	–	3.97	151T-20	151A-20	151N-20
	20.24	0.7969	51/64	3.97	151T-796	151A-796	151N-796
	20.34	0.8010	–	3.97	151T-801	151A-801	151N-801
	20.50	0.8071	–	3.97	151T-20.5	151A-20.5	151N-20.5
	20.64	0.8125	13/16	3.97	151T-0026	151A-0026	151N-0026
	21.00	0.8268	–	3.97	151T-21	151A-21	151N-21
	21.43	0.8438	27/32	3.97	151T-0027	151A-0027	151N-0027
21.50	0.8465	–	3.97	151T-21.5	151A-21.5	151N-21.5	
1.5	21.83	0.8594	55/64	3.97	151T-859	151A-859	151N-859
	22.00	0.8661	–	3.97	151T-22	151A-22	151N-22
	22.23	0.8750	7/8	3.97	151T-0028	151A-0028	151N-0028
	22.50	0.8858	–	3.97	151T-22.5	151A-22.5	151N-22.5
	22.62	0.8906	57/64	3.97	151T-890	151A-890	151N-890
	23.00	0.9055	–	3.97	151T-23	151A-23	151N-23
	23.02	0.9063	29/32	3.97	151T-0029	151A-0029	151N-0029
	23.42	0.9219	59/64	3.97	151T-921	151A-921	151N-921
	23.50	0.9252	–	3.97	151T-23.5	151A-23.5	151N-23.5
	23.81	0.9375	15/16	3.97	151T-0030	151A-0030	151N-0030
24.00	0.9449	–	3.97	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.

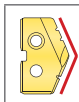
A30: 112 - 143



A30: 52 - 56



A30: 4 - 6


 HI, HR, CR, TC, SK,
 NP, IN, RN, CN, AN,
 BR, CI, CP, NC, WC

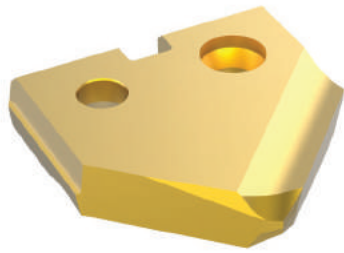
 Les revêtements non listés
 ci-dessus peuvent être fournis
 en tant que standards non
 stockés.


Conditionnement par deux pièces

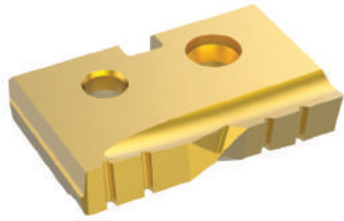
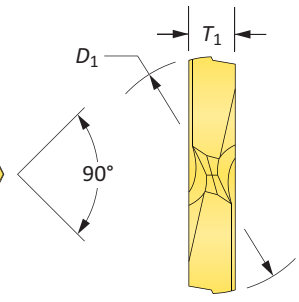
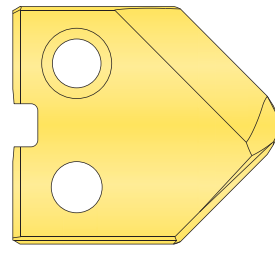
TiN = 151T-XXXX	TiAlN = 151A-XXXX
TiCN = 151N-XXXX	AM200® = 151H-XXXX

Lames T-A

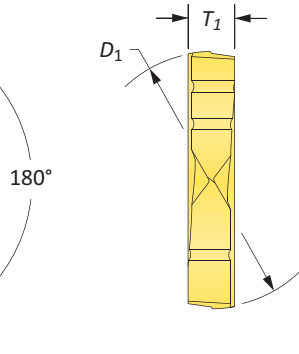
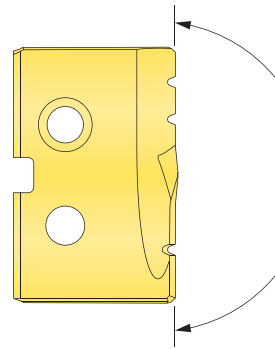
Série 1 | HSS | Plage de diamètre : 17.53 mm - 24.38 mm (0.690" - 0.960")



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	3.97	151T-.703-SP	151A-.703-SP	151N-.703-SP	151T-.703-FB
	18.00	0.7087	-	3.97	151T-18-SP	151A-18-SP	151N-18-SP	151T-18-FB
	18.26	0.7188	23/32	3.97	151T-0023-SP	151A-0023-SP	151N-0023-SP	151T-0023-FB
	18.50	0.7283	-	3.97	151T-18.5-SP	151A-18.5-SP	151N-18.5-SP	151T-18.5-FB
	18.65	0.7344	47/64	3.97	151T-.734-SP	151A-.734-SP	151N-.734-SP	151T-.734-FB
	19.00	0.7480	-	3.97	151T-19-SP	151A-19-SP	151N-19-SP	151T-19-FB
	19.05	0.7500	3/4	3.97	151T-0024-SP	151A-0024-SP	151N-0024-SP	151T-0024-FB
	19.45	0.7656	49/64	3.97	151T-.765-SP	151A-.765-SP	151N-.765-SP	151T-.765-FB
	19.50	0.7677	-	3.97	151T-19.5-SP	151A-19.5-SP	151N-19.5-SP	151T-19.5-FB
	19.84	0.7813	25/32	3.97	151T-0025-SP	151A-0025-SP	151N-0025-SP	151T-0025-FB
	20.00	0.7874	-	3.97	151T-20-SP	151A-20-SP	151N-20-SP	151T-20-FB
	20.24	0.7969	51/64	3.97	151T-.796-SP	151A-.796-SP	151N-.796-SP	151T-.796-FB
	20.34	0.8010	-	3.97	151T-.801-SP	151A-.801-SP	151N-.801-SP	151T-.801-FB
	20.50	0.8071	-	3.97	151T-20.5-SP	151A-20.5-SP	151N-20.5-SP	151T-20.5-FB
	20.64	0.8125	13/16	3.97	151T-0026-SP	151A-0026-SP	151N-0026-SP	151T-0026-FB
1.5	21.00	0.8268	-	3.97	151T-21-SP	151A-21-SP	151N-21-SP	151T-21-FB
	21.43	0.8438	27/32	3.97	151T-0027-SP	151A-0027-SP	151N-0027-SP	151T-0027-FB
	21.50	0.8465	-	3.97	151T-21.5-SP	151A-21.5-SP	151N-21.5-SP	151T-21.5-FB
	21.83	0.8594	55/64	3.97	151T-.859-SP	151A-.859-SP	151N-.859-SP	151T-.859-FB
	22.00	0.8661	-	3.97	151T-22-SP	151A-22-SP	151N-22-SP	151T-22-FB
	22.23	0.8750	7/8	3.97	151T-0028-SP	151A-0028-SP	151N-0028-SP	151T-0028-FB
	22.50	0.8858	-	3.97	151T-22.5-SP	151A-22.5-SP	151N-22.5-SP	151T-22.5-FB
	22.62	0.8906	57/64	3.97	151T-.890-SP	151A-.890-SP	151N-.890-SP	151T-.890-FB
	23.00	0.9055	-	3.97	151T-23-SP	151A-23-SP	151N-23-SP	151T-23-FB
	23.02	0.9063	29/32	3.97	151T-0029-SP	151A-0029-SP	151N-0029-SP	151T-0029-FB
23.42	0.9219	59/64	3.97	151T-.921-SP	151A-.921-SP	151N-.921-SP	151T-.921-FB	
23.50	0.9252	-	3.97	151T-23.5-SP	151A-23.5-SP	151N-23.5-SP	151T-23.5-FB	
23.81	0.9375	15/16	3.97	151T-0030-SP	151A-0030-SP	151N-0030-SP	151T-0030-FB	
24.00	0.9449	-	3.97	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

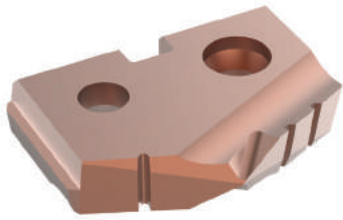
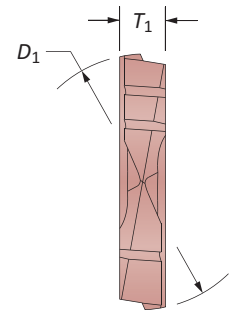
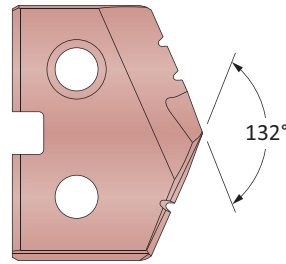
A30: 4 - 6

Les revêtements non listés ci-dessus peuvent être fournis en tant que standards non stockés.



Conditionnement par deux pièces	
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")

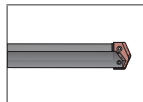
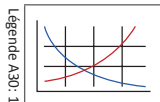

 Haute percussion
Notch Point®


Lames HSS – Super Cobalt | HSS

Séries	Lame				Référence	
	D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	T_1	 Super Cobalt	 HSS
1	19.25	0.7580	–	3.97	151H-.7580-IN	131H-.7580-IN
	19.45	0.7656	49/64	3.97	151H-.765-IN	131H-.765-IN
	19.85	0.7813	25/32	3.97	151H-0025-IN	131H-0025-IN

A30: 112 - 143

A30: 52 - 56



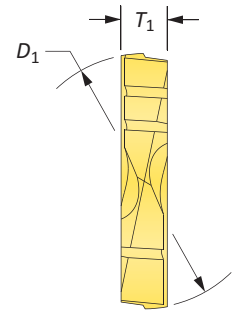
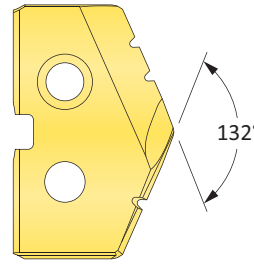
Conditionnement par deux pièces

 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

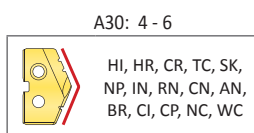
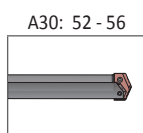
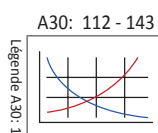
Série 1 | HSS | Plage de diamètre : 17.53 mm - 24.38 mm (0.690" - 0.960")



Lames HSS – HSS

Séries	Lame				Référence		
	D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	T_1	 TiN	 TiAlN	 TiCN
1	17.86	0.7031	45/64	3.97	131T-.703	131A-.703	131N-.703
	18.00	0.7087	–	3.97	131T-18	131A-18	131N-18
	18.26	0.7188	23/32	3.97	131T-0023	131A-0023	131N-0023
	18.50	0.7283	–	3.97	131T-18.5	131A-18.5	131N-18.5
	18.65	0.7344	47/64	3.97	131T-.734	131A-.734	131N-.734
	19.00	0.7480	–	3.97	131T-19	131A-19	131N-19
	19.05	0.7500	3/4	3.97	131T-0024	131A-0024	131N-0024
	19.45	0.7656	49/64	3.97	131T-.765	131A-.765	131N-.765
	19.50	0.7677	–	3.97	131T-19.5	131A-19.5	131N-19.5
	19.84	0.7813	25/32	3.97	131T-0025	131A-0025	131N-0025
	20.00	0.7874	–	3.97	131T-20	131A-20	131N-20
	20.24	0.7969	51/64	3.97	131T-.796	131A-.796	131N-.796
	20.34	0.8010	–	3.97	131T-.801	131A-.801	131N-.801
	20.50	0.8071	–	3.97	131T-20.5	131A-20.5	131N-20.5
	20.64	0.8125	13/16	3.97	131T-0026	131A-0026	131N-0026
	21.00	0.8268	–	3.97	131T-21	131A-21	131N-21
21.43	0.8438	27/32	3.97	131T-0027	131A-0027	131N-0027	
21.50	0.8465	–	3.97	131T-21.5	131A-21.5	131N-21.5	
1.5	21.83	0.8594	55/64	3.97	131T-.859	131A-.859	131N-.859
	22.00	0.8661	–	3.97	131T-22	131A-22	131N-22
	22.23	0.8750	7/8	3.97	131T-0028	131A-0028	131N-0028
	22.50	0.8858	–	3.97	131T-22.5	131A-22.5	131N-22.5
	22.62	0.8906	57/64	3.97	131T-.890	131A-.890	131N-.890
	23.00	0.9055	–	3.97	131T-23	131A-23	131N-23
	23.02	0.9063	29/32	3.97	131T-0029	131A-0029	131N-0029
	23.42	0.9219	59/64	3.97	131T-.921	131A-.921	131N-.921
	23.50	0.9252	–	3.97	131T-23.5	131A-23.5	131N-23.5
	23.81	0.9375	15/16	3.97	131T-0030	131A-0030	131N-0030
24.00	0.9449	–	3.97	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.



Les revêtements non listés ci-dessus peuvent être fournis en tant que standards non stockés. →

Conditionnement par deux pièces

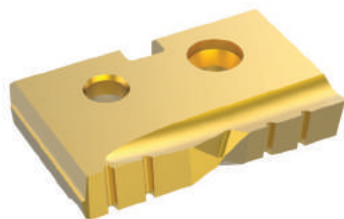
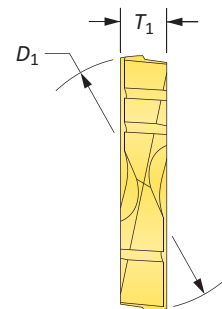
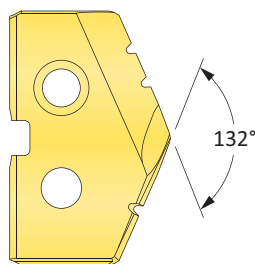
TiN = 131T-XXXX	TiAlN = 131A-XXXX
TiCN = 131N-XXXX	AM200® = 131H-XXXX

Lames T-A

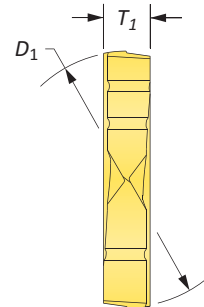
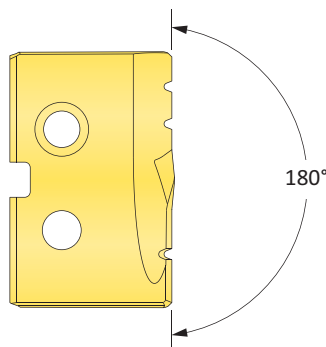
Série 1 | Carbure | Plage de diamètre : 17.53 mm - 24.38 mm (0.690" - 0.960")






Standard



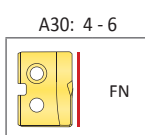
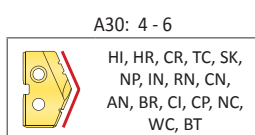
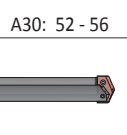
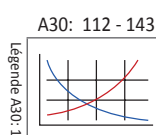
Fond plat



Lames Carbure – K20 (C2)

Séries	Lame				Référence		Référence Fond plat
	D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	T_1	 TIN	 TiAlN	 TiN
1	17.86	0.7031	45/64	3.97	1C21T-.703	1C21A-.703	1C21T-.703-FB
	18.00	0.7087	-	3.97	1C21T-18	1C21A-18	1C21T-18-FB
	18.26	0.7188	23/32	3.97	1C21T-0023	1C21A-0023	1C21T-0023-FB
	18.50	0.7283	-	3.97	1C21T-18.5	1C21A-18.5	1C21T-18.5-FB
	18.65	0.7344	47/64	3.97	1C21T-.734	1C21A-.734	1C21T-.734-FB
	19.00	0.7480	-	3.97	1C21T-19	1C21A-19	1C21T-19-FB
	19.05	0.7500	3/4	3.97	1C21T-0024	1C21A-0024	1C21T-0024-FB
	19.45	0.7656	49/64	3.97	1C21T-.765	1C21A-.765	1C21T-.765-FB
	19.50	0.7677	-	3.97	1C21T-19.5	1C21A-19.5	1C21T-19.5-FB
	19.84	0.7813	25/32	3.97	1C21T-0025	1C21A-0025	1C21T-0025-FB
	20.00	0.7874	-	3.97	1C21T-20	1C21A-20	1C21T-20-FB
	20.24	0.7969	51/64	3.97	1C21T-.796	1C21A-.796	1C21T-.796-FB
	20.34	0.8010	-	3.97	1C21T-.801	1C21A-.801	1C21T-.801-FB
	20.50	0.8071	-	3.97	1C21T-20.5	1C21A-20.5	1C21T-20.5-FB
	20.64	0.8125	13/16	3.97	1C21T-0026	1C21A-0026	1C21T-0026-FB
	21.00	0.8268	-	3.97	1C21T-21	1C21A-21	1C21T-21-FB
21.43	0.8438	27/32	3.97	1C21T-0027	1C21A-0027	1C21T-0027-FB	
21.50	0.8465	-	3.97	1C21T-21.5	1C21A-21.5	1C21T-21.5-FB	
1.5	21.83	0.8594	55/64	3.97	1C21T-.859	1C21A-.859	1C21T-.859-FB
	22.00	0.8661	-	3.97	1C21T-22	1C21A-22	1C21T-22-FB
	22.23	0.8750	7/8	3.97	1C21T-0028	1C21A-0028	1C21T-0028-FB
	22.50	0.8858	-	3.97	1C21T-22.5	1C21A-22.5	1C21T-22.5-FB
	22.62	0.8906	57/64	3.97	1C21T-.890	1C21A-.890	1C21T-.890-FB
	23.00	0.9055	-	3.97	1C21T-23	1C21A-23	1C21T-23-FB
	23.02	0.9063	29/32	3.97	1C21T-0029	1C21A-0029	1C21T-0029-FB
	23.42	0.9219	59/64	3.97	1C21T-.921	1C21A-.921	1C21T-.921-FB
	23.50	0.9252	-	3.97	1C21T-23.5	1C21A-23.5	1C21T-23.5-FB
	23.81	0.9375	15/16	3.97	1C21T-0030	1C21A-0030	1C21T-0030-FB
24.00	0.9449	-	3.97	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.



Les revêtements non listés ci-dessus peuvent être fournis en tant que standards non stockés. →

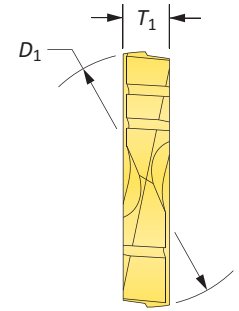
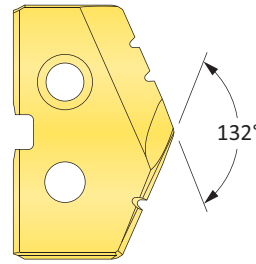
Conditionnement par deux pièces

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	3.97	1C51T-703	1C51A-703	1C31A-703-CI	1N21D-703
	18.00	0.7087	–	3.97	1C51T-18	1C51A-18	1C31A-18-CI	1N21D-18
	18.26	0.7188	23/32	3.97	1C51T-0023	1C51A-0023	1C31A-0023-CI	1N21D-0023
	18.50	0.7283	–	3.97	1C51T-18.5	1C51A-18.5	1C31A-18.5-CI	1N21D-18.5
	18.65	0.7344	47/64	3.97	1C51T-734	1C51A-734	1C31A-734-CI	1N21D-734
	19.00	0.7480	–	3.97	1C51T-19	1C51A-19	1C31A-19-CI	1N21D-19
	19.05	0.7500	3/4	3.97	1C51T-0024	1C51A-0024	1C31A-0024-CI	1N21D-0024
	19.45	0.7656	49/64	3.97	1C51T-765	1C51A-765	1C31A-765-CI	1N21D-765
	19.50	0.7677	–	3.97	1C51T-19.5	1C51A-19.5	1C31A-19.5-CI	1N21D-19.5
	19.84	0.7813	25/32	3.97	1C51T-0025	1C51A-0025	1C31A-0025-CI	1N21D-0025
	20.00	0.7874	–	3.97	1C51T-20	1C51A-20	1C31A-20-CI	1N21D-20
	20.24	0.7969	51/64	3.97	1C51T-796	1C51A-796	1C31A-796-CI	1N21D-796
	20.34	0.8010	–	3.97	1C51T-801	1C51A-801	1C31A-801-CI	1N21D-801
	20.50	0.8071	–	3.97	1C51T-20.5	1C51A-20.5	1C31A-20.5-CI	1N21D-20.5
	20.64	0.8125	13/16	3.97	1C51T-0026	1C51A-0026	1C31A-0026-CI	1N21D-0026
	21.00	0.8268	–	3.97	1C51T-21	1C51A-21	1C31A-21-CI	1N21D-21
21.43	0.8438	27/32	3.97	1C51T-0027	1C51A-0027	1C31A-0027-CI	1N21D-0027	
21.50	0.8465	–	3.97	1C51T-21.5	1C51A-21.5	1C31A-21.5-CI	1N21D-21.5	
1.5	21.83	0.8594	55/64	3.97	1C51T-859	1C51A-859	1C31A-859-CI	1N21D-859
	22.00	0.8661	–	3.97	1C51T-22	1C51A-22	1C31A-22-CI	1N21D-22
	22.23	0.8750	7/8	3.97	1C51T-0028	1C51A-0028	1C31A-0028-CI	1N21D-0028
	22.50	0.8858	–	3.97	1C51T-22.5	1C51A-22.5	1C31A-22.5-CI	1N21D-22.5
	22.62	0.8906	57/64	3.97	1C51T-890	1C51A-890	1C31A-890-CI	1N21D-890
	23.00	0.9055	–	3.97	1C51T-23	1C51A-23	1C31A-23-CI	1N21D-23
	23.02	0.9063	29/32	3.97	1C51T-0029	1C51A-0029	1C31A-0029-CI	1N21D-0029
	23.42	0.9219	59/64	3.97	1C51T-921	1C51A-921	1C31A-921-CI	1N21D-921
	23.50	0.9252	–	3.97	1C51T-23.5	1C51A-23.5	1C31A-23.5-CI	1N21D-23.5
	23.81	0.9375	15/16	3.97	1C51T-0030	1C51A-0030	1C31A-0030-CI	1N21D-0030
24.00	0.9449	–	3.97	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

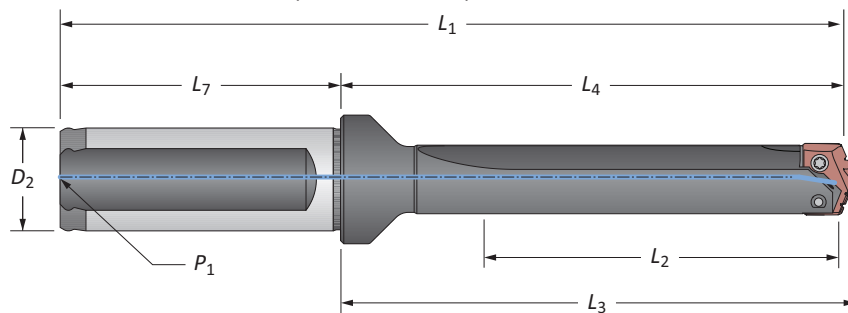
Les revêtements non listés ci-dessus peuvent être fournis en tant que standards non stockés. →

Conditionnement par deux pièces

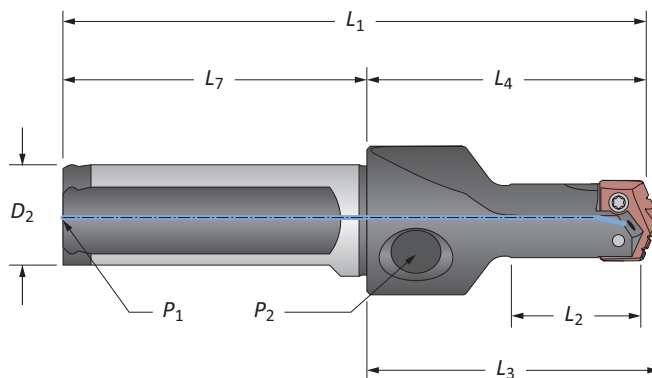
TiN = 1C51T-XXXX	TiAlN = 1C51A-XXXX
TiCN = 1C51N-XXXX	AM200® = 1C51H-XXXX

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				Queue			Référence
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁	
1	Extra-court	47.6	75.8	79.4	131.8	25.0	56.0	1/8*	21010S-25FM
	Court	66.7	107.2	110.7	163.2	25.0	56.0	1/8*	22010S-25FM
	Intermédiaire	118.0	154.8	158.4	210.8	25.0	56.0	1/8*	23010S-25FM
	Standard	168.0	205.6	209.2	261.6	25.0	56.0	1/8*	24010S-25FM
	XL	457.0	494.5	498.1	550.5	25.0	56.0	1/8*	27010S-25FM
1.5	3XL	569.0	602.5	606.1	658.5	25.0	56.0	1/8*	29010S-25FM
	Extra-court	57.2	88.5	92.1	144.5	25.0	56.0	1/8*	21015S-25FM
	Court	66.7	107.2	110.7	163.2	25.0	56.0	1/8*	22015S-25FM
	Intermédiaire	118.0	154.8	158.4	210.8	25.0	56.0	1/8*	23015S-25FM
	Standard	168.0	205.6	209.2	261.6	25.0	56.0	1/8*	24015S-25FM
1	Extra-court	1-7/8	2-63/64	3-1/8	5-17/64	1	2-9/32	1/8	21010S-100F
	Court	2-5/8	4-7/32	4-23/64	6-1/2	1	2-9/32	1/8	22010S-100F
	Intermédiaire	4-5/8	6-3/32	6-15/64	8-3/8	1	2-9/32	1/8	23010S-100F
	Standard	6-5/8	8-3/32	8-15/64	10-3/8	1	2-9/32	1/8	24010S-100F
	Long	10-5/8	12-3/32	12-15/64	14-3/8	1	2-9/32	1/8	25010S-100F
1.5	Extra-court	2-1/4	3-31/64	3-5/8	5-49/64	1	2-9/32	1/8	21015S-100F
	Court	2-5/8	4-7/32	4-23/64	6-1/2	1	2-9/32	1/8	22015S-100F
	Intermédiaire	4-5/8	6-3/32	6-15/64	8-3/8	1	2-9/32	1/8	23015S-100F
	Standard	6-5/8	8-3/32	8-15/64	10-3/8	1	2-9/32	1/8	24015S-100F
	Long	10-5/8	12-3/32	12-15/64	14-3/8	1	2-9/32	1/8	25015S-100F

*Filetage métrique selon BSP & ISO 7-1

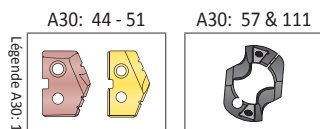
NOTE : Les porte-outils Extra-court ont un filetage latéral de 1/8" (P2)

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 pré réglé	Pointes de recharge	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.



m = Métrique (mm)

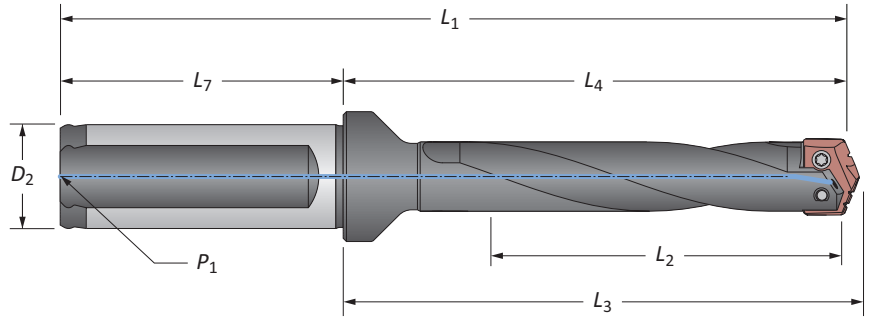
i = Impérial (pouce)

Vis conditionnées par sachet de 10

AVERTISSEMENT Pour les recommandations des vitesses et avances préconisées, 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				Queue			Référence
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁	
1	Intermédiaire	117.5	154.8	158.4	210.8	25.0	56.0	1/8*	23010H-25FM
	Standard	168.3	205.6	209.2	261.6	25.0	56.0	1/8*	24010H-25FM
	Standard Plus	219.0	256.3	259.9	312.3	25.0	56.0	1/8*	24510H-25FM
	Long	269.9	307.2	310.8	363.2	25.0	56.0	1/8*	25010H-25FM
	Extra-long	365.0	402.3	405.9	458.3	25.0	56.0	1/8*	26010H-25FM
1.5	Intermédiaire	117.5	154.8	158.4	210.8	25.0	56.0	1/8*	23015H-25FM
	Standard	168.3	205.6	209.2	261.6	25.0	56.0	1/8*	24015H-25FM
	Long	269.9	307.2	310.8	363.2	25.0	56.0	1/8*	25015H-25FM
1	Intermédiaire	4-5/8	6-3/32	6-15/64	8-3/8	1	2-9/32	1/8	23010H-100F
	Standard	6-5/8	8-3/32	8-15/64	10-3/8	1	2-9/32	1/8	24010H-100F
	Standard Plus	8-5/8	10-3/32	10-15/64	12-33/64	1	2-9/32	1/8	24510H-100F
	Long	10-5/8	12-3/32	12-15/64	14-3/8	1	2-9/32	1/8	25010H-100F
	Extra-long	14-3/8	15-27/32	15-63/64	18-17/64	1	2-9/32	1/8	26010H-100F
1.5	Intermédiaire	4-5/8	6-3/32	6-15/64	8-3/8	1	2-9/32	1/8	23015H-100F
	Standard	6-5/8	8-3/32	8-15/64	10-3/8	1	2-9/32	1/8	24015H-100F
	Long	10-5/8	12-3/32	12-15/64	14-3/8	1	2-9/32	1/8	25015H-100F

*Filetage métrique selon BSP & ISO 7-1

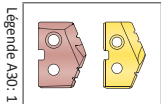
NOTE : Les lames de la série 1.5 se montent sur les porte-outils des séries 1 et 1.5. Cependant, les lames de la série 1 se montent UNIQUEMENT sur les porte-outils de la série 1. Voir page A30: 7 pour l'aspect visuel.

Accessoires

Séries	Vis pour Lames	Vis de verrouillage nylon	Tournevis	Tournevis à serrage pré-réglé	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



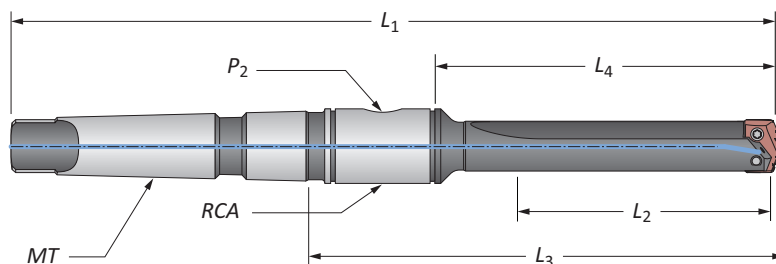
Ⓜ = Métrique (mm)
 Ⓜ = Impérial (pouce)

Vis conditionnées par sachet de 10

AVERTISSEMENT Pour les recommandations des vitesses et avances préconisées, 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				Queue			Référence
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	MT	P ₂	RCA	
m 1	Court	69.8	98.4	142.5	232.5	#3**	1/8*	2T-3SRM	22010S-003M
1.5	Court	69.8	98.4	142.5	232.5	#3**	1/8*	2T-3SRM	22015S-003M
i 1	Court	2-3/4	3-7/8	5-39/64	9-5/32	#3	1/8	2T-3SR	22010S-003I
	Court	2-3/4	3-7/8	5-39/64	10-5/32	#4	1/8	2T-3SR	22010S-004I
	Intermédiaire	4-3/4	5-7/8	7-39/64	11-5/32	#3	1/8	2T-3SR	23010S-003I
	Standard	6-3/4	7-7/8	9-39/64	13-5/32	#3	1/8	2T-3SR	24010S-003I
	Standard	6-3/4	7-7/8	9-43/64	14-5/32	#4	1/8	2T-3SR	24010S-004I
1.5	Long	10-3/4	11-7/8	13-39/64	17-5/32	#3	1/8	2T-3SR	25010S-003I
	Court	2-3/4	3-7/8	5-39/64	9-5/32	#3	1/8	2T-3SR	22015S-003I
	Court	2-3/4	3-7/8	5-39/64	10-5/32	#4	1/8	2T-3SR	22015S-004I
	Intermédiaire	4-3/4	5-7/8	7-39/64	11-5/32	#3	1/8	2T-3SR	23015S-003I
	Standard	6-3/4	7-7/8	9-39/64	13-5/32	#3	1/8	2T-3SR	24015S-003I
	Standard	6-3/4	7-7/8	9-39/64	14-5/32	#4	1/8	2T-3SR	24015S-004I
Long	10-3/4	11-7/8	13-39/64	17-5/32	#3	1/8	2T-3SR	25015S-003I	

*Filetage métrique selon BSP & ISO 7-1

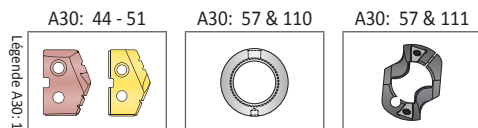
**Par ISO 296 type BEK

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 pré-réglé	Pointes de recharge	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.


m = Métrique (mm)

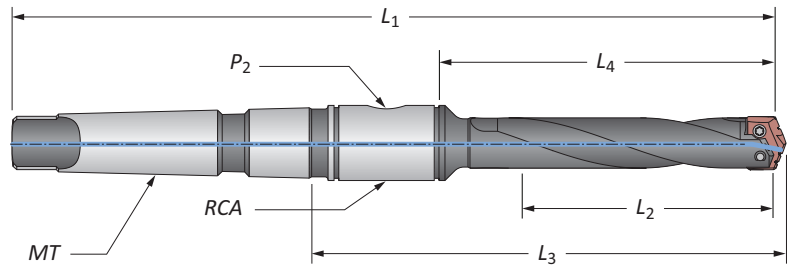
i = Impérial (pouce)

Vis conditionnées par sachet de 10

AVERTISSEMENT Pour les recommandations des vitesses et avances préconisées, 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				Queue			Référence	
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	MT	P ₂	RCA		
m	1	Intermédiaire	120.7	149.2	193.3	283.3	#3**	1/8*	2T-3SRM	23010H-003M
		Standard	171.5	200.0	244.1	334.2	#3**	1/8*	2T-3SRM	24010H-003M
		Long	273.1	301.6	345.7	435.8	#3**	1/8*	2T-3SRM	25010H-003M
i	1.5	Intermédiaire	120.7	149.2	193.3	283.3	#3**	1/8*	2T-3SRM	23015H-003M
		Standard	171.5	200.0	244.1	334.2	#3**	1/8*	2T-3SRM	24015H-003M
		Long	273.1	301.6	345.7	435.8	#3**	1/8*	2T-3SRM	25015H-003M
i	1	Intermédiaire	4-3/4	5-7/8	7-39/64	11-5/32	#3	1/8	2T-3SR	23010H-003I
		Standard	6-3/4	7-7/8	9-39/64	13-5/32	#3	1/8	2T-3SR	24010H-003I
		Standard	6-3/4	7-7/8	9-43/64	14-5/32	#4	1/8	2T-3SR	24010H-004I
		Long	10-3/4	11-7/8	13-39/64	17-5/32	#3	1/8	2T-3SR	25010H-003I
	1.5	Intermédiaire	4-3/4	5-7/8	7-39/64	11-5/32	#3	1/8	2T-3SR	23015H-003I
		Standard	6-3/4	7-7/8	9-39/64	13-5/32	#3	1/8	2T-3SR	24015H-003I
		Standard	6-3/4	7-7/8	9-43/64	14-5/32	#4	1/8	2T-3SR	24015H-004I
		Long	10-3/4	11-7/8	13-39/64	17-5/32	#3	1/8	2T-3SR	25015H-003I

*Filetage métrique selon BSP & ISO 7-1

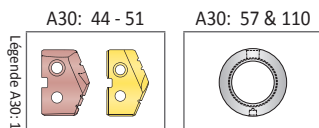
**Par ISO 296 type BEK

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 pré réglé	Pointes de recharge	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.



m = Métrique (mm)

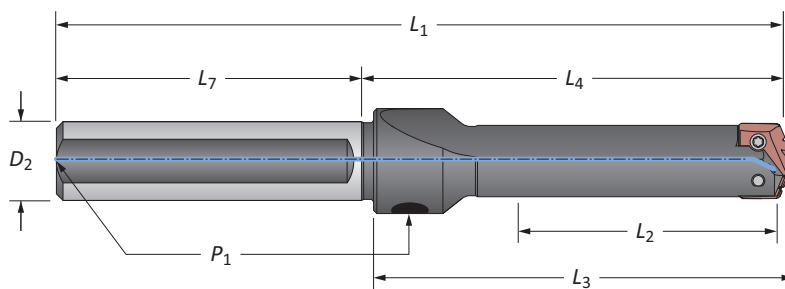
i = Impérial (pouce)

Vis conditionnées par sachet de 10

AVERTISSEMENT Pour les recommandations des vitesses et avances préconisées, 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

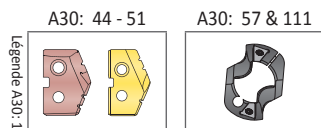
Séries	Longueur	Corps				Queue			Référence
		L_2	L_4	L_3	L_1	D_2	L_7	P_1	
1	Court	2-5/8	3-7/8	4-1/64	6-7/8	3/4	3	1/8	22010S-075L
	Court	2-5/8	3-7/8	4-1/64	6-7/8	1	3	1/8	22010S-100L
	Intermédiaire	4-5/8	5-7/8	6-1/64	8-7/8	1	3	1/8	23010S-100L
	Standard	6-5/8	7-7/8	8-1/64	10-7/8	3/4	3	1/8	24010S-075L
	Standard	6-5/8	7-7/8	8-1/64	10-7/8	1	3	1/8	24010S-100L
	Long	10-5/8	11-7/8	12-1/64	14-7/8	1	3	1/8	⚠ 25010S-100L
	XL	18	19-1/4	19-25/64	22-1/4	1	3	1/8	⚠ 27010S-100L
1.5	3XL	22-1/4	23-1/2	23-41/64	26-1/2	1	3	1/8	⚠ 29010S-100L
	Court	2-5/8	3-7/8	4-1/64	6-7/8	3/4	3	1/8*	22015S-075L
	Court	2-5/8	3-7/8	4-1/64	6-7/8	1	3	1/8*	22015S-100L
	Intermédiaire	4-5/8	5-7/8	6-1/64	8-7/8	1	3	1/8*	23015S-100L
	Standard	6-5/8	7-7/8	8-1/64	10-7/8	3/4	3	1/8*	24015S-075L
	Standard	6-5/8	7-7/8	8-1/64	10-7/8	1	3	1/8*	24015S-100L
	Long	10-5/8	11-7/8	12-1/64	14-7/8	1	3	1/8*	⚠ 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 pré-réglé	Pointes de recharge	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.



Ⓜ = Métrique (mm)

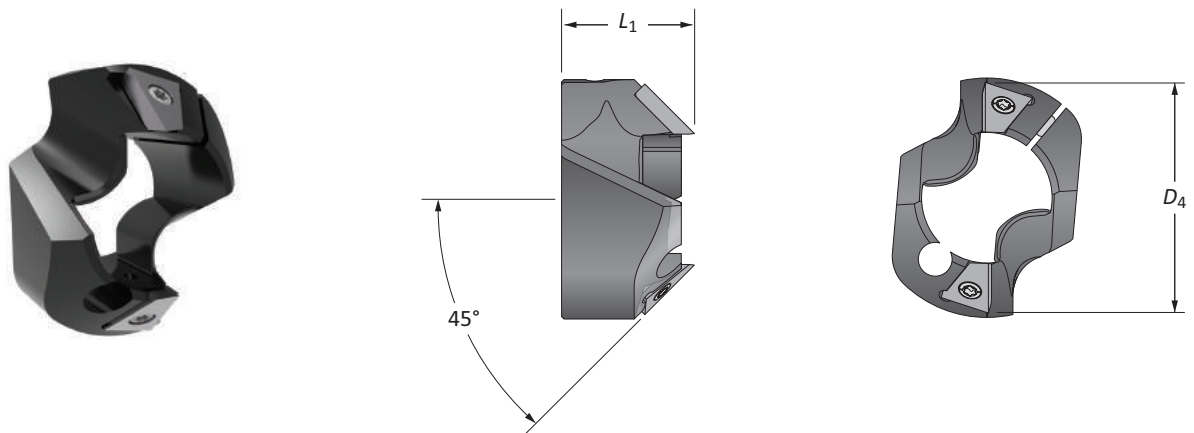
ⓘ = Impérial (pouce)

Vis conditionnées par sachet de 10

⚠ AVERTISSEMENT Pour les recommandations des vitesses et avances préconisées, 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

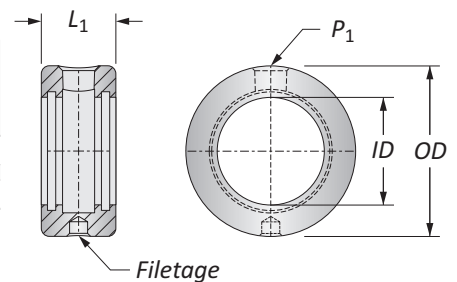


Bague de chanfreinage T-ACR 45

Porte-outil Séries	Plage D_1	Bague de chanfreinage		Référence	Réf. plaquette	Vis plaquette	Tournevis	Vis de serrage	Tournevis
		D_4	L_1						
1	17.53 - 24.38	26.59	20.24	T-ACR-45-1	T-ACRI-45-B-C5A	7255-IP8-1	8IP-8	7495-IP15-1	8IP-15
1.5	21.83 - 24.38	28.58	22.62	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**	Remplacements
25.40	53.97	28.57	M8 x 1.25	1/8*	2T-3SRM	2T1-3SR	2T1-3OR-10
1	2-1/8	1-1/8	5/16-18	1/8	2T-3SR	2T1-3SR	2T1-3OR-10



*Filetage BSPT et ISO7-1

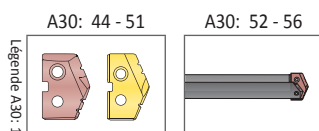
***Le kit de réparation comprend (2) joints O, (2) circlips, and (2) rondelle de butée

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 pré réglé	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.



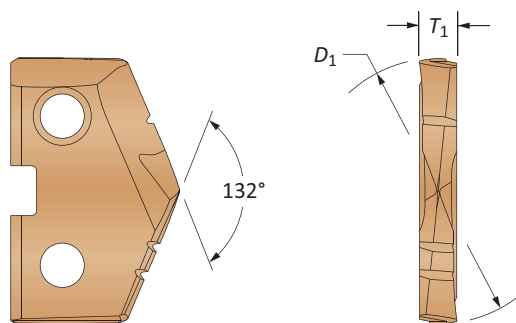
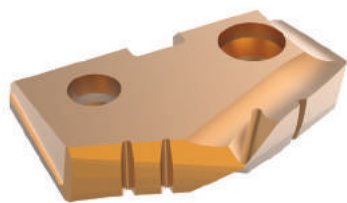
= Métrique (mm)
 = Impérial (pouce)

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

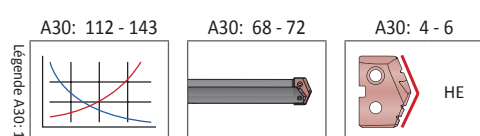
Série 2 | Plage de diamètre : 24.41 mm - 35.05 mm (0.961" - 1.380")



Lames HSS – Super Cobalt • Lames Carbure – K20 (C2) | K35 (C1)

Séries	Lame				Référence HSS	Référence Carbure	
	D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	T_1	AM200® Super Cobalt	AM300® K20 (C2)	AM300® K35 (C1)
2	24.50	0.9646	–	4.76	452H-24.5	4C22P-24.5	4C12P-24.5
	24.61	0.9688	31/32	4.76	452H-0031	4C22P-0031	4C12P-0031
	24.79	0.9760	–	4.76	452H-.976	4C22P-.976	4C12P-.976
	25.00	0.9843	63/64	4.76	452H-25	4C22P-25	4C12P-25
	25.40	1.0000	1	4.76	452H-0100	4C22P-0100	4C12P-0100
	25.50	1.0039	–	4.76	452H-25.5	4C22P-25.5	4C12P-25.5
	25.80	1.0156	1-1/64	4.76	452H-1.015	4C22P-1.015	4C12P-1.015
	26.00	1.0236	–	4.76	452H-26	4C22P-26	4C12P-26
	26.19	1.0313	1-1/32	4.76	452H-0101	4C22P-0101	4C12P-0101
	26.50	1.0433	–	4.76	452H-26.5	4C22P-26.5	4C12P-26.5
	26.59	1.0469	1-3/64	4.76	452H-1.046	4C22P-1.046	4C12P-1.046
	26.99	1.0625	1-1/16	4.76	452H-0102	4C22P-0102	4C12P-0102
	27.00	1.0630	–	4.76	452H-27	4C22P-27	4C12P-27
	27.50	1.0827	–	4.76	452H-27.5	4C22P-27.5	4C12P-27.5
	27.78	1.0938	1-3/32	4.76	452H-0103	4C22P-0103	4C12P-0103
	28.00	1.1024	–	4.76	452H-28	4C22P-28	4C12P-28
	28.18	1.1094	1-7/64	4.76	452H-1.109	4C22P-1.109	4C12P-1.109
	28.50	1.1220	–	4.76	452H-28.5	4C22P-28.5	4C12P-28.5
	28.58	1.1250	1-1/8	4.76	452H-0104	4C22P-0104	4C12P-0104
	29.00	1.1417	–	4.76	452H-29	4C22P-29	4C12P-29
29.37	1.1563	1-5/32	4.76	452H-0105	4C22P-0105	4C12P-0105	
29.50	1.1614	–	4.76	452H-29.5	4C22P-29.5	4C12P-29.5	
30.00	1.1811	–	4.76	452H-30	4C22P-30	4C12P-30	
2.5	30.16	1.1875	1-3/16	4.76	452H-0106	4C22P-0106	4C12P-0106
	30.50	1.2008	–	4.76	452H-30.5	4C22P-30.5	4C12P-30.5
	30.96	1.2188	1-7/32	4.76	452H-0107	4C22P-0107	4C12P-0107
	31.00	1.2205	–	4.76	452H-31	4C22P-31	4C12P-31
	31.14	1.2260	–	4.76	452H-1.226	4C22P-1.226	4C12P-1.226
	31.26	1.2310	–	4.76	452H-1.231	4C22P-1.231	4C12P-1.231
	31.34	1.2340	–	4.76	452H-1.234	4C22P-1.234	4C12P-1.234
	31.50	1.2402	–	4.76	452H-31.5	4C22P-31.5	4C12P-31.5
	31.75	1.2500	1-1/4	4.76	452H-0108	4C22P-0108	4C12P-0108
	32.00	1.2598	–	4.76	452H-32	4C22P-32	4C12P-32
	32.50	1.2795	–	4.76	452H-32.5	4C22P-32.5	4C12P-32.5
	32.54	1.2813	1-9/32	4.76	452H-0109	4C22P-0109	4C12P-0109
	33.00	1.2992	–	4.76	452H-33	4C22P-33	4C12P-33
	33.34	1.3125	1-5/16	4.76	452H-0110	4C22P-0110	4C12P-0110
	33.50	1.3189	–	4.76	452H-33.5	4C22P-33.5	4C12P-33.5
	34.00	1.3386	–	4.76	452H-34	4C22P-34	4C12P-34
	34.13	1.3438	1-11/32	4.76	452H-0111	4C22P-0111	4C12P-0111
	34.50	1.3582	–	4.76	452H-34.5	4C22P-34.5	4C12P-34.5
	34.93	1.3750	1-3/8	4.76	452H-0112	4C22P-0112	4C12P-0112
	35.00	1.3780	–	4.76	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.



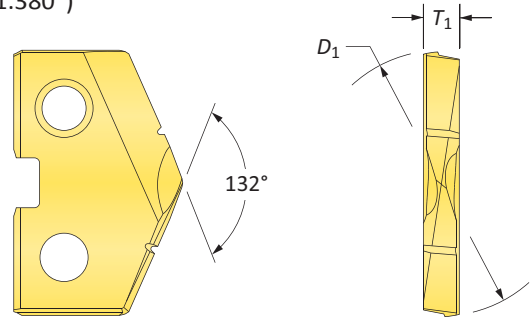
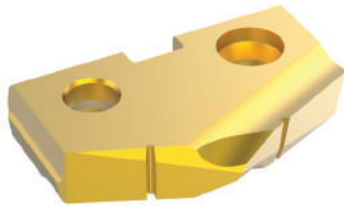
Les revêtements non listés ci-dessus peuvent être fournis en tant que standards non stockés. →

Conditionnement par deux pièces

TIN = 4C22T-XXXX	TIAIN = 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				Référence		
	D ₁ mm	D ₁ pouce	Fraction Équivalente	T ₁	TiN	TiAlN	TiCN
2	24.50	0.9646	–	4.76	182T-24.5	182A-24.5	182N-24.5
	24.61	0.9688	31/32	4.76	182T-0031	182A-0031	182N-0031
	24.79	0.9760	–	4.76	182T-.976	182A-.976	182N-.976
	25.00	0.9843	63/64	4.76	182T-25	182A-25	182N-25
	25.40	1.0000	1	4.76	182T-0100	182A-0100	182N-0100
	25.50	1.0039	–	4.76	182T-25.5	182A-25.5	182N-25.5
	25.80	1.0156	1-1/64	4.76	182T-1.015	182A-1.015	182N-1.015
	26.00	1.0236	–	4.76	182T-26	182A-26	182N-26
	26.19	1.0313	1-1/32	4.76	182T-0101	182A-0101	182N-0101
	26.50	1.0433	–	4.76	182T-26.5	182A-26.5	182N-26.5
	26.59	1.0469	1-3/64	4.76	182T-1.046	182A-1.046	182N-1.046
	26.99	1.0625	1-1/16	4.76	182T-0102	182A-0102	182N-0102
	27.00	1.0630	–	4.76	182T-27	182A-27	182N-27
	27.50	1.0827	–	4.76	182T-27.5	182A-27.5	182N-27.5
	27.78	1.0938	1-3/32	4.76	182T-0103	182A-0103	182N-0103
	28.00	1.1024	–	4.76	182T-28	182A-28	182N-28
	28.18	1.1094	1-7/64	4.76	182T-1.109	182A-1.109	182N-1.109
	28.50	1.1220	–	4.76	182T-28.5	182A-28.5	182N-28.5
	28.58	1.1250	1-1/8	4.76	182T-0104	182A-0104	182N-0104
	29.00	1.1417	–	4.76	182T-29	182A-29	182N-29
29.37	1.1563	1-5/32	4.76	182T-0105	182A-0105	182N-0105	
29.50	1.1614	–	4.76	182T-29.5	182A-29.5	182N-29.5	
30.00	1.1811	–	4.76	182T-30	182A-30	182N-30	
2.5	30.16	1.1875	1-4/76	4.76	182T-0106	182A-0106	182N-0106
	30.50	1.2008	–	4.76	182T-30.5	182A-30.5	182N-30.5
	30.96	1.2188	1-7/32	4.76	182T-0107	182A-0107	182N-0107
	31.00	1.2205	–	4.76	182T-31	182A-31	182N-31
	31.14	1.2260	–	4.76	182T-1.226	182A-1.226	182N-1.226
	31.26	1.2310	–	4.76	182T-1.231	182A-1.231	182N-1.231
	31.34	1.2340	–	4.76	182T-1.234	182A-1.234	182N-1.234
	31.50	1.2402	–	4.76	182T-31.5	182A-31.5	182N-31.5
	31.75	1.2500	1-1/4	4.76	182T-0108	182A-0108	182N-0108
	32.00	1.2598	–	4.76	182T-32	182A-32	182N-32
	32.50	1.2795	–	4.76	182T-32.5	182A-32.5	182N-32.5
	32.54	1.2813	1-9/32	4.76	182T-0109	182A-0109	182N-0109
	33.00	1.2992	–	4.76	182T-33	182A-33	182N-33
	33.34	1.3125	1-5/16	4.76	182T-0110	182A-0110	182N-0110
	33.50	1.3189	–	4.76	182T-33.5	182A-33.5	182N-33.5
	34.00	1.3386	–	4.76	182T-34	182A-34	182N-34
	34.13	1.3438	1-11/32	4.76	182T-0111	182A-0111	182N-0111
	34.50	1.3582	–	4.76	182T-34.5	182A-34.5	182N-34.5
	34.93	1.3750	1-3/8	4.76	182T-0112	182A-0112	182N-0112
	35.00	1.3780	–	4.76	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

A30: 68 - 72

A30: 4 - 6

HI, HR, CR, TC, SK, NP, IN, RN, CN, AN, BR, CI, CP, NC, WC

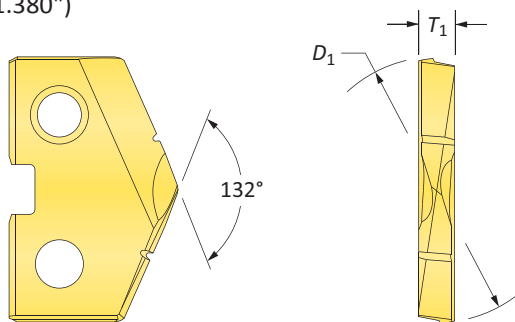
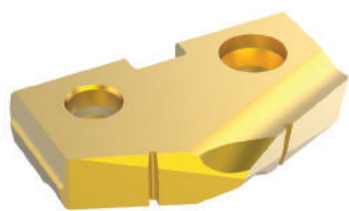
Les revêtements non listés ci-dessus peuvent être fournis en tant que standards non stockés. →

Conditionnement par deux pièces




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")



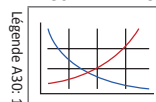
Lames HSS – Super Cobalt

Séries	Lame				Référence		
	D ₁ mm	D ₁ pouce	Fraction Équivalente	T ₁	 TiN	 TiAlN	 TiCN
2	24.50	0.9646	–	4.76	152T-24.5	152A-24.5	152N-24.5
	24.61	0.9688	31/32	4.76	152T-0031	152A-0031	152N-0031
	24.79	0.9760	–	4.76	152T-.976	152A-.976	152N-.976
	25.00	0.9843	63/64	4.76	152T-25	152A-25	152N-25
	25.40	1.0000	1	4.76	152T-0100	152A-0100	152N-0100
	25.50	1.0039	–	4.76	152T-25.5	152A-25.5	152N-25.5
	25.80	1.0156	1-1/64	4.76	152T-1.015	152A-1.015	152N-1.015
	26.00	1.0236	–	4.76	152T-26	152A-26	152N-26
	26.19	1.0313	1-1/32	4.76	152T-0101	152A-0101	152N-0101
	26.50	1.0433	–	4.76	152T-26.5	152A-26.5	152N-26.5
	26.59	1.0469	1-3/64	4.76	152T-1.046	152A-1.046	152N-1.046
	26.99	1.0625	1-1/16	4.76	152T-0102	152A-0102	152N-0102
	27.00	1.0630	–	4.76	152T-27	152A-27	152N-27
	27.50	1.0827	–	4.76	152T-27.5	152A-27.5	152N-27.5
	27.78	1.0938	1-3/32	4.76	152T-0103	152A-0103	152N-0103
	28.00	1.1024	–	4.76	152T-28	152A-28	152N-28
	28.18	1.1094	1-7/64	4.76	152T-1.109	152A-1.109	152N-1.109
	28.50	1.1220	–	4.76	152T-28.5	152A-28.5	152N-28.5
	28.58	1.1250	1-1/8	4.76	152T-0104	152A-0104	152N-0104
	29.00	1.1417	–	4.76	152T-29	152A-29	152N-29
29.37	1.1563	1-5/32	4.76	152T-0105	152A-0105	152N-0105	
29.50	1.1614	–	4.76	152T-29.5	152A-29.5	152N-29.5	
30.00	1.1811	–	4.76	152T-30	152A-30	152N-30	
2.5	30.16	1.1875	1-3/16	4.76	152T-0106	152A-0106	152N-0106
	30.50	1.2008	–	4.76	152T-30.5	152A-30.5	152N-30.5
	30.96	1.2188	1-7/32	4.76	152T-0107	152A-0107	152N-0107
	31.00	1.2205	–	4.76	152T-31	152A-31	152N-31
	31.14	1.2260	–	4.76	152T-1.226	152A-1.226	152N-1.226
	31.26	1.2310	–	4.76	152T-1.231	152A-1.231	152N-1.231
	31.34	1.2340	–	4.76	152T-1.234	152A-1.234	152N-1.234
	31.50	1.2402	–	4.76	152T-31.5	152A-31.5	152N-31.5
	31.75	1.2500	1-1/4	4.76	152T-0108	152A-0108	152N-0108
	32.00	1.2598	–	4.76	152T-32	152A-32	152N-32
	32.50	1.2795	–	4.76	152T-32.5	152A-32.5	152N-32.5
	32.54	1.2813	1-9/32	4.76	152T-0109	152A-0109	152N-0109
	33.00	1.2992	–	4.76	152T-33	152A-33	152N-33
	33.34	1.3125	1-5/16	4.76	152T-0110	152A-0110	152N-0110
	33.50	1.3189	–	4.76	152T-33.5	152A-33.5	152N-33.5
	34.00	1.3386	–	4.76	152T-34	152A-34	152N-34
	34.13	1.3438	1-11/32	4.76	152T-0111	152A-0111	152N-0111
	34.50	1.3582	–	4.76	152T-34.5	152A-34.5	152N-34.5
	34.93	1.3750	1-3/8	4.76	152T-0112	152A-0112	152N-0112
	35.00	1.3780	–	4.76	152T-35	152A-35	152N-35

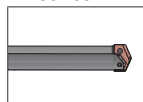
NOTE : Les lames de la série 2.5 se montent sur les porte-outils des séries 2 et 2.5. Cependant, les lames de la série 2 se montent UNIQUEMENT sur les porte-outils de la série 2. Voir page A30: 7 pour l'aspect visuel.

Conditionnement par deux pièces

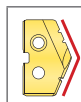
A30: 112 - 143



A30: 68 - 72



A30: 4 - 6

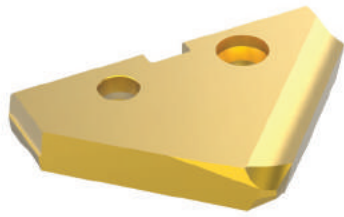

 HI, HR, CR, TC, SK,
 NP, IN, RN, CN, AN,
 BR, CI, CP, NC, WC

 Les revêtements non listés
 ci-dessus peuvent être fournis
 en tant que standards non
 stockés.

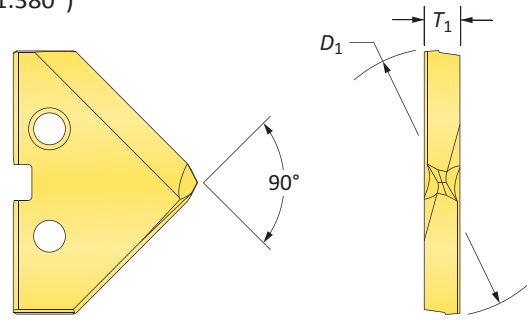
TiN = 152T-XXXX	TiAlN = 152A-XXXX
TiCN = 152N-XXXX	AM200® = 152H-XXXX

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	–	4.76	152T-24.5-SP	152A-24.5-SP	152N-24.5-SP
	24.61	0.9688	31/32	4.76	152T-0031-SP	152A-0031-SP	152N-0031-SP
	24.79	0.9760	–	4.76	152T-.976-SP	152A-.976-SP	152N-.976-SP
	25.00	0.9843	63/64	4.76	152T-25-SP	152A-25-SP	152N-25-SP
	25.40	1.0000	1	4.76	152T-0100-SP	152A-0100-SP	152N-0100-SP
	25.50	1.0039	–	4.76	152T-25.5-SP	152A-25.5-SP	152N-25.5-SP
	25.80	1.0156	1-1/64	4.76	152T-1.015-SP	152A-1.015-SP	152N-1.015-SP
	26.00	1.0236	–	4.76	152T-26-SP	152A-26-SP	152N-26-SP
	26.19	1.0313	1-1/32	4.76	152T-0101-SP	152A-0101-SP	152N-0101-SP
	26.50	1.0433	–	4.76	152T-26.5-SP	152A-26.5-SP	152N-26.5-SP
	26.59	1.0469	1-3/64	4.76	152T-1.046-SP	152A-1.046-SP	152N-1.046-SP
	26.99	1.0625	1-1/16	4.76	152T-0102-SP	152A-0102-SP	152N-0102-SP
	27.00	1.0630	–	4.76	152T-27-SP	152A-27-SP	152N-27-SP
	27.50	1.0827	–	4.76	152T-27.5-SP	152A-27.5-SP	152N-27.5-SP
	27.78	1.0938	1-3/32	4.76	152T-0103-SP	152A-0103-SP	152N-0103-SP
	28.00	1.1024	–	4.76	152T-28-SP	152A-28-SP	152N-28-SP
	28.18	1.1094	1-7/64	4.76	152T-1.109-SP	152A-1.109-SP	152N-1.109-SP
	28.50	1.1220	–	4.76	152T-28.5-SP	152A-28.5-SP	152N-28.5-SP
	28.58	1.1250	1-1/8	4.76	152T-0104-SP	152A-0104-SP	152N-0104-SP
	29.00	1.1417	–	4.76	152T-29-SP	152A-29-SP	152N-29-SP
29.37	1.1563	1-5/32	4.76	152T-0105-SP	152A-0105-SP	152N-0105-SP	
29.50	1.1614	–	4.76	152T-29.5-SP	152A-29.5-SP	152N-29.5-SP	
30.00	1.1811	–	4.76	152T-30-SP	152A-30-SP	152N-30-SP	
2.5	30.16	1.1875	1-3/16	4.76	152T-0106-SP	152A-0106-SP	152N-0106-SP
	30.50	1.2008	–	4.76	152T-30.5-SP	152A-30.5-SP	152N-30.5-SP
	30.96	1.2188	1-7/32	4.76	152T-0107-SP	152A-0107-SP	152N-0107-SP
	31.00	1.2205	–	4.76	152T-31-SP	152A-31-SP	152N-31-SP
	31.14	1.2260	–	4.76	152T-1.226-SP	152A-1.226-SP	152N-1.226-SP
	31.26	1.2310	–	4.76	152T-1.231-SP	152A-1.231-SP	152N-1.231-SP
	31.34	1.2340	–	4.76	152T-1.234-SP	152A-1.234-SP	152N-1.234-SP
	31.50	1.2402	–	4.76	152T-31.5-SP	152A-31.5-SP	152N-31.5-SP
	31.75	1.2500	1-1/4	4.76	152T-0108-SP	152A-0108-SP	152N-0108-SP
	32.00	1.2598	–	4.76	152T-32-SP	152A-32-SP	152N-32-SP
	32.50	1.2795	–	4.76	152T-32.5-SP	152A-32.5-SP	152N-32.5-SP
	32.54	1.2813	1-9/32	4.76	152T-0109-SP	152A-0109-SP	152N-0109-SP
	33.00	1.2992	–	4.76	152T-33-SP	152A-33-SP	152N-33-SP
	33.34	1.3125	1-5/16	4.76	152T-0110-SP	152A-0110-SP	152N-0110-SP
	33.50	1.3189	–	4.76	152T-33.5-SP	152A-33.5-SP	152N-33.5-SP
	34.00	1.3386	–	4.76	152T-34-SP	152A-34-SP	152N-34-SP
	34.13	1.3438	1-11/32	4.76	152T-0111-SP	152A-0111-SP	152N-0111-SP
	34.50	1.3582	–	4.76	152T-34.5-SP	152A-34.5-SP	152N-34.5-SP
	34.93	1.3750	1-3/8	4.76	152T-0112-SP	152A-0112-SP	152N-0112-SP
	35.00	1.3780	–	4.76	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

Légende A30: 1

Les revêtements non listés ci-dessus peuvent être fournis en tant que standards non stockés. →

Conditionnement par deux pièces

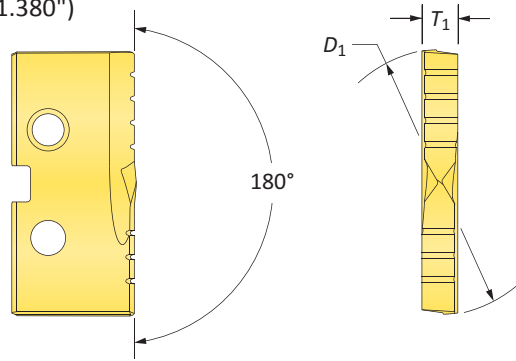
TiN = 152T-XXXX	TiAlN = 152A-XXXX
TiCN = 152N-XXXX	AM200® = 152H-XXXX

Lames T-A


Série 2 | HSS | Plage de diamètre : 24.41 mm - 35.05 mm (0.961" - 1.380")



Fond plat

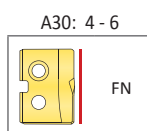
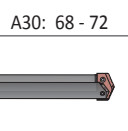
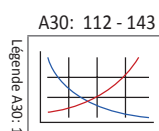


Lames HSS – Super Cobalt

Séries	Lame				Référence Fond plat
	D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	T_1	TiN 
2	24.50	0.9646	–	4.76	152T-24.5-FB
	24.61	0.9688	31/32	4.76	152T-0031-FB
	24.79	0.9760	–	4.76	152T-976-FB
	25.00	0.9843	63/64	4.76	152T-25-FB
	25.40	1.0000	1	4.76	152T-0100-FB
	25.50	1.0039	–	4.76	152T-25.5-FB
	25.80	1.0156	1-1/64	4.76	152T-1.015-FB
	26.00	1.0236	–	4.76	152T-26-FB
	26.19	1.0313	1-1/32	4.76	152T-0101-FB
	26.50	1.0433	–	4.76	152T-26.5-FB
	26.59	1.0469	1-3/64	4.76	152T-1.046-FB
	26.99	1.0625	1-1/16	4.76	152T-0102-FB
	27.00	1.0630	–	4.76	152T-27-FB
	27.50	1.0827	–	4.76	152T-27.5-FB
	27.78	1.0938	1-3/32	4.76	152T-0103-FB
	28.00	1.1024	–	4.76	152T-28-FB
	28.18	1.1094	1-7/64	4.76	152T-1.109-FB
	28.50	1.1220	–	4.76	152T-28.5-FB
	28.58	1.1250	1-1/8	4.76	152T-0104-FB
	29.00	1.1417	–	4.76	152T-29-FB
29.37	1.1563	1-5/32	4.76	152T-0105-FB	
29.50	1.1614	–	4.76	152T-29.5-FB	
30.00	1.1811	–	4.76	152T-30-FB	
2.5	30.16	1.1875	1-3/16	4.76	152T-0106-FB
	30.50	1.2008	–	4.76	152T-30.5-FB
	30.96	1.2188	1-7/32	4.76	152T-0107-FB
	31.00	1.2205	–	4.76	152T-31-FB
	31.14	1.2260	–	4.76	152T-1.226-FB
	31.26	1.2310	–	4.76	152T-1.231-FB
	31.34	1.2340	–	4.76	152T-1.234-FB
	31.50	1.2402	–	4.76	152T-31.5-FB
	31.75	1.2500	1-1/4	4.76	152T-0108-FB
	32.00	1.2598	–	4.76	152T-32-FB
	32.50	1.2795	–	4.76	152T-32.5-FB
	32.54	1.2813	1-9/32	4.76	152T-0109-FB
	33.00	1.2992	–	4.76	152T-33-FB
	33.34	1.3125	1-5/16	4.76	152T-0110-FB
	33.50	1.3189	–	4.76	152T-33.5-FB
	34.00	1.3386	–	4.76	152T-34-FB
	34.13	1.3438	1-11/32	4.76	152T-0111-FB
	34.50	1.3582	–	4.76	152T-34.5-FB
	34.93	1.3750	1-3/8	4.76	152T-0112-FB
	35.00	1.3780	–	4.76	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.

Conditionnement par deux pièces

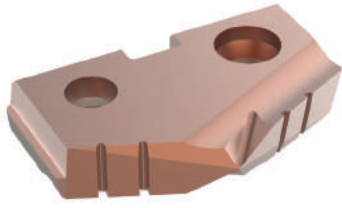


Les revêtements non listés ci-dessus peuvent être fournis en tant que standards non stockés. →

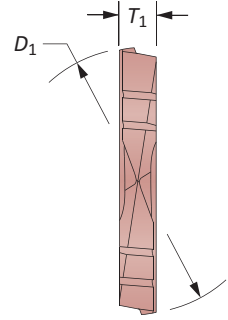
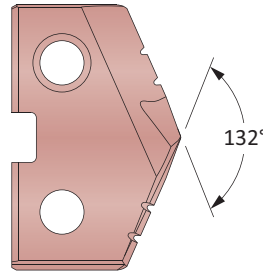
TiN = 152T-XXXX	TiAIN = 152A-XXXX
TiCN = 152N-XXXX	AM200® = 152H-XXXX

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	–	4.76	152H-1.0080-IN	132H-1.0080-IN
	25.80	1.0156	1-1/64	4.76	152H-1.015-IN	132H-1.015-IN
	26.19	1.0313	1-1/32	4.76	152H-0101-IN	132H-0101-IN

A

PERÇAGE

B

ALÉSAGE

C

ALÉSOIR

D

BRUNISSOIR

F

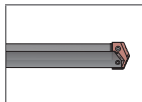
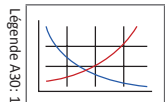
FRAISE À FILETER

X

SPÉCIAUX

A30: 112 - 143

A30: 68 - 72



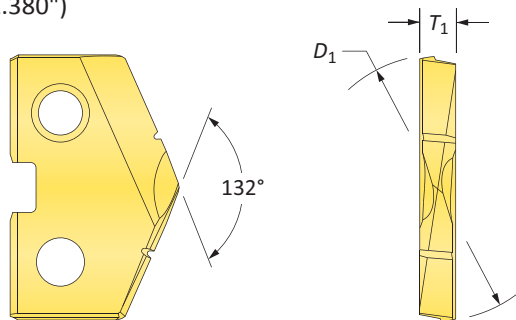
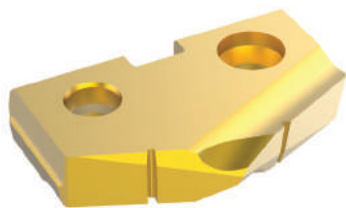
Les revêtements non listés ci-dessus peuvent être fournis en tant que standards non stockés. →

Conditionnement par deux pièces




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")

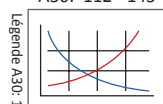


Lames HSS – HSS

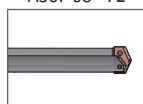
Séries	Lame				Référence		
	D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	T_1	 TiN	 TiAlN	 TiCN
2	24.50	0.9646	–	4.76	132T-24.5	132A-24.5	132N-24.5
	24.61	0.9688	31/32	4.76	132T-0031	132A-0031	132N-0031
	24.79	0.9760	–	4.76	132T-.976	132A-.976	132N-.976
	25.00	0.9843	63/64	4.76	132T-25	132A-25	132N-25
	25.40	1.0000	1	4.76	132T-0100	132A-0100	132N-0100
	25.50	1.0039	–	4.76	132T-25.5	132A-25.5	132N-25.5
	25.80	1.0156	1-1/64	4.76	132T-1.015	132A-1.015	132N-1.015
	26.00	1.0236	–	4.76	132T-26	132A-26	132N-26
	26.19	1.0313	1-1/32	4.76	132T-0101	132A-0101	132N-0101
	26.50	1.0433	–	4.76	132T-26.5	132A-26.5	132N-26.5
	26.59	1.0469	1-3/64	4.76	132T-1.046	132A-1.046	132N-1.046
	26.99	1.0625	1-1/16	4.76	132T-0102	132A-0102	132N-0102
	27.00	1.0630	–	4.76	132T-27	132A-27	132N-27
	27.50	1.0827	–	4.76	132T-27.5	132A-27.5	132N-27.5
	27.78	1.0938	1-3/32	4.76	132T-0103	132A-0103	132N-0103
	28.00	1.1024	–	4.76	132T-28	132A-28	132N-28
	28.18	1.1094	1-7/64	4.76	132T-1.109	132A-1.109	132N-1.109
	28.50	1.1220	–	4.76	132T-28.5	132A-28.5	132N-28.5
	28.58	1.1250	1-1/8	4.76	132T-0104	132A-0104	132N-0104
	29.00	1.1417	–	4.76	132T-29	132A-29	132N-29
29.37	1.1563	1-5/32	4.76	132T-0105	132A-0105	132N-0105	
29.50	1.1614	–	4.76	132T-29.5	132A-29.5	132N-29.5	
30.00	1.1811	–	4.76	132T-30	132A-30	132N-30	
2.5	30.16	1.1875	1-3/16	4.76	132T-0106	132A-0106	132N-0106
	30.50	1.2008	–	4.76	132T-30.5	132A-30.5	132N-30.5
	30.96	1.2188	1-7/32	4.76	132T-0107	132A-0107	132N-0107
	31.00	1.2205	–	4.76	132T-31	132A-31	132N-31
	31.14	1.2260	–	4.76	132T-1.226	132A-1.226	132N-1.226
	31.26	1.2310	–	4.76	132T-1.231	132A-1.231	132N-1.231
	31.34	1.2340	–	4.76	132T-1.234	132A-1.234	132N-1.234
	31.50	1.2402	–	4.76	132T-31.5	132A-31.5	132N-31.5
	31.75	1.2500	1-1/4	4.76	132T-0108	132A-0108	132N-0108
	32.00	1.2598	–	4.76	132T-32	132A-32	132N-32
	32.50	1.2795	–	4.76	132T-32.5	132A-32.5	132N-32.5
	32.54	1.2813	1-9/32	4.76	132T-0109	132A-0109	132N-0109
	33.00	1.2992	–	4.76	132T-33	132A-33	132N-33
	33.34	1.3125	1-5/16	4.76	132T-0110	132A-0110	132N-0110
	33.50	1.3189	–	4.76	132T-33.5	132A-33.5	132N-33.5
	34.00	1.3386	–	4.76	132T-34	132A-34	132N-34
	34.13	1.3438	1-11/32	4.76	132T-0111	132A-0111	132N-0111
	34.50	1.3582	–	4.76	132T-34.5	132A-34.5	132N-34.5
	34.93	1.3750	1-3/8	4.76	132T-0112	132A-0112	132N-0112
	35.00	1.3780	–	4.76	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.

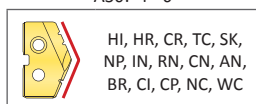
A30: 112 - 143



A30: 68 - 72



A30: 4 - 6

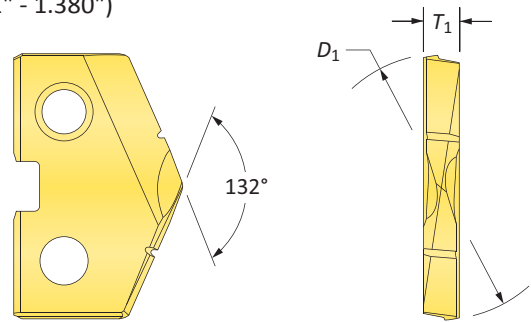

 HI, HR, CR, TC, SK,
 NP, IN, RN, CN, AN,
 BR, CI, CP, NC, WC

 Les revêtements non listés
 ci-dessus peuvent être fournis
 en tant que standards non
 stockés.



Conditionnement par deux pièces	
TiN = 132T-XXXX	TiAlN = 132A-XXXX
TiCN = 132N-XXXX	AM200® = 132H-XXXX

Lames T-A

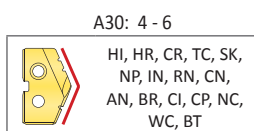
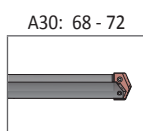
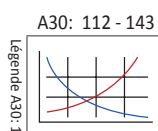
Série 2 | Carbure | Plage de diamètre : 24.41 mm - 35.05 mm (0.961" - 1.380")



Lames Carbure – K20 (C2)

Séries	Lame				Référence	
	D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	T_1	 TIN	 TiAlN
2	24.50	0.9646	-	4.76	1C22T-24.5	1C22A-24.5
	24.61	0.9688	31/32	4.76	1C22T-0031	1C22A-0031
	24.79	0.9760	-	4.76	1C22T-.976	1C22A-.976
	25.00	0.9843	63/64	4.76	1C22T-25	1C22A-25
	25.40	1.0000	1	4.76	1C22T-0100	1C22A-0100
	25.50	1.0039	-	4.76	1C22T-25.5	1C22A-25.5
	25.80	1.0156	1-1/64	4.76	1C22T-1.015	1C22A-1.015
	26.00	1.0236	-	4.76	1C22T-26	1C22A-26
	26.19	1.0313	1-1/32	4.76	1C22T-0101	1C22A-0101
	26.50	1.0433	-	4.76	1C22T-26.5	1C22A-26.5
	26.59	1.0469	1-3/64	4.76	1C22T-1.046	1C22A-1.046
	26.99	1.0625	1-1/16	4.76	1C22T-0102	1C22A-0102
	27.00	1.0630	-	4.76	1C22T-27	1C22A-27
	27.50	1.0827	-	4.76	1C22T-27.5	1C22A-27.5
	27.78	1.0938	1-3/32	4.76	1C22T-0103	1C22A-0103
	28.00	1.1024	-	4.76	1C22T-28	1C22A-28
	28.18	1.1094	1-7/64	4.76	1C22T-1.109	1C22A-1.109
	28.50	1.1220	-	4.76	1C22T-28.5	1C22A-28.5
	28.58	1.1250	1-1/8	4.76	1C22T-0104	1C22A-0104
	29.00	1.1417	-	4.76	1C22T-29	1C22A-29
29.37	1.1563	1-5/32	4.76	1C22T-0105	1C22A-0105	
29.50	1.1614	-	4.76	1C22T-29.5	1C22A-29.5	
30.00	1.1811	-	4.76	1C22T-30	1C22A-30	
2.5	30.16	1.1875	1-3/16	4.76	1C22T-0106	1C22A-0106
	30.50	1.2008	-	4.76	1C22T-30.5	1C22A-30.5
	30.96	1.2188	1-7/32	4.76	1C22T-0107	1C22A-0107
	31.00	1.2205	-	4.76	1C22T-31	1C22A-31
	31.14	1.2260	-	4.76	1C22T-1.226	1C22A-1.226
	31.26	1.2310	-	4.76	1C22T-1.231	1C22A-1.231
	31.34	1.2340	-	4.76	1C22T-1.234	1C22A-1.234
	31.50	1.2402	-	4.76	1C22T-31.5	1C22A-31.5
	31.75	1.2500	1-1/4	4.76	1C22T-0108	1C22A-0108
	32.00	1.2598	-	4.76	1C22T-32	1C22A-32
	32.50	1.2795	-	4.76	1C22T-32.5	1C22A-32.5
	32.54	1.2813	1-9/32	4.76	1C22T-0109	1C22A-0109
	33.00	1.2992	-	4.76	1C22T-33	1C22A-33
	33.34	1.3125	1-5/16	4.76	1C22T-0110	1C22A-0110
	33.50	1.3189	-	4.76	1C22T-33.5	1C22A-33.5
	34.00	1.3386	-	4.76	1C22T-34	1C22A-34
	34.13	1.3438	1-11/32	4.76	1C22T-0111	1C22A-0111
	34.50	1.3582	-	4.76	1C22T-34.5	1C22A-34.5
	34.93	1.3750	1-3/8	4.76	1C22T-0112	1C22A-0112
	35.00	1.3780	-	4.76	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.



Les revêtements non listés ci-dessus peuvent être fournis en tant que standards non stockés.

Conditionnement par deux pièces

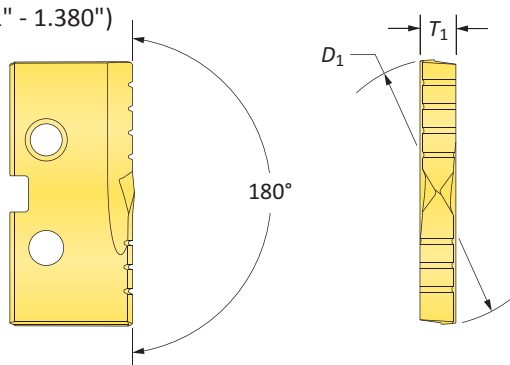
TIN = 1C22T-XXXX	TiAlN = 1C22A-XXXX
TiCN = 1C22N-XXXX	AM200® = 1C22H-XXXX

Lames T-A


Série 2 | Carbure | Plage de diamètre : 24.41 mm - 35.05 mm (0.961" - 1.380")



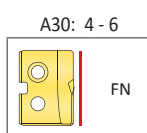
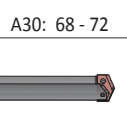
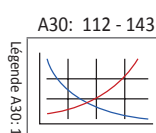
Fond plat



Lames Carbure – K20 (C2)

Séries	Lame				Référence Fond plat
	D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	T_1	TiN 
2	24.50	0.9646	–	4.76	1C22T-24.5-FB
	24.61	0.9688	31/32	4.76	1C22T-0031-FB
	24.79	0.9760	–	4.76	1C22T-.976-FB
	25.00	0.9843	63/64	4.76	1C22T-25-FB
	25.40	1.0000	1	4.76	1C22T-0100-FB
	25.50	1.0039	–	4.76	1C22T-25.5-FB
	25.80	1.0156	1-1/64	4.76	1C22T-1.015-FB
	26.00	1.0236	–	4.76	1C22T-26-FB
	26.19	1.0313	1-1/32	4.76	1C22T-0101-FB
	26.50	1.0433	–	4.76	1C22T-26.5-FB
	26.59	1.0469	1-3/64	4.76	1C22T-1.046-FB
	26.99	1.0625	1-1/16	4.76	1C22T-0102-FB
	27.00	1.0630	–	4.76	1C22T-27-FB
	27.50	1.0827	–	4.76	1C22T-27.5-FB
	27.78	1.0938	1-3/32	4.76	1C22T-0103-FB
	28.00	1.1024	–	4.76	1C22T-28-FB
	28.18	1.1094	1-7/64	4.76	1C22T-1.109-FB
	28.50	1.1220	–	4.76	1C22T-28.5-FB
	28.58	1.1250	1-1/8	4.76	1C22T-0104-FB
	29.00	1.1417	–	4.76	1C22T-29-FB
29.37	1.1563	1-5/32	4.76	1C22T-0105-FB	
29.50	1.1614	–	4.76	1C22T-29.5-FB	
30.00	1.1811	–	4.76	1C22T-30-FB	
2.5	30.16	1.1875	1-3/16	4.76	1C22T-0106-FB
	30.50	1.2008	–	4.76	1C22T-30.5-FB
	30.96	1.2188	1-7/32	4.76	1C22T-0107-FB
	31.00	1.2205	–	4.76	1C22T-31-FB
	31.14	1.2260	–	4.76	1C22T-1.226-FB
	31.26	1.2310	–	4.76	1C22T-1.231-FB
	31.34	1.2340	–	4.76	1C22T-1.234-FB
	31.50	1.2402	–	4.76	1C22T-31.5-FB
	31.75	1.2500	1-1/4	4.76	1C22T-0108-FB
	32.00	1.2598	–	4.76	1C22T-32-FB
	32.50	1.2795	–	4.76	1C22T-32.5-FB
	32.54	1.2813	1-9/32	4.76	1C22T-0109-FB
	33.00	1.2992	–	4.76	1C22T-33-FB
	33.34	1.3125	1-5/16	4.76	1C22T-0110-FB
	33.50	1.3189	–	4.76	1C22T-33.5-FB
	34.00	1.3386	–	4.76	1C22T-34-FB
	34.13	1.3438	1-11/32	4.76	1C22T-0111-FB
	34.50	1.3582	–	4.76	1C22T-34.5-FB
	34.93	1.3750	1-3/8	4.76	1C22T-0112-FB
	35.00	1.3780	–	4.76	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.



Les revêtements non listés ci-dessus peuvent être fournis en tant que standards non stockés. →

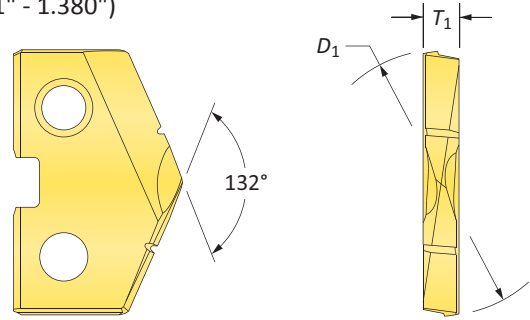
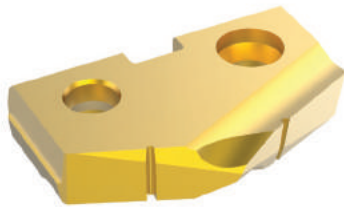
Conditionnement par deux pièces

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")



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	–	4.76	1C52T-24.5	1C52A-24.5	1C32A-24.5-CI	1N22D-24.5
	24.61	0.9688	31/32	4.76	1C52T-0031	1C52A-0031	1C32A-0031-CI	1N22D-0031
	24.79	0.9760	–	4.76	1C52T-.976	1C52A-.976	1C32A-.976-CI	1N22D-.976
	25.00	0.9843	63/64	4.76	1C52T-25	1C52A-25	1C32A-25-CI	1N22D-25
	25.40	1.0000	1	4.76	1C52T-0100	1C52A-0100	1C32A-0100-CI	1N22D-0100
	25.50	1.0039	–	4.76	1C52T-25.5	1C52A-25.5	1C32A-25.5-CI	1N22D-25.5
	25.80	1.0156	1-1/64	4.76	1C52T-1.015	1C52A-1.015	1C32A-1.015-CI	1N22D-1.015
	26.00	1.0236	–	4.76	1C52T-26	1C52A-26	1C32A-26-CI	1N22D-26
	26.19	1.0313	1-1/32	4.76	1C52T-0101	1C52A-0101	1C32A-0101-CI	1N22D-0101
	26.50	1.0433	–	4.76	1C52T-26.5	1C52A-26.5	1C32A-26.5-CI	1N22D-26.5
	26.59	1.0469	1-3/64	4.76	1C52T-1.046	1C52A-1.046	1C32A-1.046-CI	1N22D-1.046
	26.99	1.0625	1-1/16	4.76	1C52T-0102	1C52A-0102	1C32A-0102-CI	1N22D-0102
	27.00	1.0630	–	4.76	1C52T-27	1C52A-27	1C32A-27-CI	1N22D-27
	27.50	1.0827	–	4.76	1C52T-27.5	1C52A-27.5	1C32A-27.5-CI	1N22D-27.5
	27.78	1.0938	1-3/32	4.76	1C52T-0103	1C52A-0103	1C32A-0103-CI	1N22D-0103
	28.00	1.1024	–	4.76	1C52T-28	1C52A-28	1C32A-28-CI	1N22D-28
	28.18	1.1094	1-7/64	4.76	1C52T-1.109	1C52A-1.109	1C32A-1.109-CI	1N22D-1.109
	28.50	1.1220	–	4.76	1C52T-28.5	1C52A-28.5	1C32A-28.5-CI	1N22D-28.5
	28.58	1.1250	1-1/8	4.76	1C52T-0104	1C52A-0104	1C32A-0104-CI	1N22D-0104
	29.00	1.1417	–	4.76	1C52T-29	1C52A-29	1C32A-29-CI	1N22D-29
29.37	1.1563	1-5/32	4.76	1C52T-0105	1C52A-0105	1C32A-0105-CI	1N22D-0105	
29.50	1.1614	–	4.76	1C52T-29.5	1C52A-29.5	1C32A-29.5-CI	1N22D-29.5	
30.00	1.1811	–	4.76	1C52T-30	1C52A-30	1C32A-30-CI	1N22D-30	
2.5	30.16	1.1875	1-3/16	4.76	1C52T-0106	1C52A-0106	1C32A-0106-CI	1N22D-0106
	30.50	1.2008	–	4.76	1C52T-30.5	1C52A-30.5	1C32A-30.5-CI	1N22D-30.5
	30.96	1.2188	1-7/32	4.76	1C52T-0107	1C52A-0107	1C32A-0107-CI	1N22D-0107
	31.00	1.2205	–	4.76	1C52T-31	1C52A-31	1C32A-31-CI	1N22D-31
	31.14	1.2260	–	4.76	1C52T-1.226	1C52A-1.226	1C32A-1.226-CI	1N22D-1.226
	31.26	1.2310	–	4.76	1C52T-1.231	1C52A-1.231	1C32A-1.231-CI	1N22D-1.231
	31.34	1.2340	–	4.76	1C52T-1.234	1C52A-1.234	1C32A-1.234-CI	1N22D-1.234
	31.50	1.2402	–	4.76	1C52T-31.5	1C52A-31.5	1C32A-31.5-CI	1N22D-31.5
	31.75	1.2500	1-1/4	4.76	1C52T-0108	1C52A-0108	1C32A-0108-CI	1N22D-0108
	32.00	1.2598	–	4.76	1C52T-32	1C52A-32	1C32A-32-CI	1N22D-32
	32.50	1.2795	–	4.76	1C52T-32.5	1C52A-32.5	1C32A-32.5-CI	1N22D-32.5
	32.54	1.2813	1-9/32	4.76	1C52T-0109	1C52A-0109	1C32A-0109-CI	1N22D-0109
	33.00	1.2992	–	4.76	1C52T-33	1C52A-33	1C32A-33-CI	1N22D-33
	33.34	1.3125	1-5/16	4.76	1C52T-0110	1C52A-0110	1C32A-0110-CI	1N22D-0110
	33.50	1.3189	–	4.76	1C52T-33.5	1C52A-33.5	1C32A-33.5-CI	1N22D-33.5
	34.00	1.3386	–	4.76	1C52T-34	1C52A-34	1C32A-34-CI	1N22D-34
	34.13	1.3438	1-11/32	4.76	1C52T-0111	1C52A-0111	1C32A-0111-CI	1N22D-0111
	34.50	1.3582	–	4.76	1C52T-34.5	1C52A-34.5	1C32A-34.5-CI	1N22D-34.5
	34.93	1.3750	1-3/8	4.76	1C52T-0112	1C52A-0112	1C32A-0112-CI	1N22D-0112
	35.00	1.3780	–	4.76	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

A30: 68 - 72

A30: 4 - 6

HI, HR, CR, TC, SK, NP, IN, RN, CN, AN, BR, CI, CP, NC, WC, BT

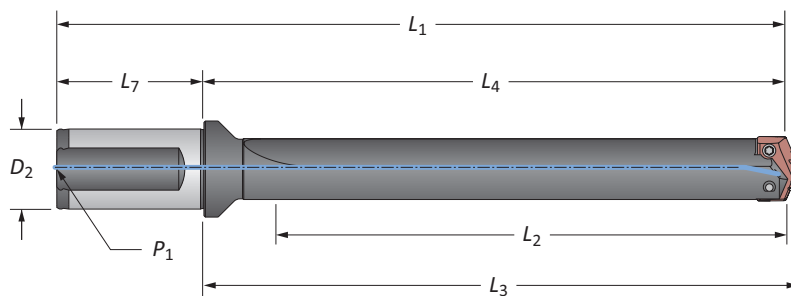
Les revêtements non listés ci-dessus peuvent être fournis en tant que standards non stockés.

Conditionnement par deux pièces

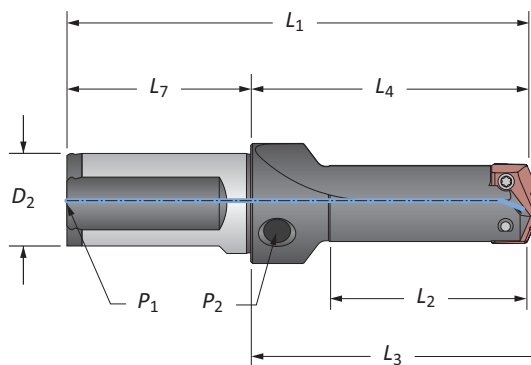
TIN = 1C52T-XXXX	TiAlN = 1C52A-XXXX
TiCN = 1C52N-XXXX	AM200® = 1C52H-XXXX

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				Queue			Référence
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁	
2	Extra-court	85.7	88.5	92.1	148.5	32.0	60.0	1/4*	21020S-32FM
	Court	85.7	128.6	132.2	188.6	32.0	60.0	1/4*	22020S-32FM
	Intermédiaire	137.0	179.4	183.0	239.4	32.0	60.0	1/4*	23020S-32FM
	Standard	187.0	230.2	233.8	290.2	32.0	60.0	1/4*	24020S-32FM
	XL	511.0	554.1	557.7	614.1	32.0	60.0	1/4*	27020S-32FM
	3XL	692.0	735.1	738.7	795.1	32.0	60.0	1/4*	29020S-32FM
2.5	Extra-court	57.2	123.4	127.0	183.4	32.0	60.0	1/4*	21025S-32FM
	Court	85.7	128.6	132.2	188.6	32.0	60.0	1/4*	22025S-32FM
2	Extra-court	3-3/8	3-31/64	3-5/8	5-49/64	1-1/4	2-9/32	1/4	21020S-125F
	Court	3-5/8	5-1/16	5-13/64	7-11/32	1-1/4	2-9/32	1/4	22020S-125F
	Intermédiaire	5-3/8	7-1/16	7-13/64	9-11/32	1-1/4	2-9/32	1/4	23020S-125F
	Standard	7-3/8	9-1/16	9-13/64	11-11/32	1-1/4	2-9/32	1/4	24020S-125F
	Long	11-3/8	13-1/16	13-13/64	15-11/32	1-1/4	2-9/32	1/4	25020S-125F
	2.5	Extra-court	2-1/4	4-55/64	5	7-9/64	1-1/4	2-9/32	1/4
2.5	Court	3-5/8	5-1/16	5-13/64	7-11/32	1-1/4	2-9/32	1/4	22025S-125F
	Intermédiaire	5-3/8	7-1/16	7-13/64	9-11/32	1-1/4	2-9/32	1/4	23025S-125F
	Standard	7-3/8	9-1/16	9-13/64	11-11/32	1-1/4	2-9/32	1/4	24025S-125F
	Long	11-3/8	13-1/16	13-13/64	15-11/32	1-1/4	2-9/32	1/4	25025S-125F

*Filetage métrique selon BSP & ISO 7-1

**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.

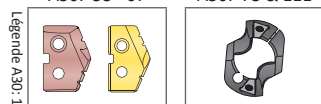
Accessoires

Vis pour Lames	Vis de verrouillage nylon	Tournevis	Tournevis à serrage pré réglé	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: 73 & 111



m = Métrique (mm)

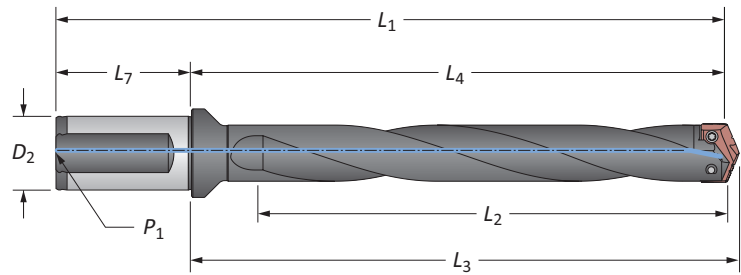
i = Impérial (pouce)

Vis conditionnées par sachet de 10

AVERTISSEMENT Pour les recommandations des vitesses et avances préconisées, 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				Queue			Référence		
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁			
m	2	Intermédiaire	136.5	179.4	183.0	239.4	32.0	60.0	1/4*	23020H-32FM	
		Standard	187.3	230.2	233.8	290.2	32.0	60.0	1/4*	24020H-32FM	
		Standard Plus	238.0	280.9	284.5	340.9	32.0	60.0	1/4*	24520H-32FM	
		Long	288.9	331.8	335.4	391.8	32.0	60.0	1/4*	25020H-32FM	
		Extra-long	410.0	452.9	456.5	512.9	32.0	60.0	1/4*	26020H-32FM	
2.5	2.5	Intermédiaire	136.5	179.4	183.0	239.4	32.0	60.0	1/4*	23025H-32FM	
		Standard	187.3	230.2	233.8	290.2	32.0	60.0	1/4*	24025H-32FM	
		Long	288.9	331.8	335.4	391.8	32.0	60.0	1/4*	25025H-32FM	
i	2	Intermédiaire	5-3/8	7-1/16	7-13/64	9-11/32	1-1/4	2-9/32	1/4	23020H-125F	
		Standard	7-3/8	9-1/16	9-13/64	11-11/32	1-1/4	2-9/32	1/4	24020H-125F	
		Standard Plus	9-3/8	11-1/16	11-13/64	13-31/64	1-1/4	2-9/32	1/4	24520H-125F	
		Long	11-3/8	13-1/16	13-13/64	15-11/32	1-1/4	2-9/32	1/4	25020H-125F	
		Extra-long	16-1/8	17-53/64	7-31/32	20-1/4	1-1/4	2-9/32	1/4	26020H-125F	
	2.5	2.5	Intermédiaire	5-3/8	7-1/16	7-13/64	9-11/32	1-1/4	2-9/32	1/4	23025H-125F
			Standard	7-3/8	9-1/16	9-13/64	11-11/32	1-1/4	2-9/32	1/4	24025H-125F
			Long	11-3/8	13-1/16	13-13/64	15-11/32	1-1/4	2-9/32	1/4	25025H-125F

*Filetage métrique selon BSP & ISO 7-1

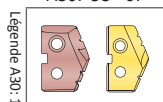
NOTE : Les lames de la série 2.5 se montent sur les porte-outils des séries 2 et 2.5. Cependant, les lames de la série 2 se montent UNIQUEMENT sur les porte-outils de la série 2. Voir page A30: 7 pour l'aspect visuel.

Accessoires

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

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

A30: 58 - 67



m = Métrique (mm)

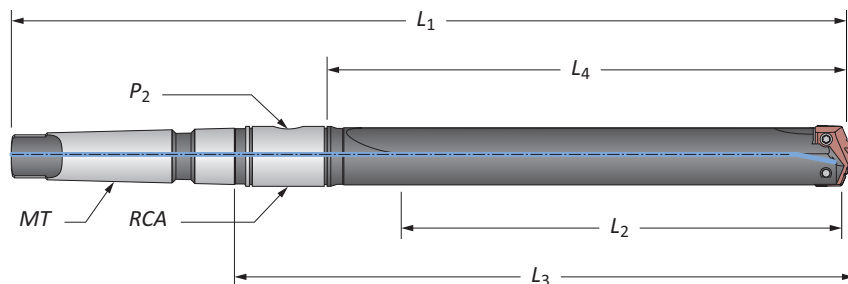
i = Impérial (pouce)

Vis conditionnées par sachet de 10

AVERTISSEMENT Pour les recommandations des vitesses et avances préconisées, 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				Queue			Référence
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	MT	P ₂	RCA	
m 2	Court	92.1	114.3	142.5	273.8	#4**	1/8*	2T-3SRM	22020S-004M
2.5	Court	92.1	114.3	142.5	281.0	#4**	1/8*	2T-4SRM	22025S-004M
i 2	Court	3-3/8	4-1/2	6-15/64	9-25/32	#3	1/8	2T-3SR	22020S-003I
	Court	3-3/8	4-1/2	6-19/64	10-25/32	#4	1/8	2T-3SR	22020S-004I
	Intermédiaire	5-3/8	6-1/2	8-19/64	12-25/32	#4	1/8	2T-3SR	23020S-004I
	Standard	7-3/8	8-1/2	10-15/64	13-25/32	#3	1/8	2T-3SR	24020S-003I
	Standard	7-3/8	8-1/2	10-19/64	14-25/32	#4	1/8	2T-3SR	24020S-004I
2.5	Long	11-3/8	12-1/2	14-15/64	18-25/32	#4	1/4	2T-3SR	25020S-004I
	Court	3-3/8	4-1/2	6-15/64	9-25/32	#3	1/4	2T-3SR	22025S-003I
	Court	3-3/8	4-1/2	6-37/64	11-1/16	#4	1/4	2T-4SR	22025S-004I
	Intermédiaire	5-3/8	6-1/2	8-37/64	13-1/16	#4	1/4	2T-4SR	23025S-004I
	Standard	7-3/8	8-1/2	10-15/64	13-25/32	#3	1/8	2T-3SR	24025S-003I
	Standard	7-3/8	8-1/2	10-37/64	15-1/16	#4	1/8	2T-4SR	24025S-004I
Long	11-3/8	12-1/2	14-37/64	19-1/16	#4	1/4	2T-4SR	25025S-004I	

*Filetage métrique selon BSP & ISO 7-1

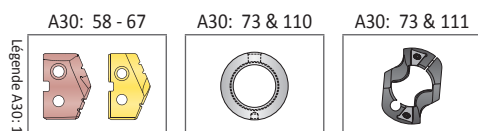
**Par ISO 296 type BEK

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 pré réglé	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.


m = Métrique (mm)

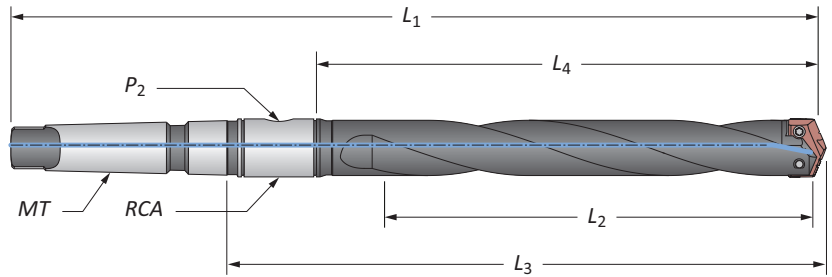
i = Impérial (pouce)

Vis conditionnées par sachet de 10

⚠ AVERTISSEMENT Pour les recommandations des vitesses et avances préconisées, 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				Queue			Référence	
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	MT	P ₂	RCA		
m	2	Intermédiaire	136.5	165.1	211.2	324.6	#4**	1/8*	2T-3SRM	23020H-004M
		Standard	187.3	215.9	262.0	375.4	#4**	1/8*	2T-3SRM	24020H-004M
		Long	289.0	317.5	363.6	477.0	#4**	1/8*	2T-3SRM	25020H-004M
i	2.5	Intermédiaire	136.5	165.1	218.4	331.8	#4**	1/4*	2T-4SRM	23025H-004M
		Standard	187.3	215.9	269.2	382.6	#4**	1/4*	2T-4SRM	24025H-004M
		Long	289.0	317.5	370.8	484.2	#4**	1/4*	2T-4SRM	25025H-004M
i	2	Intermédiaire	5-3/8	6-1/2	8-19/64	12-25/32	#4	1/8	2T-3SR	23020H-004I
		Standard	7-3/8	8-1/2	10-15/64	13-25/32	#3	1/8	2T-3SR	24020H-003I
		Standard	7-3/8	8-1/2	10-19/64	14-25/32	#4	1/8	2T-3SR	24020H-004I
		Long	11-3/8	12-1/2	14-15/64	18-25/32	#4	1/8	2T-3SR	25020H-004I
	2.5	Intermédiaire	5-3/8	6-1/2	8-37/64	13-1/16	#4	1/4	2T-4SR	23025H-004I
		Standard	7-3/8	8-1/2	10-15/64	13-25/32	#3	1/8	2T-3SR	24025H-003I
		Standard	7-3/8	8-1/2	10-37/64	15-1/16	#4	1/4	2T-4SR	24025H-004I
Long	11-3/8	12-1/2	14-37/64	19-1/16	#4	1/4	2T-4SR	25025H-004I		

*Filetage métrique selon BSP & ISO 7-1

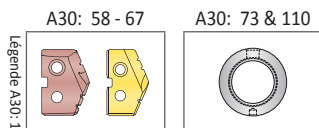
**Par ISO 296 type BEK

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 pré-réglé	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.



m = Métrique (mm)

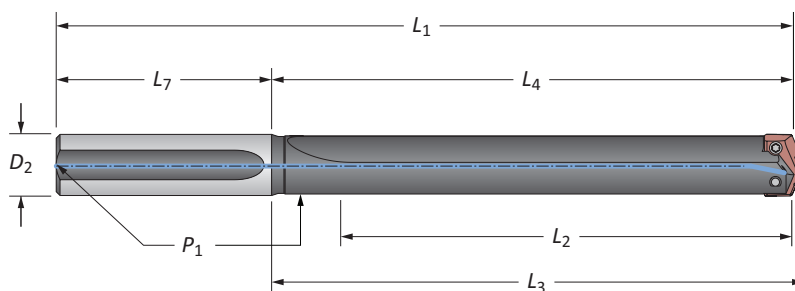
i = Impérial (pouce)

Vis conditionnées par sachet de 10

AVERTISSEMENT Pour les recommandations des vitesses et avances préconisées, 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

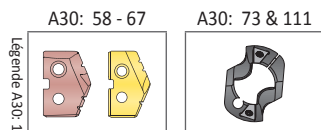
Séries	Longueur	Corps				Queue			Référence
		L_2	L_4	L_3	L_1	D_2	L_7	P_1	
2	Court	3-3/8	4-1/2	4-41/64	8	1	3-1/2	1/8	22020S-100L
	Court	3-3/8	4-1/2	4-41/64	8	1-1/4	3-1/2	1/8	22020S-125L
	Intermédiaire	5-3/8	6-1/2	6-41/64	10	1-1/4	3-1/2	1/8	23020S-125L
	Standard	7-3/8	8-1/2	8-41/64	12	1	3-1/2	1/8	24020S-100L
	Standard	7-3/8	8-1/2	8-41/64	12	1-1/4	3-1/2	1/8	24020S-125L
	Long	11-3/8	12-1/2	12-41/64	16	1-1/4	3-1/2	1/8	⚠ 25020S-125L
	XL	20-1/8	21-1/4	21-25/64	24-3/4	1-1/4	3-1/2	1/8	⚠ 27020S-125L
3XL	27-1/4	28-3/8	28-33/64	31-7/8	1-1/4	3-1/2	1/8	⚠ 29020S-125L	
2.5	Court	3-3/8	4-1/2	4-41/64	8	1	3-1/2	1/8*	22025S-100L
	Court	3-3/8	4-1/2	4-41/64	8	1-1/4	3-1/2	1/8*	22025S-125L
	Intermédiaire	5-3/8	6-1/2	6-41/64	10	1-1/4	3-1/2	1/8*	23025S-125L
	Standard	7-3/8	8-1/2	8-41/64	12	1	3-1/2	1/8*	24025S-100L
	Standard	7-3/8	8-1/2	8-41/64	12	1-1/4	3-1/2	1/8*	24025S-125L
	Long	11-3/8	12-1/2	12-41/64	16	1-1/4	3-1/2	1/8*	⚠ 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 pré réglé	 Pointes de rechange	Couple de serrage admissible* 690 N-cm (61.0 in-lbs)
7495-IP15-1	7495N-IP15-1	8IP-15	8IP-15TL	8IP-15B	

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



 = Métrique (mm)

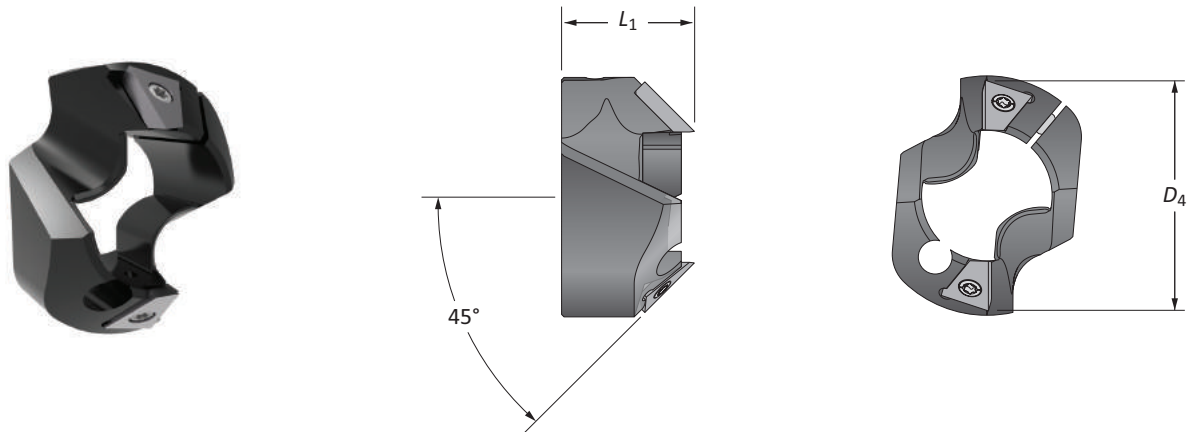
 = Impérial (pouce)

Vis conditionnées par sachet de 10

⚠ AVERTISSEMENT Pour les recommandations des vitesses et avances préconisées, 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

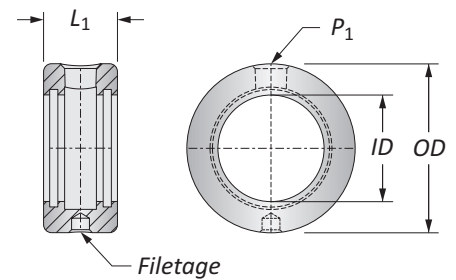


Bague de chanfreinage T-ACR 45

Porte-outil Série	Plage D ₁	Bague de chanfreinage		Référence	Réf. plaquette	Vis plaquette	Tournevis	Vis de serrage	Tournevis
		D ₄	L ₁						
2	24.41 - 35.05	39.69	25.40	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	Joints O RCA			
					Référence	Kit Référence**	Remplacements	
m	25.40	53.97	28.57	M8 x 1.25	1/8*	⚠ 2T-3SRM	2T1-3SR	2T1-3OR-10
	31.75	63.50	34.92	M10 x 1.50	1/4*	⚠ 2T-4SRM	2T1-4SR	2T1-4OR-10
i	1	2-1/8	1-1/8	5/16-18	1/8	⚠ 2T-3SR	2T1-3SR	2T1-3OR-10
	1-1/4	2-1/2	1-3/8	3/8-16	1/4	⚠ 2T-4SR	2T1-4SR	2T1-4OR-10



*Filetage BSPT et ISO7-1

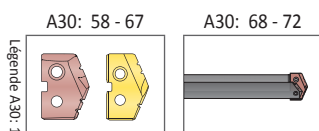
***Le kit de réparation comprend (2) joints O, (2) circlips, and (2) rondelle de butée

⚠ 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 pré réglé	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

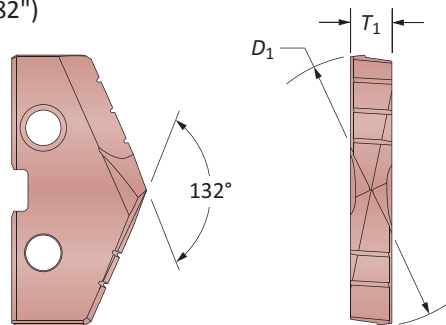
La rotation du joint tournant (RCA) pendant le perçage peut provoquer une défaillance du tuyau et/ou du raccord rapide, des dommages à la machine et/ou des blessures graves. Pour éviter cela, utilisez le joint tournant et la barre de butée anti-rotation. Une assistance technique d'usine est également disponible pour vos applications spécifiques.

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

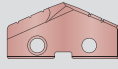
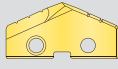
Plaquettes vendues séparément
Vis conditionnées par sachet de 10
Joints O conditionnées par sachet de 10

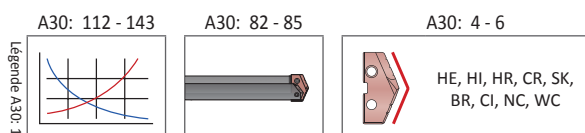
Lames GEN2 T-A

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	6.35	483H-0113	483T-0113
36.00	1.4173	-	6.35	483H-36	483T-36
36.51	1.4375	1-7/16	6.35	483H-0114	483T-0114
37.00	1.4567	-	6.35	483H-37	483T-37
37.31	1.4688	1-15/32	6.35	483H-0115	483T-0115
38.00	1.4961	-	6.35	483H-38	483T-38
38.10	1.5000	1-1/2	6.35	483H-0116	483T-0116
38.89	1.5313	1-17/32	6.35	483H-0117	483T-0117
39.00	1.5354	-	6.35	483H-39	483T-39
39.29	1.5470	-	6.35	483H-1.547	483T-1.547
39.69	1.5625	1-9/16	6.35	483H-0118	483T-0118
40.00	1.5748	-	6.35	483H-40	483T-40
40.48	1.5938	1-19/32	6.35	483H-0119	483T-0119
41.00	1.6142	-	6.35	483H-41	483T-41
41.28	1.6250	1-5/8	6.35	483H-0120	483T-0120
42.00	1.6535	-	6.35	483H-42	483T-42
42.07	1.6563	1-21/32	6.35	483H-0121	483T-0121
42.86	1.6875	1-11/16	6.35	483H-0122	483T-0122
43.00	1.6929	-	6.35	483H-43	483T-43
43.66	1.7188	1-23/32	6.35	483H-0123	483T-0123
44.00	1.7323	-	6.35	483H-44	483T-44
44.45	1.7500	1-3/4	6.35	483H-0124	483T-0124
45.00	1.7717	-	6.35	483H-45	483T-45
45.24	1.7813	1-25/32	6.35	483H-0125	483T-0125
45.50	1.7913	-	6.35	483H-45.5	483T-45.5
45.64	1.7970	-	6.35	483H-1.797	483T-1.797
46.00	1.8110	-	6.35	483H-46	483T-46
46.04	1.8125	1-13/16	6.35	483H-0126	483T-0126
46.83	1.8438	1-27/32	6.35	483H-0127	483T-0127
47.00	1.8504	-	6.35	483H-47	483T-47
47.63	1.8750	1-7/8	6.35	483H-0128	483T-0128

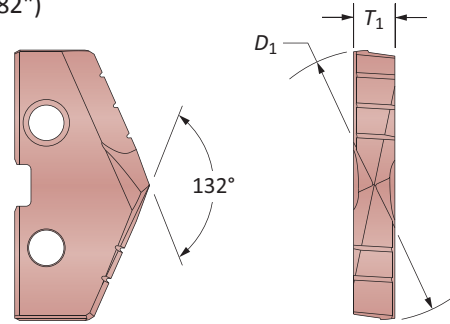
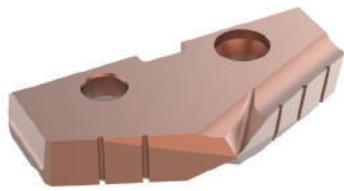


Les revêtements non listés ci-dessus peuvent être fournis en tant que standards non stockés.

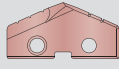
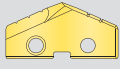
Conditionnement à la pièce	
TiN = 483T-XXXX	TiAlN = 483A-XXXX
TiCN = 483N-XXXX	AM200® = 483H-XXXX

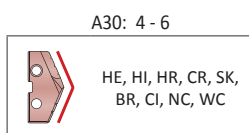
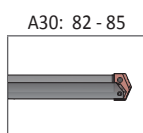
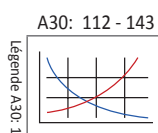
Lames GEN2 T-A

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	6.35	453H-0113	453T-0113
36.00	1.4173	-	6.35	453H-36	453T-36
36.51	1.4375	1-7/16	6.35	453H-0114	453T-0114
37.00	1.4567	-	6.35	453H-37	453T-37
37.31	1.4688	1-15/32	6.35	453H-0115	453T-0115
38.00	1.4961	-	6.35	453H-38	453T-38
38.10	1.5000	1-1/2	6.35	453H-0116	453T-0116
38.89	1.5313	1-17/32	6.35	453H-0117	453T-0117
39.00	1.5354	-	6.35	453H-39	453T-39
39.29	1.5470	-	6.35	453H-1.547	453T-1.547
39.69	1.5625	1-9/16	6.35	453H-0118	453T-0118
40.00	1.5748	-	6.35	453H-40	453T-40
40.48	1.5938	1-19/32	6.35	453H-0119	453T-0119
41.00	1.6142	-	6.35	453H-41	453T-41
41.28	1.6250	1-5/8	6.35	453H-0120	453T-0120
42.00	1.6535	-	6.35	453H-42	453T-42
42.07	1.6563	1-21/32	6.35	453H-0121	453T-0121
42.86	1.6875	1-11/16	6.35	453H-0122	453T-0122
43.00	1.6929	-	6.35	453H-43	453T-43
43.66	1.7188	1-23/32	6.35	453H-0123	453T-0123
44.00	1.7323	-	6.35	453H-44	453T-44
44.45	1.7500	1-3/4	6.35	453H-0124	453T-0124
45.00	1.7717	-	6.35	453H-45	453T-45
45.24	1.7813	1-25/32	6.35	453H-0125	453T-0125
45.50	1.7913	-	6.35	453H-45.5	453T-45.5
45.64	1.7970	-	6.35	453H-1.797	453T-1.797
46.00	1.8110	-	6.35	453H-46	453T-46
46.04	1.8125	1-13/16	6.35	453H-0126	453T-0126
46.83	1.8438	1-27/32	6.35	453H-0127	453T-0127
47.00	1.8504	-	6.35	453H-47	453T-47
47.63	1.8750	1-7/8	6.35	453H-0128	453T-0128



Les revêtements non listés ci-dessus peuvent être fournis en tant que standards non stockés. →

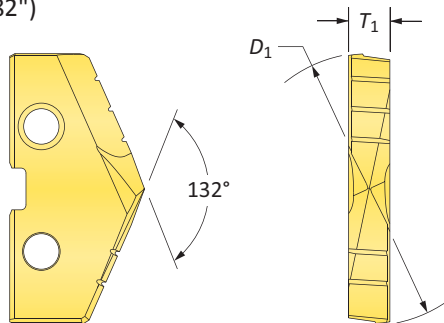
Conditionnement à la pièce

TiN = 453T-XXXX	TiAIN = 453A-XXXX
TiCN = 453N-XXXX	AM200® = 453H-XXXX


A PERÇAGE
B ALÉSAGE
C ALÉSOUR
D BRUNISSOIR
E FRAISE À FILETER
X SPÉCIAUX

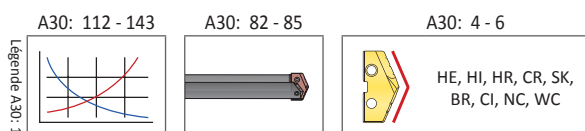
Lames GEN2 T-A

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	6.35	433T-0113
36.00	1.4173	-	6.35	433T-36
36.51	1.4375	1-7/16	6.35	433T-0114
37.00	1.4567	-	6.35	433T-37
37.31	1.4688	1-15/32	6.35	433T-0115
38.00	1.4961	-	6.35	433T-38
38.10	1.5000	1-1/2	6.35	433T-0116
38.89	1.5313	1-17/32	6.35	433T-0117
39.00	1.5354	-	6.35	433T-39
39.29	1.5470	-	6.35	433T-1.547
39.69	1.5625	1-9/16	6.35	433T-0118
40.00	1.5748	-	6.35	433T-40
40.48	1.5938	1-19/32	6.35	433T-0119
41.00	1.6142	-	6.35	433T-41
41.28	1.6250	1-5/8	6.35	433T-0120
42.00	1.6535	-	6.35	433T-42
42.07	1.6563	1-21/32	6.35	433T-0121
42.86	1.6875	1-11/16	6.35	433T-0122
43.00	1.6929	-	6.35	433T-43
43.66	1.7188	1-23/32	6.35	433T-0123
44.00	1.7323	-	6.35	433T-44
44.45	1.7500	1-3/4	6.35	433T-0124
45.00	1.7717	-	6.35	433T-45
45.24	1.7813	1-25/32	6.35	433T-0125
45.50	1.7913	-	6.35	433T-45.5
45.64	1.7970	-	6.35	433T-1.797
46.00	1.8110	-	6.35	433T-46
46.04	1.8125	1-13/16	6.35	433T-0126
46.83	1.8438	1-27/32	6.35	433T-0127
47.00	1.8504	-	6.35	433T-47
47.63	1.8750	1-7/8	6.35	433T-0128

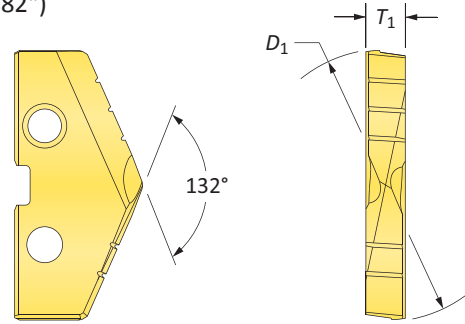


Les revêtements non listés ci-dessus peuvent être fournis en tant que standards non stockés.


Conditionnement à la pièce	
TiN = 433T-XXXX	TiAlN = 433A-XXXX
TiCN = 433N-XXXX	AM200® = 433H-XXXX

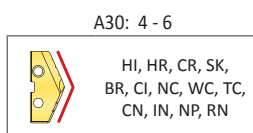
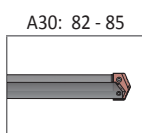
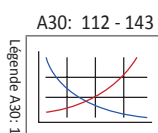
Lames T-A

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	6.35	153T-0113
36.00	1.4173	-	6.35	153T-36
36.51	1.4375	1-7/16	6.35	153T-0114
37.00	1.4567	-	6.35	153T-37
37.31	1.4688	1-15/32	6.35	153T-0115
38.00	1.4961	-	6.35	153T-38
38.10	1.5000	1-1/2	6.35	153T-0116
38.89	1.5313	1-17/32	6.35	153T-0117
39.00	1.5354	-	6.35	153T-39
39.29	1.5470	-	6.35	153T-1.547
39.69	1.5625	1-9/16	6.35	153T-0118
40.00	1.5748	-	6.35	153T-40
40.48	1.5938	1-19/32	6.35	153T-0119
41.00	1.6142	-	6.35	153T-41
41.28	1.6250	1-5/8	6.35	153T-0120
42.00	1.6535	-	6.35	153T-42
42.07	1.6563	1-21/32	6.35	153T-0121
42.86	1.6875	1-11/16	6.35	153T-0122
43.00	1.6929	-	6.35	153T-43
43.66	1.7188	1-23/32	6.35	153T-0123
44.00	1.7323	-	6.35	153T-44
44.45	1.7500	1-3/4	6.35	153T-0124
45.00	1.7717	-	6.35	153T-45
45.24	1.7813	1-25/32	6.35	153T-0125
45.50	1.7913	-	6.35	153T-45.5
45.64	1.7970	-	6.35	153T-1.797
46.00	1.8110	-	6.35	153T-46
46.04	1.8125	1-13/16	6.35	153T-0126
46.83	1.8438	1-27/32	6.35	153T-0127
47.00	1.8504	-	6.35	153T-47
47.63	1.8750	1-7/8	6.35	153T-0128




Les revêtements non listés ci-dessus peuvent être fournis en tant que standards non stockés. →

Conditionnement à la pièce

TiN = 153T-XXXX	TiAlN = 153A-XXXX
TiCN = 153N-XXXX	AM200® = 153H-XXXX

3





 PERÇAGE | Système de perçage à lames remplaçables T-A®

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	6.35	153T-0113-SP	153A-0113-SP	153N-0113-SP
36.00	1.4173	-	6.35	153T-36-SP	153A-36-SP	153N-36-SP
36.51	1.4375	1-7/16	6.35	153T-0114-SP	153A-0114-SP	153N-0114-SP
37.00	1.4567	-	6.35	153T-37-SP	153A-37-SP	153N-37-SP
37.31	1.4688	1-15/32	6.35	153T-0115-SP	153A-0115-SP	153N-0115-SP
38.00	1.4961	-	6.35	153T-38-SP	153A-38-SP	153N-38-SP
38.10	1.5000	1-1/2	6.35	153T-0116-SP	153A-0116-SP	153N-0116-SP
38.89	1.5313	1-17/32	6.35	153T-0117-SP	153A-0117-SP	153N-0117-SP
39.00	1.5354	-	6.35	153T-39-SP	153A-39-SP	153N-39-SP
39.29	1.5470	-	6.35	153T-1.547-SP	153A-1.547-SP	153N-1.547-SP
39.69	1.5625	1-9/16	6.35	153T-0118-SP	153A-0118-SP	153N-0118-SP
40.00	1.5748	-	6.35	153T-40-SP	153A-40-SP	153N-40-SP
40.48	1.5938	1-19/32	6.35	153T-0119-SP	153A-0119-SP	153N-0119-SP
41.00	1.6142	-	6.35	153T-41-SP	153A-41-SP	153N-41-SP
41.28	1.6250	1-5/8	6.35	153T-0120-SP	153A-0120-SP	153N-0120-SP
42.00	1.6535	-	6.35	153T-42-SP	153A-42-SP	153N-42-SP
42.07	1.6563	1-21/32	6.35	153T-0121-SP	153A-0121-SP	153N-0121-SP
42.86	1.6875	1-11/16	6.35	153T-0122-SP	153A-0122-SP	153N-0122-SP
43.00	1.6929	-	6.35	153T-43-SP	153A-43-SP	153N-43-SP
43.66	1.7188	1-23/32	6.35	153T-0123-SP	153A-0123-SP	153N-0123-SP
44.00	1.7323	-	6.35	153T-44-SP	153A-44-SP	153N-44-SP
44.45	1.7500	1-3/4	6.35	153T-0124-SP	153A-0124-SP	153N-0124-SP
45.00	1.7717	-	6.35	153T-45-SP	153A-45-SP	153N-45-SP
45.24	1.7813	1-25/32	6.35	153T-0125-SP	153A-0125-SP	153N-0125-SP
45.50	1.7913	-	6.35	153T-45.5-SP	153A-45.5-SP	153N-45.5-SP
45.64	1.7970	-	6.35	153T-1.797-SP	153A-1.797-SP	153N-1.797-SP
46.00	1.8110	-	6.35	153T-46-SP	153A-46-SP	153N-46-SP
46.04	1.8125	1-13/16	6.35	153T-0126-SP	153A-0126-SP	153N-0126-SP
46.83	1.8438	1-27/32	6.35	153T-0127-SP	153A-0127-SP	153N-0127-SP
47.00	1.8504	-	6.35	153T-47-SP	153A-47-SP	153N-47-SP
47.63	1.8750	1-7/8	6.35	153T-0128-SP	153A-0128-SP	153N-0128-SP

Conditionnement à la pièce

A30: 112 - 143 A30: 82 - 85 A30: 4 - 6

Légende A30: 1

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

A30: 78

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

A

PERÇAGE

B

ALÉSAGE

C

ALÉSOIR

D

BRUNISSOIR

E

FRAISE À FILETER

X

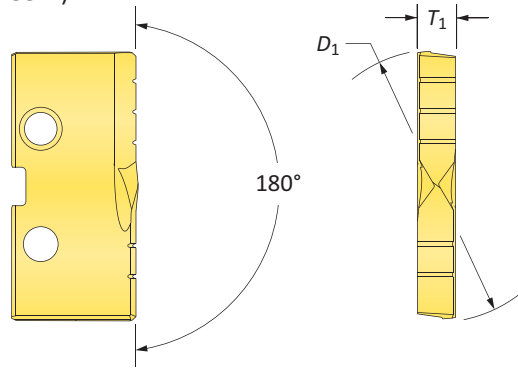
SPÉCIAUX

Lames T-A

Série 3 | HSS | Plage de diamètre : 34.36 mm - 47.80 mm (1.353" - 1.882")

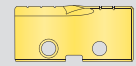


Fond plat



Lames HSS – Super Cobalt

Lame				Référence
D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	T_1	TiN
35.72	1.4063	1-13/32	6.35	153T-0113-FB
36.00	1.4173	-	6.35	153T-36-FB
36.51	1.4375	1-7/16	6.35	153T-0114-FB
37.00	1.4567	-	6.35	153T-37-FB
37.31	1.4688	1-15/32	6.35	153T-0115-FB
38.00	1.4961	-	6.35	153T-38-FB
38.10	1.5000	1-1/2	6.35	153T-0116-FB
38.89	1.5313	1-17/32	6.35	153T-0117-FB
39.00	1.5354	-	6.35	153T-39-FB
39.29	1.5470	-	6.35	153T-1.547-FB
39.69	1.5625	1-9/16	6.35	153T-0118-FB
40.00	1.5748	-	6.35	153T-40-FB
40.48	1.5938	1-19/32	6.35	153T-0119-FB
41.00	1.6142	-	6.35	153T-41-FB
41.28	1.6250	1-5/8	6.35	153T-0120-FB
42.00	1.6535	-	6.35	153T-42-FB
42.07	1.6563	1-21/32	6.35	153T-0121-FB
42.86	1.6875	1-11/16	6.35	153T-0122-FB
43.00	1.6929	-	6.35	153T-43-FB
43.66	1.7188	1-23/32	6.35	153T-0123-FB
44.00	1.7323	-	6.35	153T-44-FB
44.45	1.7500	1-3/4	6.35	153T-0124-FB
45.00	1.7717	-	6.35	153T-45-FB
45.24	1.7813	1-25/32	6.35	153T-0125-FB
45.50	1.7913	-	6.35	153T-45.5-FB
45.64	1.7970	-	6.35	153T-1.797-FB
46.00	1.8110	-	6.35	153T-46-FB
46.04	1.8125	1-13/16	6.35	153T-0126-FB
46.83	1.8438	1-27/32	6.35	153T-0127-FB
47.00	1.8504	-	6.35	153T-47-FB
47.63	1.8750	1-7/8	6.35	153T-0128-FB

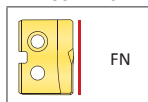
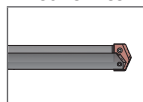
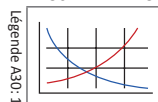


TiN

A30: 112 - 143

A30: 82 - 85

A30: 4 - 6



Légende A30: 1

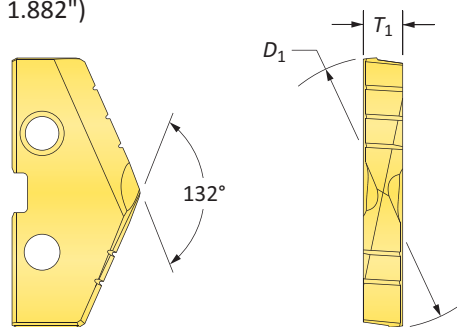
Conditionnement à la pièce

Les revêtements non listés ci-dessus peuvent être fournis en tant que standards non stockés. →


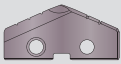
TiN = 153T-XXXX	TiAlN = 153A-XXXX
TiCN = 153N-XXXX	AM200® = 153H-XXXX

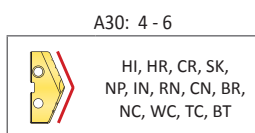
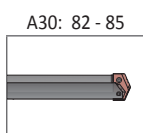
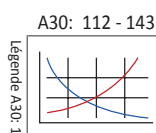
Lames T-A

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	6.35	1C23T-0113	1C23A-0113
36.00	1.4173	-	6.35	1C23T-36	1C23A-36
36.51	1.4375	1-7/16	6.35	1C23T-0114	1C23A-0114
37.00	1.4567	-	6.35	1C23T-37	1C23A-37
37.31	1.4688	1-15/32	6.35	1C23T-0115	1C23A-0115
38.00	1.4961	-	6.35	1C23T-38	1C23A-38
38.10	1.5000	1-1/2	6.35	1C23T-0116	1C23A-0116
38.89	1.5313	1-17/32	6.35	1C23T-0117	1C23A-0117
39.00	1.5354	-	6.35	1C23T-39	1C23A-39
39.29	1.5470	-	6.35	1C23T-1.547	1C23A-1.547
39.69	1.5625	1-9/16	6.35	1C23T-0118	1C23A-0118
40.00	1.5748	-	6.35	1C23T-40	1C23A-40
40.48	1.5938	1-19/32	6.35	1C23T-0119	1C23A-0119
41.00	1.6142	-	6.35	1C23T-41	1C23A-41
41.28	1.6250	1-5/8	6.35	1C23T-0120	1C23A-0120
42.00	1.6535	-	6.35	1C23T-42	1C23A-42
42.07	1.6563	1-21/32	6.35	1C23T-0121	1C23A-0121
42.86	1.6875	1-11/16	6.35	1C23T-0122	1C23A-0122
43.00	1.6929	-	6.35	1C23T-43	1C23A-43
43.66	1.7188	1-23/32	6.35	1C23T-0123	1C23A-0123
44.00	1.7323	-	6.35	1C23T-44	1C23A-44
44.45	1.7500	1-3/4	6.35	1C23T-0124	1C23A-0124
45.00	1.7717	-	6.35	1C23T-45	1C23A-45
45.24	1.7813	1-25/32	6.35	1C23T-0125	1C23A-0125
45.50	1.7913	-	6.35	1C23T-45.5	1C23A-45.5
45.64	1.7970	-	6.35	1C23T-1.797	1C23A-1.797
46.00	1.8110	-	6.35	1C23T-46	1C23A-46
46.04	1.8125	1-13/16	6.35	1C23T-0126	1C23A-0126
46.83	1.8438	1-27/32	6.35	1C23T-0127	1C23A-0127
47.00	1.8504	-	6.35	1C23T-47	1C23A-47
47.63	1.8750	1-7/8	6.35	1C23T-0128	1C23A-0128



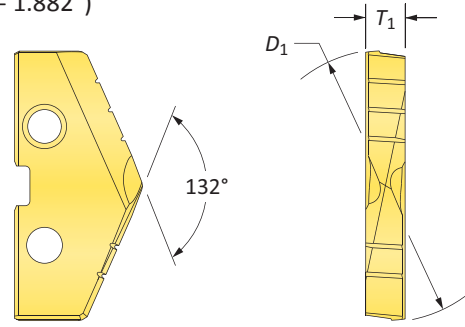
Conditionnement à la pièce

Les revêtements non listés
ci-dessus peuvent être fournis
en tant que standards non
stockés. →

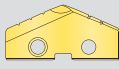
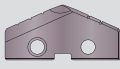
TiN = 1C23T-XXXX	TiAlN = 1C23A-XXXX
TiCN = 1C23N-XXXX	AM200® = 1C23H-XXXX

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	6.35	1C53T-0113	1C53A-0113
36.00	1.4173	-	6.35	1C53T-36	1C53A-36
36.51	1.4375	1-7/16	6.35	1C53T-0114	1C53A-0114
37.00	1.4567	-	6.35	1C53T-37	1C53A-37
37.31	1.4688	1-15/32	6.35	1C53T-0115	1C53A-0115
38.00	1.4961	-	6.35	1C53T-38	1C53A-38
38.10	1.5000	1-1/2	6.35	1C53T-0116	1C53A-0116
38.89	1.5313	1-17/32	6.35	1C53T-0117	1C53A-0117
39.00	1.5354	-	6.35	1C53T-39	1C53A-39
39.29	1.5470	-	6.35	1C53T-1.547	1C53A-1.547
39.69	1.5625	1-9/16	6.35	1C53T-0118	1C53A-0118
40.00	1.5748	-	6.35	1C53T-40	1C53A-40
40.48	1.5938	1-19/32	6.35	1C53T-0119	1C53A-0119
41.00	1.6142	-	6.35	1C53T-41	1C53A-41
41.28	1.6250	1-5/8	6.35	1C53T-0120	1C53A-0120
42.00	1.6535	-	6.35	1C53T-42	1C53A-42
42.07	1.6563	1-21/32	6.35	1C53T-0121	1C53A-0121
42.86	1.6875	1-11/16	6.35	1C53T-0122	1C53A-0122
43.00	1.6929	-	6.35	1C53T-43	1C53A-43
43.66	1.7188	1-23/32	6.35	1C53T-0123	1C53A-0123
44.00	1.7323	-	6.35	1C53T-44	1C53A-44
44.45	1.7500	1-3/4	6.35	1C53T-0124	1C53A-0124
45.00	1.7717	-	6.35	1C53T-45	1C53A-45
45.24	1.7813	1-25/32	6.35	1C53T-0125	1C53A-0125
45.50	1.7913	-	6.35	1C53T-45.5	1C53A-45.5
45.64	1.7970	-	6.35	1C53T-1.797	1C53A-1.797
46.00	1.8110	-	6.35	1C53T-46	1C53A-46
46.04	1.8125	1-13/16	6.35	1C53T-0126	1C53A-0126
46.83	1.8438	1-27/32	6.35	1C53T-0127	1C53A-0127
47.00	1.8504	-	6.35	1C53T-47	1C53A-47
47.63	1.8750	1-7/8	6.35	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

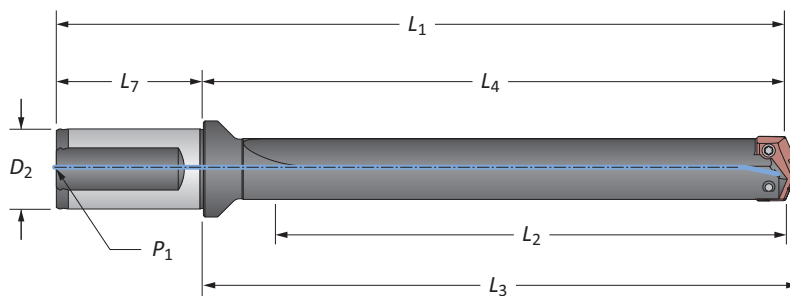
Les revêtements non listés ci-dessus peuvent être fournis en tant que standards non stockés. →

Conditionnement à la pièce

TiN = 1C53T-XXXX	TiAlN = 1C53A-XXXX
TiCN = 1C53N-XXXX	AM200® = 1C53H-XXXX

Porte-outils T-A

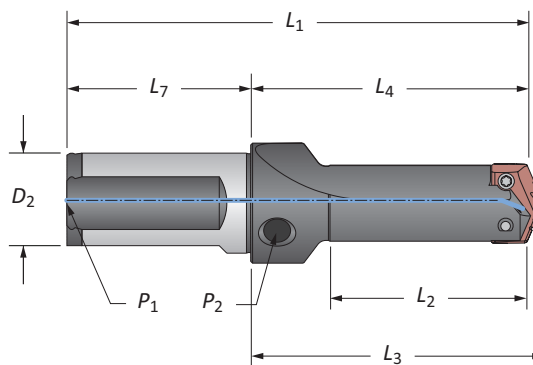
Série 3 | Foret à colerette | Plage de diamètre : 34.36 mm - 47.80 mm (1.353" - 1.882")



Goujure droite

Longueur	Corps				Queue			Référence
	L_2	L_4	L_3	L_1	D_2	L_7	P_1	
Court	120.7	173.0	177.8	243.0	40.0	70.0	1/4*	22030S-40FM
Long	349.3	401.6	406.4	471.6	40.0	70.0	1/4*	25030S-40FM
XL	558.8	611.1	615.9	681.1	40.0	70.0	1/4*	27030S-40FM
3XL	787.4	839.7	844.5	909.7	40.0	70.0	1/4*	29030S-40FM
Court	4-3/4	6-13/16	7	9-1/2	1-1/2	2-11/16	1/4	22030S-150F
Intermédiaire	6-1/2	8-9/16	8-3/4	11-1/4	1-1/2	2-11/16	1/4	23030S-150F
Standard	8-1/4	10-5/16	10-1/2	13	1-1/2	2-11/16	1/4	24030S-150F

*Filetage métrique selon BSP & ISO 7-1

NOTE : Les porte-outils Extra-court ont un filetage latéral de 1/4" (P2)


Goujure droite (Extra-court)

Longueur	Corps				Queue			Référence
	L_2	L_4	L_3	L_1	D_2	L_7	P_1	
Extra-court	76.2	125.0	129.8	195.0	40.0	70.0	1/4*	21030S-40FM
Extra-court	3	4-59/64	5-7/64	7-39/64	1-1/2	2-11/16	1/4	21030S-150F

*Filetage métrique selon BSP & ISO 7-1

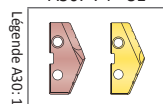
NOTE : Les porte-outils Extra-court ont un filetage latéral de 1/4" (P2)

Accessoires

Vis pour Lames	Vis de verrouillage nylon	Tournevis	Tournevis à serrage pré réglé	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



m = Métrique (mm)

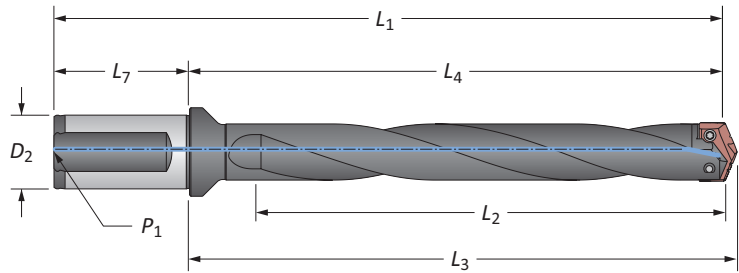
i = Impérial (pouce)

Vis conditionnées par sachet de 10

AVERTISSEMENT Pour les recommandations des vitesses et avances préconisées, 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				Queue			Référence
	L_2	L_4	L_3	L_1	D_2	L_7	P_1	
m Intermédiaire	165.1	217.5	222.3	287.5	40.0	70.0	1/4*	23030H-40FM
Standard	209.6	261.9	266.7	331.9	40.0	70.0	1/4*	24030H-40FM
i Intermédiaire	6-1/2	8-9/16	8-3/4	11-1/4	1-1/2	2-11/16	1/4	23030H-150F
Standard	8-1/4	10-5/16	10-1/2	13	1-1/2	2-11/16	1/4	24030H-150F

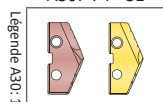
*Filetage métrique selon BSP & ISO 7-1

Accessoires

Vis pour Lames	Vis de verrouillage nylon	Tournevis	Tournevis à serrage pré-réglé	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



m = Métrique (mm)

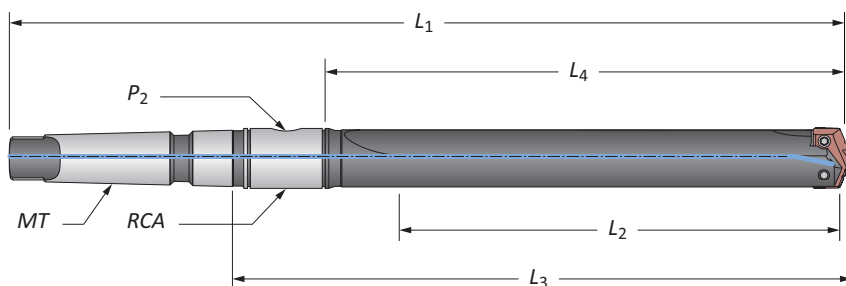
i = Impérial (pouce)

Vis conditionnées par sachet de 10

⚠ AVERTISSEMENT Pour les recommandations des vitesses et avances préconisées, 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")

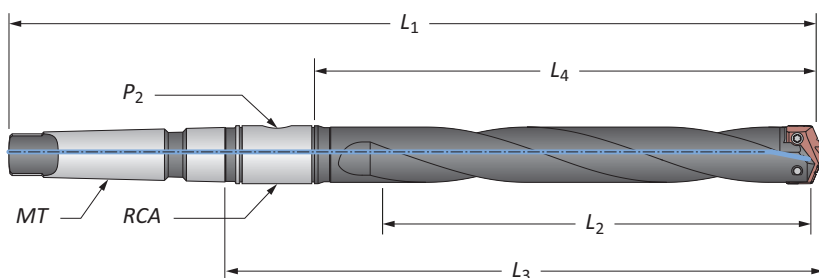


Goujure droite

Longueur	Corps				Queue			Référence
	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	MT	P ₂	RCA	
Court	120.6	152.4	206.4	319.1	#4**	1/4*	2T-4SRM	22030S-004M
Long	349.3	381.0	435.0	547.7	#4**	1/4*	2T-4SRM	25030S-004M
XL	558.8	590.6	644.6	757.2	#4**	1/4*	2T-4SRM	27030S-004M
3XL	787.4	819.2	873.2	985.8	#4**	1/4*	2T-4SRM	29030S-004M
Court	4-3/4	6	8-1/8	12-9/16	#4	1/4	2T-4SR	22030S-004I
Court	4-3/4	6	8-1/8	13-13/16	#5	1/4	2T-5SR	22030S-005I
Intermédiaire	6-1/2	7-3/4	9-7/8	14-5/16	#4	1/4	2T-4SR	23030S-004I
Standard	8-1/4	9-1/2	11-5/8	16-1/16	#4	1/4	2T-4SR	24030S-004I
Standard	8-1/4	9-1/2	11-5/8	17-5/16	#5	1/4	2T-5SR	24030S-005I
Long	13-3/4	15	17-1/8	21-9/16	#4	1/4	2T-4SR	25030S-004I
XL	22	23-1/4	25-3/8	29-13/16	#4	1/4	2T-4SR	27030S-004I
3XL	31	32-1/4	34-3/8	38-13/16	#4	1/4	2T-4SR	29030S-004I

*Filetage métrique selon BSP & ISO 7-1

**Par ISO 296 type BEK



Goujure hélicoïdale

Longueur	Corps				Queue			Référence
	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	MT	P ₂	RCA	
Intermédiaire	165.1	196.9	250.9	363.6	#4**	1/4*	2T-4SRM	23030H-004M
Standard	209.5	241.3	295.3	408.0	#4**	1/4*	2T-4SRM	24030H-004M

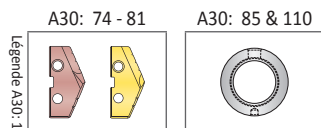
*Filetage métrique selon BSP & ISO 7-1

**Par ISO 296 type BEK

Accessoires

Vis pour Lames	Vis de verrouillage nylon	Tournevis	Tournevis à serrage pré réglé	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.



Ⓜ = Métrique (mm)

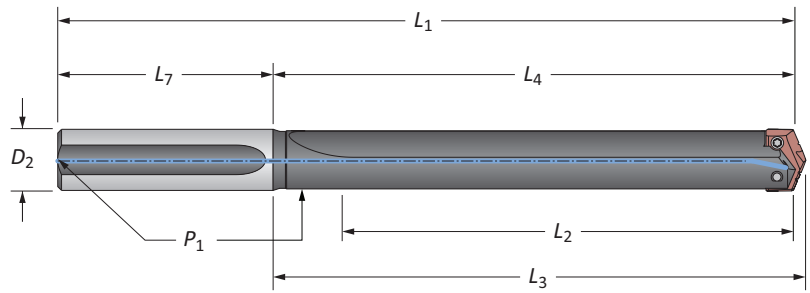
Ⓢ = Impérial (pouce)

Vis conditionnées par sachet de 10

AVERTISSEMENT Pour les recommandations des vitesses et avances préconisées, 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

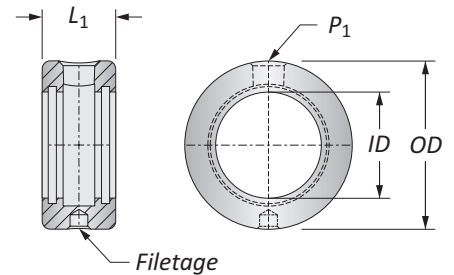
Longueur	Corps				Queue			Référence
	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁	
Court	4-3/4	6	6-3/16	10	1-1/4	4	1/4	22030S-125L
Court	4-3/4	6	6-3/16	10	1-1/2	4	1/4	22030S-150L
Intermédiaire	6-1/2	7-3/4	7-15/16	11-3/4	1-1/2	4	1/4	23030S-150L
Standard	8-1/4	9-1/2	9-11/16	13-1/2	1-1/4	4	1/4	24030S-125L
Standard	8-1/4	9-1/2	9-11/16	13-1/2	1-1/2	4	1/4	24030S-150L
Long	13-3/4	15	15-3/16	19	1-1/4	4	1/4	⚠ 25030S-125L
XL	22	23-1/4	23-7/16	27-1/4	1-1/2	4	1/4	⚠ 27030S-150L
3XL	31	32-1/4	32-7/16	36-1/4	1-1/2	4	1/4	⚠ 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**	Remplacements
31.75	63.50	34.92	M10 x 1.50	1/4*	⚠ 2T-4SRM	2T1-4SR	2T1-4OR-10
44.45	76.20	34.92	M10 x 1.50	1/4*	⚠ 2T-5SRM	2T1-5SR	2T1-5OR-10
1-1/4	2-1/2	1-3/8	3/8-16	1/4	⚠ 2T-4SR	2T1-4SR	2T1-4OR-10
1-3/4	3	1-3/8	3/8-16	1/4	⚠ 2T-5SR	2T1-5SR	2T1-5OR-10



*Filetage BSPT et ISO7-1

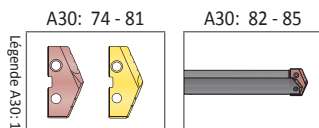
****Le kit de réparation comprend (2) joints O, (2) circlips, and (2) rondelle de butée

⚠ 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 pré réglé	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.



Ⓜ = Métrique (mm)

Ⓢ = Impérial (pouce)

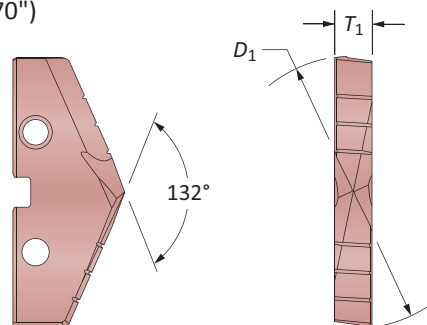
Plaquettes vendues séparément
Vis conditionnées par sachet de 10
Joints O conditionnées par sachet de 10

⚠ AVERTISSEMENT Pour les recommandations des vitesses et avances préconisées, 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.

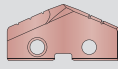
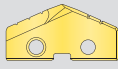
A PERÇAGE
B ALÉSAGE
C ALÉSOIR
D BRUNISSOIR
E FRAISE À FILETER
X SPÉCIAUX

Lames GEN2 T-A

Série 4 | HSS | Plage de diamètre : 46.99 mm - 65.28 mm (1.850" - 2.570")



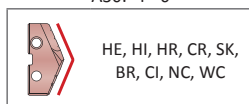
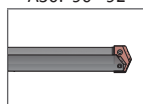
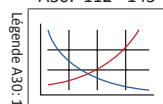
Lames HSS – Super Cobalt

Lame				Référence	
D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	T_1	 AM200®	 TiN
48.00	1.8898	–	7.94	454H-48	454T-48
48.42	1.9063	1-29/32	7.94	454H-0129	454T-0129
49.00	1.9291	–	7.94	454H-49	454T-49
49.21	1.9375	1-15/16	7.94	454H-0130	454T-0130
50.00	1.9685	–	7.94	454H-50	454T-50
50.01	1.9688	1-31/32	7.94	454H-0131	454T-0131
50.80	2.0000	2	7.94	454H-0200	454T-0200
51.00	2.0079	–	7.94	454H-51	454T-51
51.59	2.0313	2-1/32	7.94	454H-0201	454T-0201
52.00	2.0472	2-3/64	7.94	454H-52	454T-52
52.39	2.0625	2-1/16	7.94	454H-0202	454T-0202
53.00	2.0866	–	7.94	454H-53	454T-53
53.18	2.0938	2-3/32	7.94	454H-0203	454T-0203
53.98	2.1250	2-1/8	7.94	454H-0204	454T-0204
54.00	2.1260	–	7.94	454H-54	454T-54
54.77	2.1563	2-5/32	7.94	454H-0205	454T-0205
55.00	2.1654	–	7.94	454H-55	454T-55
55.56	2.1875	2-3/16	7.94	454H-0206	454T-0206
56.00	2.2047	–	7.94	454H-56	454T-56
56.36	2.2188	2-7/32	7.94	454H-0207	454T-0207
57.00	2.2441	–	7.94	454H-57	454T-57
57.15	2.2500	2-1/4	7.94	454H-0208	454T-0208
57.94	2.2813	2-9/32	7.94	454H-0209	454T-0209
58.00	2.2835	–	7.94	454H-58	454T-58
58.74	2.3125	2-5/16	7.94	454H-0210	454T-0210
59.00	2.3228	–	7.94	454H-59	454T-59
59.53	2.3438	2-11/32	7.94	454H-0211	454T-0211
60.00	2.3622	–	7.94	454H-60	454T-60
60.33	2.3750	2-3/8	7.94	454H-0212	454T-0212
61.00	2.4016	–	7.94	454H-61	454T-61
61.12	2.4063	2-13/32	7.94	454H-0213	454T-0213
61.91	2.4375	2-7/16	7.94	454H-0214	454T-0214
62.00	2.4409	–	7.94	454H-62	454T-62
62.71	2.4688	2-15/32	7.94	454H-0215	454T-0215
63.00	2.4803	–	7.94	454H-63	454T-63
63.50	2.5000	2-1/2	7.94	454H-0216	454T-0216
64.00	2.5197	–	7.94	454H-64	454T-64
64.29	2.5313	2-17/32	7.94	454H-0217	454T-0217
65.00	2.5591	–	7.94	454H-65	454T-65
65.09	2.5625	2-9/16	7.94	454H-0218	454T-0218

A30: 112 - 143

A30: 90 - 92

A30: 4 - 6



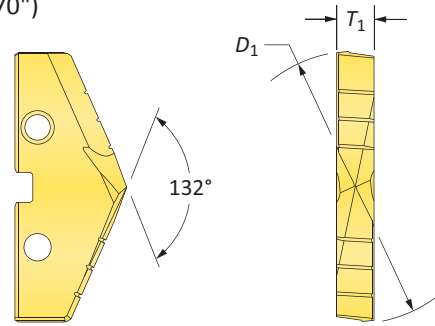
Les revêtements non listés
ci-dessus peuvent être fournis
en tant que standards non
stockés. →

Conditionnement à la pièce

TiN = 454T-XXXX	TiAlN = 454A-XXXX
TiCN = 454N-XXXX	AM200® = 454H-XXXX

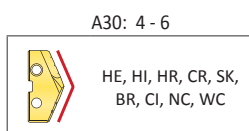
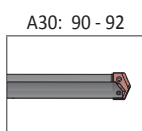
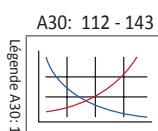
Lames GEN2 T-A

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	–	7.94	434T-48
48.42	1.9063	1-29/32	7.94	434T-0129
49.00	1.9291	–	7.94	434T-49
49.21	1.9375	1-15/16	7.94	434T-0130
50.00	1.9685	–	7.94	434T-50
50.01	1.9688	1-31/32	7.94	434T-0131
50.80	2.0000	2	7.94	434T-0200
51.00	2.0079	–	7.94	434T-51
51.59	2.0313	2-1/32	7.94	434T-0201
52.00	2.0472	2-3/64	7.94	434T-52
52.39	2.0625	2-1/16	7.94	434T-0202
53.00	2.0866	–	7.94	434T-53
53.18	2.0938	2-3/32	7.94	434T-0203
53.98	2.1250	2-1/8	7.94	434T-0204
54.00	2.1260	–	7.94	434T-54
54.77	2.1563	2-5/32	7.94	434T-0205
55.00	2.1654	–	7.94	434T-55
55.56	2.1875	2-3/16	7.94	434T-0206
56.00	2.2047	–	7.94	434T-56
56.36	2.2188	2-7/32	7.94	434T-0207
57.00	2.2441	–	7.94	434T-57
57.15	2.2500	2-1/4	7.94	434T-0208
57.94	2.2813	2-9/32	7.94	434T-0209
58.00	2.2835	–	7.94	434T-58
58.74	2.3125	2-5/16	7.94	434T-0210
59.00	2.3228	–	7.94	434T-59
59.53	2.3438	2-11/32	7.94	434T-0211
60.00	2.3622	–	7.94	434T-60
60.33	2.3750	2-3/8	7.94	434T-0212
61.00	2.4016	–	7.94	434T-61
61.12	2.4063	2-13/32	7.94	434T-0213
61.91	2.4375	2-7/16	7.94	434T-0214
62.00	2.4409	–	7.94	434T-62
62.71	2.4688	2-15/32	7.94	434T-0215
63.00	2.4803	–	7.94	434T-63
63.50	2.5000	2-1/2	7.94	434T-0216
64.00	2.5197	–	7.94	434T-64
64.29	2.5313	2-17/32	7.94	434T-0217
65.00	2.5591	–	7.94	434T-65
65.09	2.5625	2-9/16	7.94	434T-0218



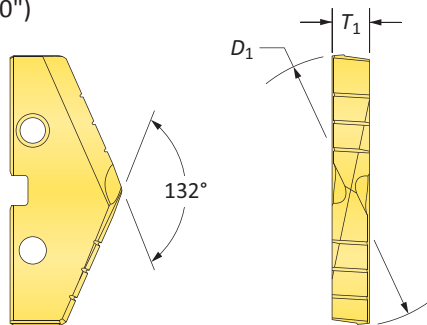
Les revêtements non listés ci-dessus peuvent être fournis en tant que standards non stockés. ➔

Conditionnement à la pièce


TiN = 434YT-XXXX	TiAlN = 434A-XXXX
TiCN = 434N-XXXX	AM200® = 434YH-XXXX

Lames T-A

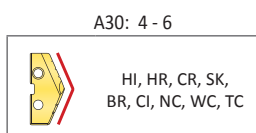
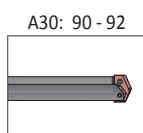
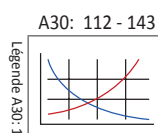
Série 4 | HSS | Plage de diamètre : 46.99 mm - 65.28 mm (1.850" - 2.570")



Lames HSS – Super Cobalt

Lame				Référence
D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	T_1	TiN 
48.00	1.8898	–	7.94	154T-48
48.42	1.9063	1-29/32	7.94	154T-0129
49.00	1.9291	–	7.94	154T-49
49.21	1.9375	1-15/16	7.94	154T-0130
50.00	1.9685	–	7.94	154T-50
50.01	1.9688	1-31/32	7.94	154T-0131
50.80	2.0000	2	7.94	154T-0200
51.00	2.0079	–	7.94	154T-51
51.59	2.0313	2-1/32	7.94	154T-0201
52.00	2.0472	2-3/64	7.94	154T-52
52.39	2.0625	2-1/16	7.94	154T-0202
53.00	2.0866	–	7.94	154T-53
53.18	2.0938	2-3/32	7.94	154T-0203
53.98	2.1250	2-1/8	7.94	154T-0204
54.00	2.1260	–	7.94	154T-54
54.77	2.1563	2-5/32	7.94	154T-0205
55.00	2.1654	–	7.94	154T-55
55.56	2.1875	2-3/16	7.94	154T-0206
56.00	2.2047	–	7.94	154T-56
56.36	2.2188	2-7/32	7.94	154T-0207
57.00	2.2441	–	7.94	154T-57
57.15	2.2500	2-1/4	7.94	154T-0208
57.94	2.2813	2-9/32	7.94	154T-0209
58.00	2.2835	–	7.94	154T-58
58.74	2.3125	2-5/16	7.94	154T-0210
59.00	2.3228	–	7.94	154T-59
59.53	2.3438	2-11/32	7.94	154T-0211
60.00	2.3622	–	7.94	154T-60
60.33	2.3750	2-3/8	7.94	154T-0212
61.00	2.4016	–	7.94	154T-61
61.12	2.4063	2-13/32	7.94	154T-0213
61.91	2.4375	2-7/16	7.94	154T-0214
62.00	2.4409	–	7.94	154T-62
62.71	2.4688	2-15/32	7.94	154T-0215
63.00	2.4803	–	7.94	154T-63
63.50	2.5000	2-1/2	7.94	154T-0216
64.00	2.5197	–	7.94	154T-64
64.29	2.5313	2-17/32	7.94	154T-0217
65.00	2.5591	–	7.94	154T-65
65.09	2.5625	2-9/16	7.94	154T-0218

Conditionnement à la pièce



Les revêtements non listés ci-dessus peuvent être fournis en tant que standards non stockés. →

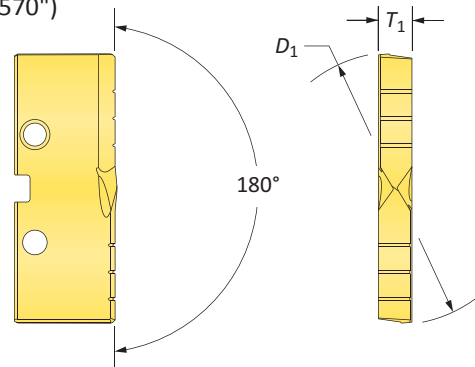
TiN = 154T-XXXX	TiAlN = 154A-XXXX
TiCN = 154N-XXXX	AM200® = 154H-XXXX

Lames T-A

Série 4 | HSS | Plage de diamètre : 46.99 mm - 65.28 mm (1.850" - 2.570")

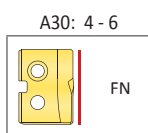
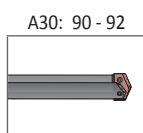
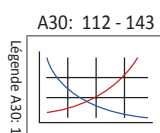


Fond plat



Lames HSS – Super Cobalt

Lame				Référence
D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	T_1	TiN
48.00	1.8898	-	7.94	154T-48-FB
48.42	1.9063	1-29/32	7.94	154T-0129-FB
49.00	1.9291	-	7.94	154T-49-FB
49.21	1.9375	1-15/16	7.94	154T-0130-FB
50.00	1.9685	-	7.94	154T-50-FB
50.01	1.9688	1-31/32	7.94	154T-0131-FB
50.80	2.0000	2	7.94	154T-0200-FB
51.00	2.0079	-	7.94	154T-51-FB
51.59	2.0313	2-1/32	7.94	154T-0201-FB
52.00	2.0472	2-3/64	7.94	154T-52-FB
52.39	2.0625	2-1/16	7.94	154T-0202-FB
53.00	2.0866	-	7.94	154T-53-FB
53.18	2.0938	2-3/32	7.94	154T-0203-FB
53.98	2.1250	2-1/8	7.94	154T-0204-FB
54.00	2.1260	-	7.94	154T-54-FB
54.77	2.1563	2-5/32	7.94	154T-0205-FB
55.00	2.1654	-	7.94	154T-55-FB
55.56	2.1875	2-3/16	7.94	154T-0206-FB
56.00	2.2047	-	7.94	154T-56-FB
56.36	2.2188	2-7/32	7.94	154T-0207-FB
57.00	2.2441	-	7.94	154T-57-FB
57.15	2.2500	2-1/4	7.94	154T-0208-FB
57.94	2.2813	2-9/32	7.94	154T-0209-FB
58.00	2.2835	-	7.94	154T-58-FB
58.74	2.3125	2-5/16	7.94	154T-0210-FB
59.00	2.3228	-	7.94	154T-59-FB
59.53	2.3438	2-11/32	7.94	154T-0211-FB
60.00	2.3622	-	7.94	154T-60-FB
60.33	2.3750	2-3/8	7.94	154T-0212-FB
61.00	2.4016	-	7.94	154T-61-FB
61.12	2.4063	2-13/32	7.94	154T-0213-FB
61.91	2.4375	2-7/16	7.94	154T-0214-FB
62.00	2.4409	-	7.94	154T-62-FB
62.71	2.4688	2-15/32	7.94	154T-0215-FB
63.00	2.4803	-	7.94	154T-63-FB
63.50	2.5000	2-1/2	7.94	154T-0216-FB
64.00	2.5197	-	7.94	154T-64-FB
64.29	2.5313	2-17/32	7.94	154T-0217-FB
65.00	2.5591	-	7.94	154T-65-FB
65.09	2.5625	2-9/16	7.94	154T-0218-FB

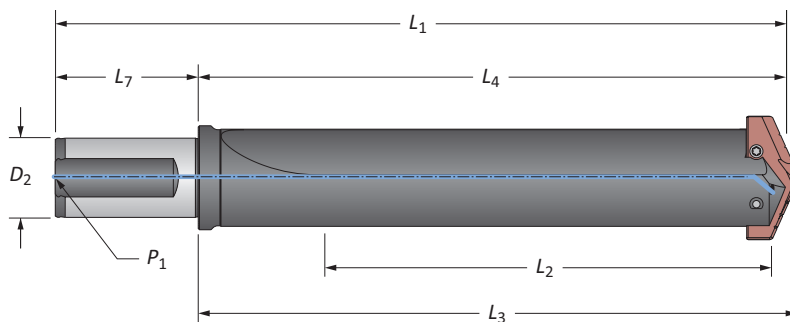


Les revêtements non listés ci-dessus peuvent être fournis en tant que standards non stockés.

Conditionnement à la pièce	
TiN = 154T-XXXX	TiAlN = 154A-XXXX
TiCN = 154N-XXXX	AM200® = 154H-XXXX

Porte-outils T-A

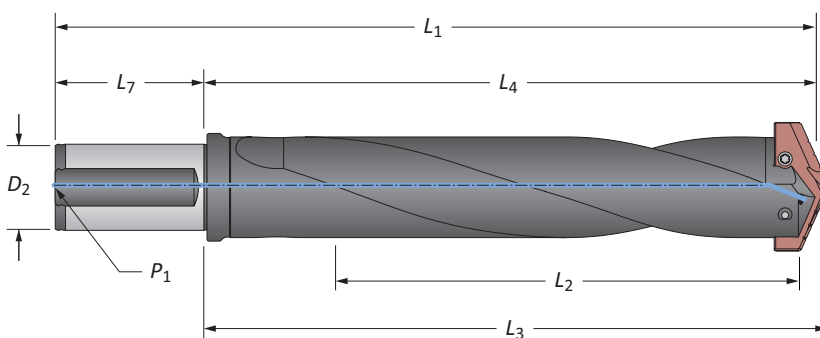
Série 4 | Foret à colerette | Plage de diamètre : 46.99 mm - 65.28 mm (1.850" - 2.570")



Goujure droite

Longueur	Corps				Queue			Référence
	L_2	L_4	L_3	L_1	D_2	L_7	P_1	
Court	130.2	179.4	184.0	249.4	40.0	70.0	1/4*	22040S-40FM
Long	422.3	471.5	476.0	541.5	40.0	70.0	1/4*	25040S-40FM
XL	625.0	674.7	679.0	744.7	40.0	70.0	1/4*	27040S-40FM
3XL	879.0	928.7	933.0	998.7	40.0	70.0	1/4*	29040S-40FM
Court	5-1/8	7-1/16	7-1/4	9-3/4	1-1/2	2-11/16	1/4	22040S-150F
Standard	9-1/8	11-1/16	11-1/4	13-3/4	1-1/2	2-11/16	1/4	24040S-150F

*Filetage métrique selon BSP & ISO 7-1



Goujure hélicoïdale

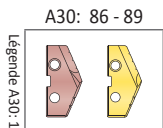
Longueur	Corps				Queue			Référence
	L_2	L_4	L_3	L_1	D_2	L_7	P_1	
Standard	231.8	281.0	285.8	351.0	40.0	70.0	1/4*	24040H-40FM
Standard	9-1/8	11-1/16	11-1/4	13-3/4	1-1/2	2-11/16	1/4	24040H-150F

*Filetage métrique selon BSP & ISO 7-1

Accessoires

Vis pour Lames	Vis de verrouillage nylon	Tournevis	Tournevis à serrage pré réglé	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

Ⓜ = Métrique (mm)

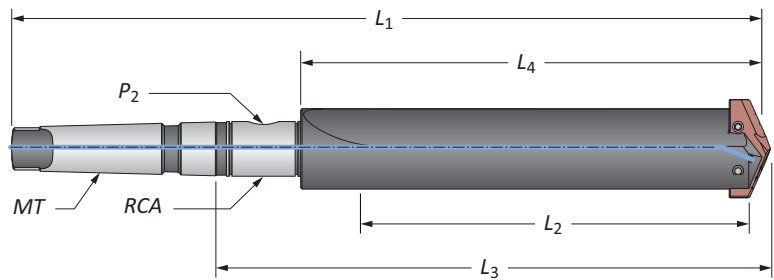
Ⓛ = Impérial (pouce)

Vis conditionnées par sachet de 10

AVERTISSEMENT Pour les recommandations des vitesses et avances préconisées, 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")

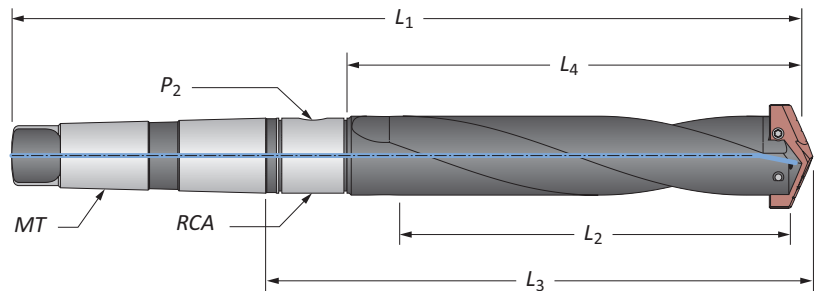


Goujure droite

Longueur	Corps				Queue			Référence	
	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	MT	P ₂	RCA		
m	Court	130.1	165.1	219.1	363.5	#5**	1/4*	2T-5SRM	22040S-005M
	Long	422.3	457.2	511.2	655.6	#5**	1/4*	2T-5SRM	25040S-005M
	XL	625.0	660.4	714.4	858.8	#5**	1/4*	2T-5SRM	27040S-005M
	3XL	879.0	914.4	968.4	1112.8	#5**	1/4*	2T-5SRM	29040S-005M
i	Court	5-1/8	6-1/2	8-5/8	13-1/16	#4	1/4	2T-4SR	22040S-004I
	Court	5-1/8	6-1/2	8-5/8	14-5/16	#5	1/4	2T-5SR	22040S-005I
	Standard	9-1/8	10-1/2	12-5/8	17-1/16	#4	1/4	2T-4SR	24040S-004I
	Standard	9-1/8	10-1/2	12-5/8	18-5/16	#5	1/4	2T-5SR	24040S-005I
	Long	16-5/8	18	20-1/8	25-13/16	#5	1/4	2T-5SR	25040S-005I
	XL	24-5/8	26	28-1/8	33-13/16	#5	1/4	2T-5SR	27040S-005I
	3XL	34-5/8	36	38-1/8	43-13/16	#5	1/4	2T-5SR	29040S-005I

*Filetage métrique selon BSP & ISO 7-1

**Par ISO 296 type BEK



Goujure hélicoïdale

Longueur	Corps				Queue			Référence	
	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	MT	P ₂	RCA		
m	Standard	231.8	266.7	320.7	465.1	#5**	1/4*	2T-5SRM	24040H-005M

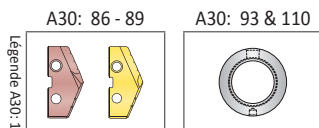
*Filetage métrique selon BSP & ISO 7-1

**Par ISO 296 type BEK

Accessoires

Vis pour Lames	Vis de verrouillage nylon	Tournevis	Tournevis à serrage pré réglé	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.



m = Métrique (mm)

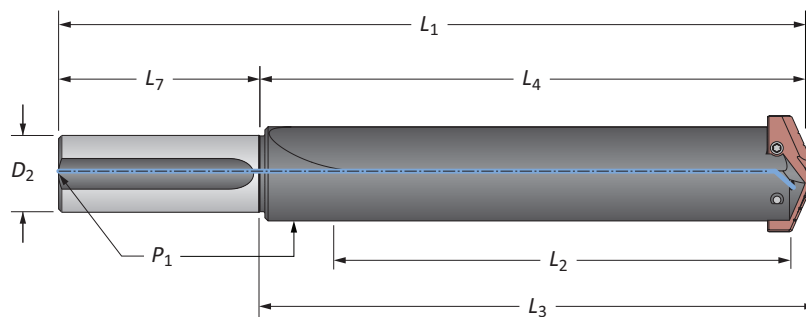
i = Impérial (pouce)

Vis conditionnées par sachet de 10

AVERTISSEMENT Pour les recommandations des vitesses et avances préconisées, 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				Queue			Référence
	L_2	L_4	L_3	L_1	D_2	L_7	P_1	
Court	5-1/8	6-1/2	6-11/16	10-1/2	1-1/2	4	1/4	22040S-150L
Court	5-1/8	6-1/2	6-11/16	10-1/2	1-3/4	4	1/4	22040S-175L
Standard	9-1/8	10-1/2	10-11/16	14-1/2	1-1/2	4	1/4	24040S-150L
Standard	9-1/8	10-1/2	10-11/16	14-1/2	1-3/4	4	1/4	24040S-175L
Long	16-5/8	18	18-3/16	22	1-1/2	4	1/4	⚠ 25040S-150L
XL	24-5/8	26	26-3/16	30	1-1/2	4	1/4	⚠ 27040S-150L
3XL	34-5/8	36	36-3/16	40	1-1/2	4	1/4	⚠ 29040S-150L

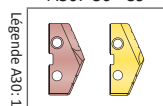
C ALÉSOIR

Accessoires

Vis pour Lames	Vis de verrouillage nylon	Tournevis	Tournevis à serrage pré réglé	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



m = Métrique (mm)

i = Impérial (pouce)

Vis conditionnées par sachet de 10

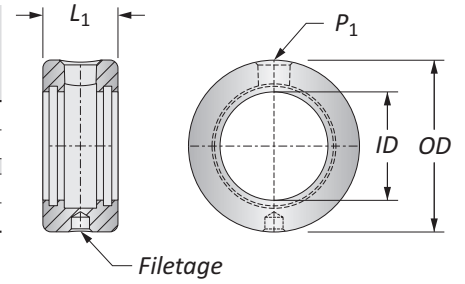
⚠ AVERTISSEMENT Pour les recommandations des vitesses et avances préconisées, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A30 : 146 du catalogue. Visitez www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines pour toutes les dernières informations et procédures. 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

						Joints O RCA		
	ID	OD	L ₁	Filetage tige	P ₁	Référence	Kit Référence**	Remplacements
m	31.75	63.50	34.92	M10 x 1.50	1/4*	⚠ 2T-4SRM	2T1-4SR	2T1-4OR-10
	44.45	76.20	34.92	M10 x 1.50	1/4*	⚠ 2T-5SRM	2T1-5SR	2T1-5OR-10
i	1-1/4	2-1/2	1-3/8	3/8-16	1/4	⚠ 2T-4SR	2T1-4SR	2T1-4OR-10
	1-3/4	3	1-3/8	3/8-16	1/4	⚠ 2T-5SR	2T1-5SR	2T1-5OR-10



*Filetage BSPT et ISO7-1

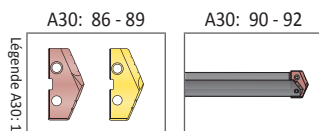
****Le kit de réparation comprend (2) joints O, (2) circlips, and (2) rondelle de butée

⚠ Se référer à la page A30: 110 pour l'assemblage du RCA et les informations de sécurité

Accessoires

					Couple de serrage admissible*
Vis pour Lames	Vis de verrouillage nylon	Tournevis	Tournevis à serrage pré réglé	Pointes de rechange	
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.



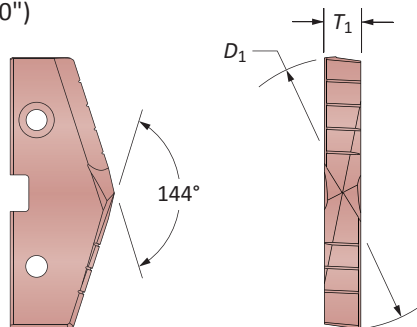
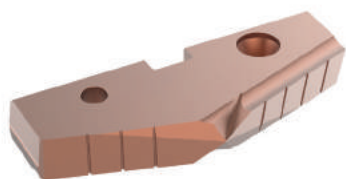
m = Métrique (mm)
i = Impérial (pouce)

Plaquettes vendues séparément
Vis conditionnées par sachet de 10
Joints O conditionnées par sachet de 10

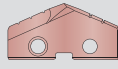
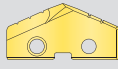
⚠ AVERTISSEMENT Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A30 : 146 du catalogue. Visitez www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines pour toutes les dernières informations et procédures. 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")

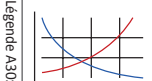



Lames HSS – Super Cobalt | HSS


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	11.11	455H-0216	435T-0216
64.00	2.5197	-	11.11	455H-64	435T-64
64.29	2.5313	2-17/32	11.11	455H-0217	435T-0217
65.09	2.5625	2-9/16	11.11	455H-0218	435T-0218
65.88	2.5938	2-19/32	11.11	455H-0219	435T-0219
66.00	2.5984	-	11.11	455H-66	435T-66
66.68	2.6250	2-5/8	11.11	455H-0220	435T-0220
67.47	2.6563	2-21/32	11.11	455H-0221	435T-0221
68.00	2.6772	-	11.11	455H-68	435T-68
68.26	2.6875	2-11/16	11.11	455H-0222	435T-0222
69.05	2.7188	2-23/32	11.11	455H-0223	435T-0223
69.85	2.7500	2-3/4	11.11	455H-0224	435T-0224
70.00	2.7559	-	11.11	455H-70	435T-70
70.64	2.7813	2-25/32	11.11	455H-0225	435T-0225
71.44	2.8125	2-13/16	11.11	455H-0226	435T-0226
72.00	2.8346	-	11.11	455H-72	435T-72
72.23	2.8438	2-27/32	11.11	455H-0227	435T-0227
73.03	2.8750	2-7/8	11.11	455H-0228	435T-0228
73.82	2.9063	2-29/32	11.11	455H-0229	435T-0229
74.00	2.9134	-	11.11	455H-74	435T-74
74.41	2.9375	2-15/16	11.11	455H-0230	435T-0230
75.61	2.9688	2-31/32	11.11	455H-0231	435T-0231
76.00	2.9921	-	11.11	455H-76	435T-76
76.20	3.0000	3	11.11	455H-0300	435T-0300

FRAISE À FILETER

SPÉCIAUX

A30: 112 - 143  Légende A30: 1

A30: 98 - 100 

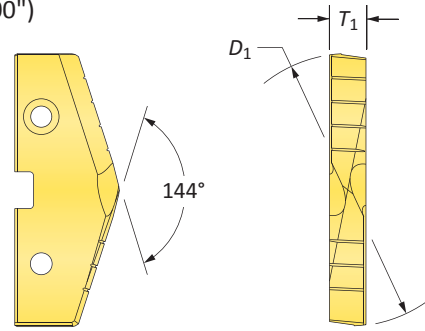
A30: 4 - 6  HI, HR, CR, SK, BR, NC, WC

Les revêtements non listés ci-dessus peuvent être fournis en tant que standards non stockés. →

Conditionnement à la pièce	
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	11.11	155T-0216	135T-0216
64.00	2.5197	-	11.11	155T-64	135T-64
64.29	2.5313	2-17/32	11.11	155T-0217	135T-0217
65.09	2.5625	2-9/16	11.11	155T-0218	135T-0218
65.88	2.5938	2-19/32	11.11	155T-0219	135T-0219
66.00	2.5984	-	11.11	155T-66	135T-66
66.68	2.6250	2-5/8	11.11	155T-0220	135T-0220
67.47	2.6563	2-21/32	11.11	155T-0221	135T-0221
68.00	2.6772	-	11.11	155T-68	135T-68
68.26	2.6875	2-11/16	11.11	155T-0222	135T-0222
69.05	2.7188	2-23/32	11.11	155T-0223	135T-0223
69.85	2.7500	2-3/4	11.11	155T-0224	135T-0224
70.00	2.7559	-	11.11	155T-70	135T-70
70.64	2.7813	2-25/32	11.11	155T-0225	135T-0225
71.44	2.8125	2-13/16	11.11	155T-0226	135T-0226
72.00	2.8346	-	11.11	155T-72	135T-72
72.23	2.8438	2-27/32	11.11	155T-0227	135T-0227
73.03	2.8750	2-7/8	11.11	155T-0228	135T-0228
73.82	2.9063	2-29/32	11.11	155T-0229	135T-0229
74.00	2.9134	-	11.11	155T-74	135T-74
74.41	2.9375	2-15/16	11.11	155T-0230	135T-0230
75.61	2.9688	2-31/32	11.11	155T-0231	135T-0231
76.00	2.9921	-	11.11	155T-76	135T-76
76.20	3.0000	3	11.11	155T-0300	135T-0300

*Disponibles en standard non-stockées

A30: 112 - 143 A30: 98 - 100 A30: 4 - 6

HI, HR, CR, SK, BR, NC, WC, TC

Les revêtements non listés ci-dessus peuvent être fournis en tant que standards non stockés. →

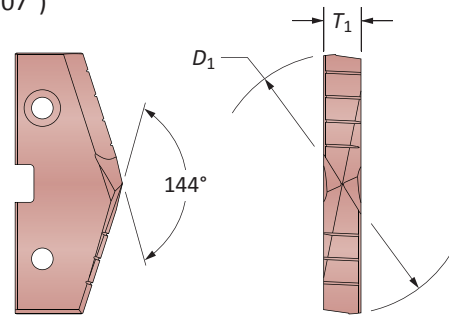
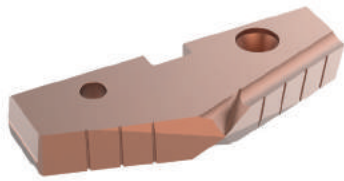
Conditionnement à la pièce

TiN = 155T-XXXX	TiAlN = 155A-XXXX
TiCN = 155N-XXXX	AM200® = 155H-XXXX

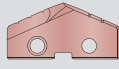
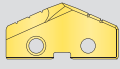
Lames GEN2 T-A

Série 6 | HSS | Plage de diamètre : 76.22 mm - 89.08 mm (3.001" - 3.507")

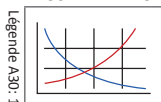
(Pour une utilisation avec les porte-outils de série 5)



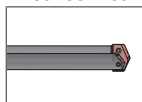
Lames HSS – Super Cobalt | HSS

Lame				Référence Super Cobalt	Référence HSS
D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	T_1	 AM200®	 TiN
76.99	3.0313	3-1/32	11.11	456H-0301	436T-0301
77.79	3.0625	3-1/16	11.11	456H-0302	436T-0302
78.00	3.0709	-	11.11	456H-78	436T-78
78.58	3.0938	3-3/32	11.11	456H-0303	436T-0303
79.38	3.1250	3-1/8	11.11	456H-0304	436T-0304
80.00	3.1496	-	11.11	456H-80	436T-80
80.17	3.1563	3-5/32	11.11	456H-0305	436T-0305
80.96	3.1875	3-3/16	11.11	456H-0306	436T-0306
81.76	3.2188	3-7/32	11.11	456H-0307	436T-0307
82.00	3.2283	-	11.11	456H-82	436T-82
82.55	3.2500	3-1/4	11.11	456H-0308	436T-0308
83.34	3.2813	3-9/32	11.11	456H-0309	436T-0309
84.00	3.3071	-	11.11	456H-84	436T-84
84.14	3.3125	3-5/16	11.11	456H-0310	436T-0310
84.93	3.3438	3-11/32	11.11	456H-0311	436T-0311
85.73	3.3750	3-3/8	11.11	456H-0312	436T-0312
86.00	3.3858	-	11.11	456H-86	436T-86
86.52	3.4063	3-13/32	11.11	456H-0313	436T-0313
87.31	3.4375	3-7/16	11.11	456H-0314	436T-0314
88.00	3.4646	-	11.11	456H-88	436T-88
88.11	3.4688	3-15/32	11.11	456H-0315	436T-0315
88.90	3.5000	3-1/2	11.11	456H-0316	436T-0316

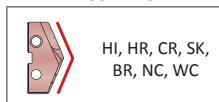
A30: 112 - 143



A30: 98 - 100



A30: 4 - 6


 HI, HR, CR, SK,
BR, NC, WC

Conditionnement à la pièce

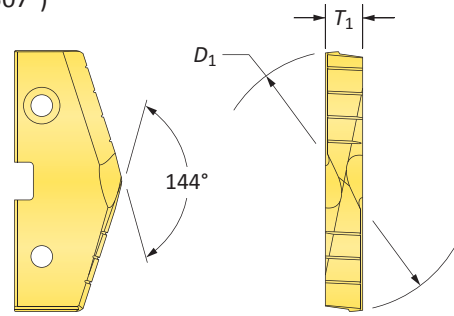
 Les revêtements non listés
ci-dessus peuvent être fournis
en tant que standards non
stockés.


TiN = 456T-XXXX	TiAIN = 456A-XXXX
TiCN = 456N-XXXX	AM200® = 456H-XXXX

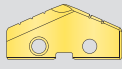
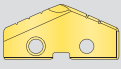
Lames T-A

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
76.99	3.0313	3-1/32	11.11	156T-0301	136T-0301
77.79	3.0625	3-1/16	11.11	156T-0302	136T-0302
78.00	3.0709	-	11.11	156T-78	136T-78
78.58	3.0938	3-3/32	11.11	156T-0303	136T-0303
79.38	3.1250	3-1/8	11.11	156T-0304	136T-0304
80.00	3.1496	-	11.11	156T-80	136T-80
80.17	3.1563	3-5/32	11.11	156T-0305	136T-0305
80.96	3.1875	3-3/16	11.11	156T-0306	136T-0306
81.76	3.2188	3-7/32	11.11	156T-0307	136T-0307
82.00	3.2283	-	11.11	156T-82	136T-82
82.55	3.2500	3-1/4	11.11	156T-0308	136T-0308
83.34	3.2813	3-9/32	11.11	156T-0309	136T-0309
84.00	3.3071	-	11.11	156T-84	136T-84
84.14	3.3125	3-5/16	11.11	156T-0310	136T-0310
84.93	3.3438	3-11/32	11.11	156T-0311	136T-0311
85.73	3.3750	3-3/8	11.11	156T-0312	136T-0312
86.00	3.3858	-	11.11	156T-86	136T-86
86.52	3.4063	3-13/32	11.11	156T-0313	136T-0313
87.31	3.4375	3-7/16	11.11	156T-0314	136T-0314
88.00	3.4646	-	11.11	156T-88	136T-88
88.11	3.4688	3-15/32	11.11	156T-0315	136T-0315
88.90	3.5000	3-1/2	11.11	156T-0316	136T-0316

*Disponibles en standard non-stockées

A30: 112 - 143

Légende A30: 1

A30: 98 - 100

A30: 4 - 6

HI, HR, CR, SK, BR, NC, WC, TC

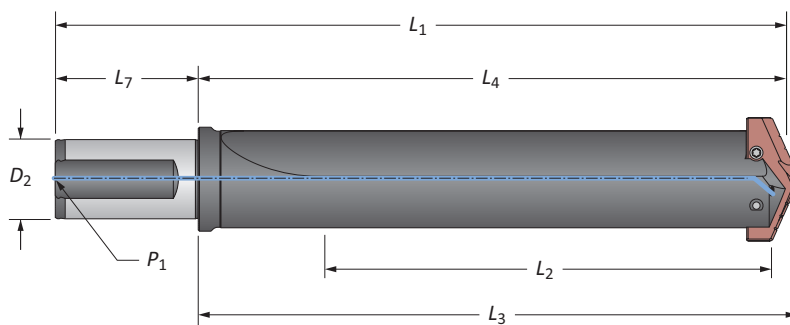
Les revêtements non listés ci-dessus peuvent être fournis en tant que standards non stockés. →

Conditionnement à la pièce

TiN = 156T-XXXX	TiAIN = 156A-XXXX
TiCN = 156N-XXXX	AM200® = 156H-XXXX

Porte-outils T-A

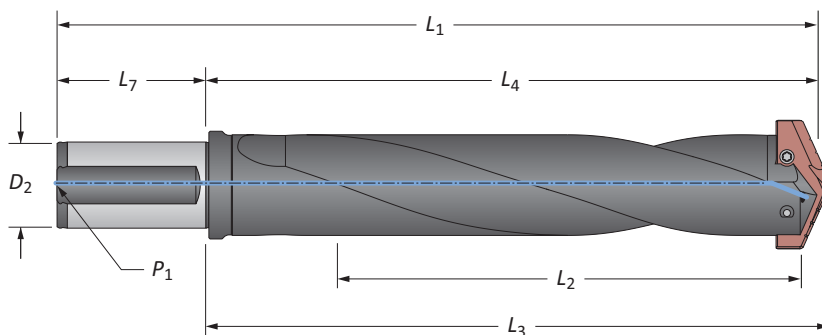
Série 5 | Foret à colerette | Plage de diamètre : 62.38 mm - 89.08 mm (2.456" - 3.507")



Goujure droite

	Longueur	Corps				Queue			Référence
		L_2	L_4	L_3	L_1	D_2	L_7	P_1	
m	Court	172	215.9	222.3	302.3	50.0	80.0	1/2*	22050S-50FM
	Long	464	508	514.4	594.4	50.0	80.0	1/2*	25050S-50FM
i	Court	6-49/64	8-1/2	8-3/4	13-1/4	2	4-1/2	1/2	22050S-200F
	Long	18-17/64	20	20-1/4	24-3/4	2	4-1/2	1/2	25050S-200F

*Filetage métrique selon BSP & ISO 7-1





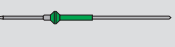


Goujure hélicoïdale

	Longueur	Corps				Queue			Référence
		L_2	L_4	L_3	L_1	D_2	L_7	P_1	
m	Standard	273	317.5	323.9	403.9	50.0	80.0	1/2*	24050H-50FM
i	Standard	10-3/4	12-1/2	12-3/4	17-1/4	2	4-1/2	1/2	24050H-200F

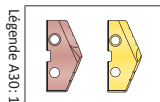
*Filetage métrique selon BSP & ISO 7-1

Accessoires

					Couple de serrage admissible*
Vis pour Lames	Vis de verrouillage nylon	Tournevis	Tournevis à serrage pré réglé	Pointes de rechange	
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


m = Métrique (mm)

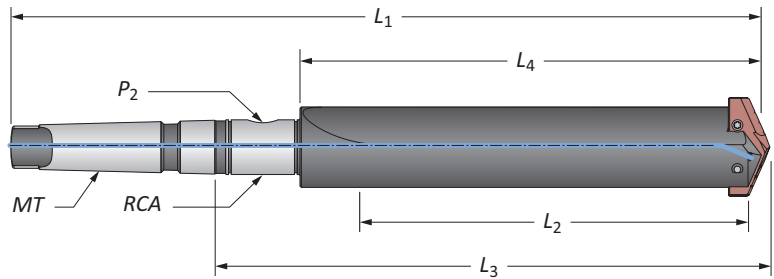
i = Impérial (pouce)

Vis conditionnées par sachet de 10

AVERTISSEMENT Pour les recommandations des vitesses et avances préconisées, 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")

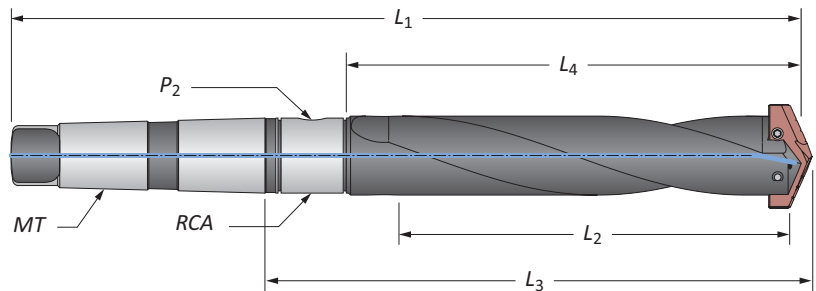


Goujure droite

Longueur	Corps				Queue			Référence	
	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	MT	P ₂	RCA		
m	Court	171.5	215.9	287.3	430.2	#5**	1/2*	2T-6SRM	22050S-005M
	Long	463.6	508.0	579.4	722.3	#5**	1/2*	2T-6SRM	25050S-005M
	XL	660.0	704.8	776.2	919.1	#5**	1/2*	2T-6SRM	27050S-005M
	3XL	889.0	933.4	1004.8	1147.7	#5**	1/2*	2T-6SRM	29050S-005M
i	Court	6-3/4	8-1/2	11-5/16	16-15/16	#5	1/2	2T-6SR	22050S-005I
	Standard	10-3/4	12-1/2	15-5/16	20-15/16	#5	1/2	2T-6SR	24050S-005I
	Long	18-1/4	20	22-13/16	28-7/16	#5	1/2	2T-6SR	25050S-005I
	XL	26	27-3/4	30-9/16	36-3/16	#5	1/2	2T-6SR	27050S-005I
	3XL	35	36-3/4	39-9/16	45-3/16	#5	1/2	2T-6SR	29050S-005I

*Filetage métrique selon BSP & ISO 7-1

**Par ISO 296 type BEK



Goujure hélicoïdale

Longueur	Corps				Queue			Référence	
	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	MT	P ₂	RCA		
m	Standard	273.1	317.5	388.9	531.8	#5**	1/2*	2T-6SRM	24050H-005M

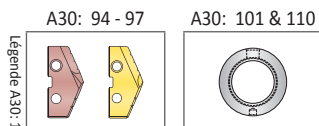
*Filetage métrique selon BSP & ISO 7-1

**Par ISO 296 type BEK

Accessoires

Vis pour Lames	Vis de verrouillage nylon	Tournevis	Tournevis à serrage pré réglé	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.



m = Métrique (mm)

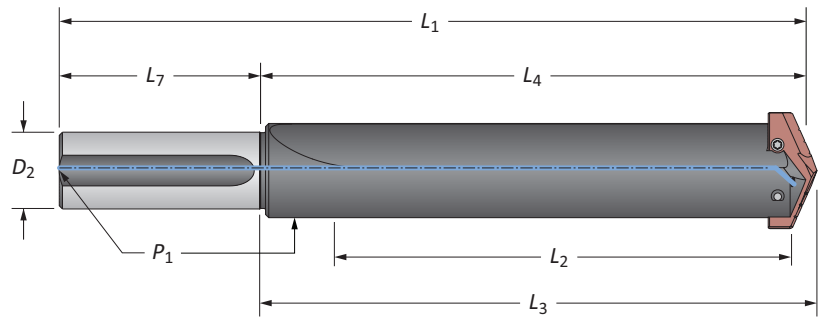
i = Impérial (pouce)

Vis conditionnées par sachet de 10

AVERTISSEMENT Pour les recommandations des vitesses et avances préconisées, 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

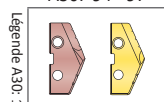
Longueur	Corps				Queue			Référence
	L_2	L_4	L_3	L_1	D_2	L_7	P_1	
Court	6-3/4	8-1/2	8-3/4	12-1/2	2	4	1/2	22050S-200L
Standard	10-3/4	12-1/2	12-3/4	16-1/2	2	4	1/2	24050S-200L
i Long	18-1/4	20	20-1/4	24	2	4	1/2	⚠ 25050S-200L
XL	26	27-3/4	28	31-3/4	2	4	1/2	⚠ 27050S-200L
3XL	35	36-3/4	37	40-3/4	2	4	1/2	⚠ 29050S-200L

Accessoires

Vis pour Lames	Vis de verrouillage nylon	Tournevis	Tournevis à serrage pré réglé	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



Ⓜ = Métrique (mm)

Ⓢ = Impérial (pouce)

Vis conditionnées par sachet de 10

⚠ AVERTISSEMENT Pour les recommandations des vitesses et avancements 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

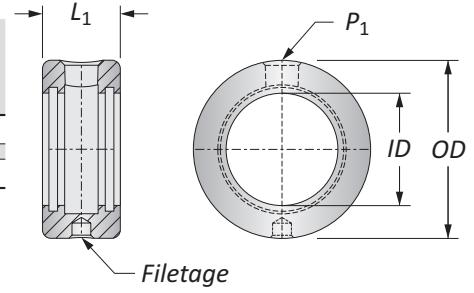
Joint tournant (RCA) et accessoires

ID	OD	L ₁	Filetage tige	P ₁	Référence	Joints O RCA	
						Kit Référence**	Remplacements
57.15	95.27	44.45	M12 x 1.75	1/2*	2T-6SRM	2T1-6SR	2T1-6OR-10
2-1/4	3-3/4	1-3/4	1/2-13	1/2	2T-6SR	2T1-6SR	2T1-6OR-10

*Filetage BSPT et ISO7-1

****Le kit de réparation comprend (2) joints O, (2) circlips, and (2) rondelle de butée

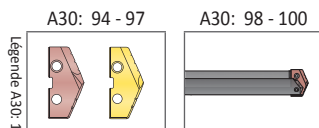
Se référer à la page A30: 110 pour l'assemblage du RCA et les informations de sécurité



Accessoires

Vis pour Lames	Vis de verrouillage nylon	Tournevis	Tournevis à serrage pré réglé	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.



Légende A30: 1

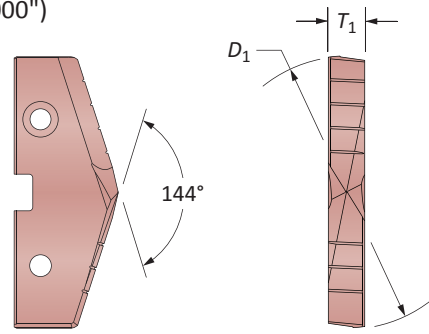
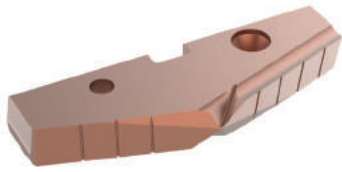
= Métrique (mm)
 = Impérial (pouce)

Plaquettes vendues séparément
 Vis conditionnées par sachet de 10
 Joints O conditionnées par sachet de 10

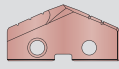
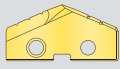
AVERTISSEMENT Pour les recommandations des vitesses et avances préconisées, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A30 : 146 du catalogue. Visitez www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.

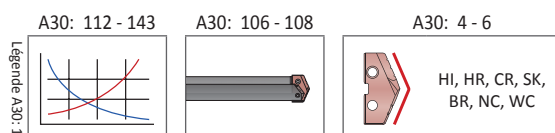
Lames GEN2 T-A

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
89.69	3.5313	3-17/32	11.11	457H-0317	437T-0317
90.00	3.5433	–	11.11	457H-90	437T-90
90.49	3.5625	3-9/16	11.11	457H-0318	437T-0318
91.28	3.5938	3-19/32	11.11	457H-0319	437T-0319
92.00	3.6221	–	11.11	457H-92	437T-92
92.08	3.6250	3-5/8	11.11	457H-0320	437T-0320
92.87	3.6563	3-21/32	11.11	457H-0321	437T-0321
93.66	3.6875	3-11/16	11.11	457H-0322	437T-0322
94.00	3.7008	–	11.11	457H-94	437T-94
94.46	3.7188	3-23/32	11.11	457H-0323	437T-0323
95.25	3.7500	3-3/4	11.11	457H-0324	437T-0324
96.00	3.7795	–	11.11	457H-96	437T-96
96.04	3.7813	3-25/32	11.11	457H-0325	437T-0325
96.84	3.8125	3-13/16	11.11	457H-0326	437T-0326
97.63	3.8438	3-27/32	11.11	457H-0327	437T-0327
98.00	3.8583	–	11.11	457H-98	437T-98
98.43	3.8750	3-7/8	11.11	457H-0328	437T-0328
99.22	3.9063	3-29/32	11.11	457H-0329	437T-0329
100.00	3.9370	–	11.11	457H-100	437T-100
100.01	3.9375	3-15/16	11.11	457H-0330	437T-0330
100.81	3.9688	3-31/32	11.11	457H-0331	437T-0331
101.60	4.0000	4	11.11	457H-0400	437T-0400

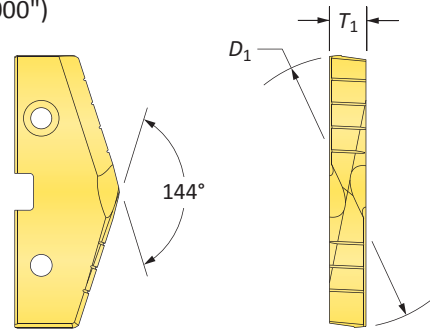


Les revêtements non listés ci-dessus peuvent être fournis en tant que standards non stockés.



Conditionnement à la pièce	
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
89.69	3.5313	3-17/32	11.11	157T-0317	137T-0317
90.00	3.5433	-	11.11	157T-90	137T-90
90.49	3.5625	3-9/16	11.11	157T-0318	137T-0318
91.28	3.5938	3-19/32	11.11	157T-0319	137T-0319
92.00	3.6221	-	11.11	157T-92	137T-92
92.08	3.6250	3-5/8	11.11	157T-0320	137T-0320
92.87	3.6563	3-21/32	11.11	157T-0321	137T-0321
93.66	3.6875	3-11/16	11.11	157T-0322	137T-0322
94.00	3.7008	-	11.11	157T-94	137T-94
94.46	3.7188	3-23/32	11.11	157T-0323	137T-0323
95.25	3.7500	3-3/4	11.11	157T-0324	137T-0324
96.00	3.7795	-	11.11	157T-96	137T-96
96.04	3.7813	3-25/32	11.11	157T-0325	137T-0325
96.84	3.8125	3-13/16	11.11	157T-0326	137T-0326
97.63	3.8438	3-27/32	11.11	157T-0327	137T-0327
98.00	3.8583	-	11.11	157T-98	137T-98
98.43	3.8750	3-7/8	11.11	157T-0328	137T-0328
99.22	3.9063	3-29/32	11.11	157T-0329	137T-0329
100.00	3.9370	-	11.11	157T-100	137T-100
100.01	3.9375	3-15/16	11.11	157T-0330	137T-0330
100.81	3.9688	3-31/32	11.11	157T-0331	137T-0331
101.60	4.0000	4	11.11	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

Les revêtements non listés ci-dessus peuvent être fournis en tant que standards non stockés. →

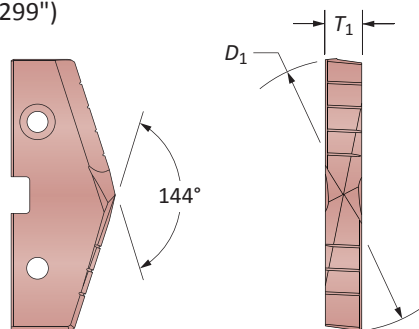
Conditionnement à la pièce

TiN = 157T-XXXX	TiAlN = 157A-XXXX
TiCN = 157N-XXXX	AM200® = 157H-XXXX

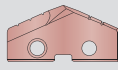
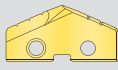
Lames GEN2 T-A

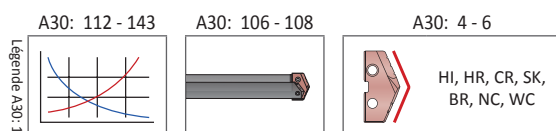
Série 8 | HSS | Plage de diamètre : 101.63 mm - 160.00 mm (4.001" - 6.299")

(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	11.11	458H-102	438T-102
103.19	4.0625	4-1/16	11.11	458H-0402	438T-0402
104.00	4.0945	4-3/32	11.11	458H-104	438T-104
104.75	4.1250	4-1/8	11.11	458H-0404	438T-0404
106.00	4.1732	-	11.11	458H-106	438T-106
106.36	4.1875	4-3/16	11.11	458H-0406	438T-0406
107.95	4.2500	4-1/4	11.11	458H-0408	438T-0408
108.00	4.2520	-	11.11	458H-108	438T-108
109.54	4.3125	4-5/16	11.11	458H-0410	438T-0410
110.00	4.3307	-	11.11	458H-110	438T-110
111.13	4.3750	4-3/8	11.11	458H-0412	438T-0412
112.00	4.4094	-	11.11	458H-112	438T-112
112.71	4.4375	4-7/16	11.11	458H-0414	438T-0414
114.00	4.4882	-	11.11	458H-114	438T-114
114.30	4.5000	4-1/2	11.11	458H-0416	438T-0416



Les revêtements non listés ci-dessus peuvent être fournis en tant que standards non stockés. →

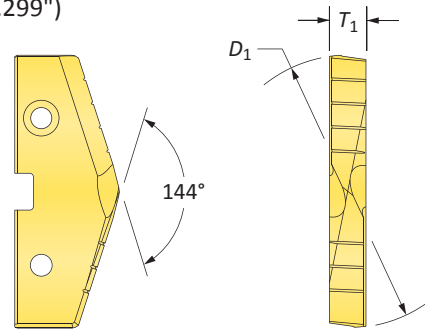
Conditionnement à la pièce

TiN = 458T-XXXX	TiAlN = 458A-XXXX
TiCN = 458N-XXXX	AM200® = 458H-XXXX

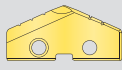
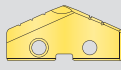
Lames T-A

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)

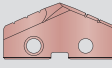


Lames HSS – Super Cobalt | HSS

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	11.11	158T-102	138T-102
103.19	4.0625	4-1/16	11.11	158T-0402	138T-0402
104.00	4.0945	4-3/32	11.11	158T-104	138T-104
104.75	4.1250	4-1/8	11.11	158T-0404	138T-0404
106.00	4.1732	-	11.11	158T-106	138T-106
106.36	4.1875	4-3/16	11.11	158T-0406	138T-0406
107.95	4.2500	4-1/4	11.11	158T-0408	138T-0408
108.00	4.2520	-	11.11	158T-108	138T-108
109.54	4.3125	4-5/16	11.11	158T-0410	138T-0410
110.00	4.3307	-	11.11	158T-110	138T-110
111.13	4.3750	4-3/8	11.11	158T-0412	138T-0412
112.00	4.4094	-	11.11	158T-112	138T-112
112.71	4.4375	4-7/16	11.11	158T-0414	138T-0414
114.00	4.4882	-	11.11	158T-114	138T-114
114.30	4.5000	4-1/2	11.11	158T-0416	138T-0416

*Disponibles en standard non-stockées

Double Wide (Surdimensionnée)** – Super Cobalt

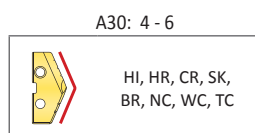
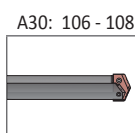
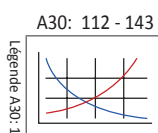
Lame			Référence Super Cobalt*
D_1 mm	D_1 pouce	T_1	 AM200®
110.00	4.3307	11.11	158H-110DW
120.00	4.7244	11.11	158H-120DW
125.00	4.9213	11.11	158H-125DW
130.00	5.1181	11.11	158H-130DW
140.00	5.5118	11.11	158H-140DW
150.00	5.9055	11.11	158H-150DW
160.00	6.2992	11.11	158H-160DW

**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



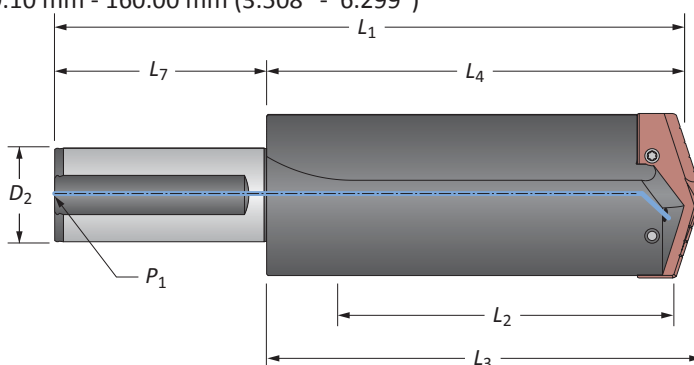
Les revêtements non listés ci-dessus peuvent être fournis en tant que standards non stockés.

Conditionnement à la pièce

TiN = 158T-XXXX	TiAIN = 158A-XXXX
TiCN = 158N-XXXX	AM200® = 158H-XXXX

Porte-outils T-A

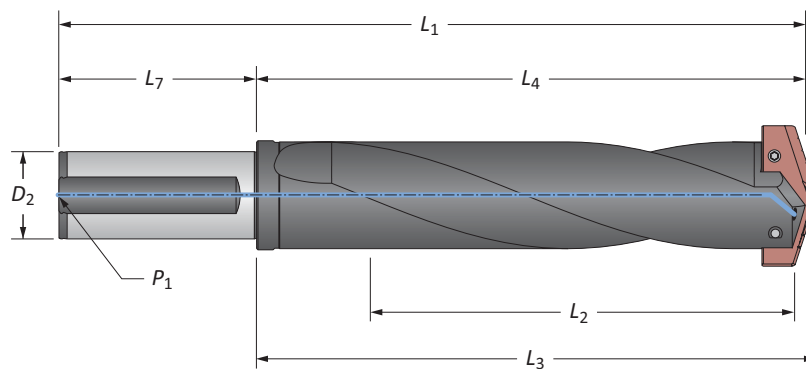
Série 7 | Foret à colerette | Plage de diamètre : 89.10 mm - 160.00 mm (3.508" - 6.299")



Goujure droite

	Longueur	Corps				Queue			Référence
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁	
m	Court	172	225.4	231.8	311.8	50.0	80.0	1/2*	22070S-50FM
	Long	556	606.9	616	696	50.0	80.0	1/2*	25070S-50FM
i	Court	6-49/64	8-7/8	9-1/8	13-5/8	2	4-1/2	1/2	22070S-200F
	Long	21-57/64	23-57/64	24-1/4	27-3/4	2	4-1/2	1/2	25070S-200F

*Filetage métrique selon BSP & ISO 7-1



Goujure hélicoïdale

	Longueur	Corps				Queue			Référence
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁	
m	Standard	273	327	333.4	413.4	50.0	80.0	1/2*	24070H-50FM
i	Standard	10-3/4	12-7/8	13-1/8	17-5/8	2	4-1/2	1/2	24070H-200F

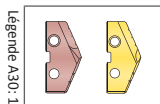
*Filetage métrique selon BSP & ISO 7-1

Accessoires

Vis pour Lames	Vis de verrouillage nylon	Tournevis	Tournevis à serrage pré réglé	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



m = Métrique (mm)

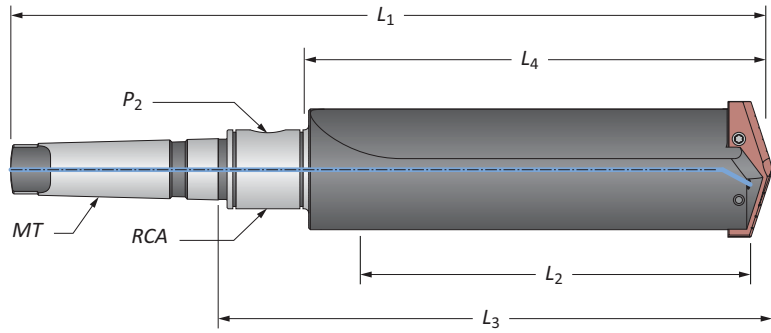
i = Impérial (pouce)

Vis conditionnées par sachet de 10

AVERTISSEMENT Pour les recommandations des vitesses et avances préconisées, 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")

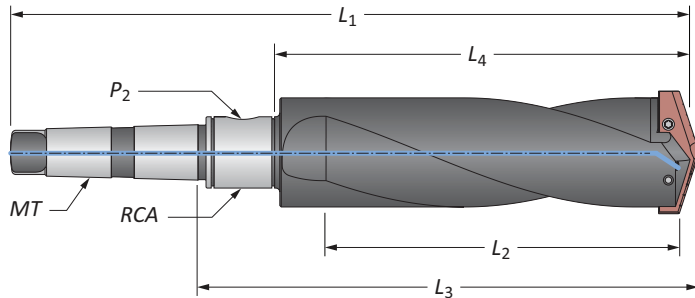


Goujure droite

Longueur	Corps				Queue			Référence
	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	MT	P ₂	RCA	
m Court	171.5	225.4	296.8	439.7	#5**	1/2*	2T-6SRM	22070S-005M
Long	555.6	609.6	681.1	823.9	#5**	1/2*	2T-6SRM	25070S-005M
XL	685.0	739.7	811.2	954.0	#5**	1/2*	2T-6SRM	27070S-005M
3XL	939.0	993.7	1065.2	1208.0	#5**	1/2*	2T-6SRM	29070S-005M
i Court	6-3/4	8-7/8	11-11/16	17-5/16	#5	1/2	2T-6SR	22070S-005I
Standard	10-3/4	12-7/8	15-11/16	21-5/16	#5	1/2	2T-6SR	24070S-005I
Long	21-7/8	24	26-13/16	32-7/16	#5	1/2	2T-6SR	25070S-005I
XL	27	29-1/8	31-15/16	37-9/16	#5	1/2	2T-6SR	27070S-005I
3XL	37	39-1/8	41-5/16	47-9/16	#5	1/2	2T-6SR	29070S-005I

*Filetage métrique selon BSP & ISO 7-1

**Par ISO 296 type BEK



Goujure hélicoïdale

Longueur	Corps				Queue			Référence
	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	MT	P ₂	RCA	
m Standard	273.1	327.0	398.5	541.3	#5**	1/2*	2T-6SRM	24070H-005M

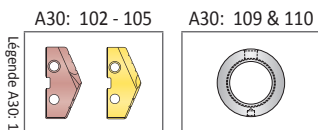
*Filetage métrique selon BSP & ISO 7-1

**Par ISO 296 type BEK

Accessoires

Vis pour Lames	Vis de verrouillage nylon	Tournevis	Tournevis à serrage pré réglé	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.

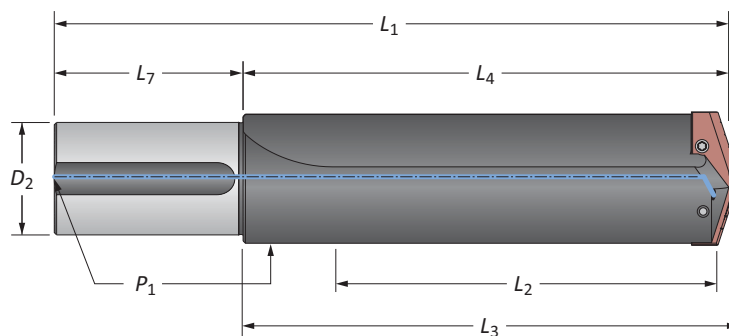


m = Métrique (mm)
i = Impérial (pouce)
 Vis conditionnées par sachet de 10

AVERTISSEMENT Pour les recommandations des vitesses et avances préconisées, 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

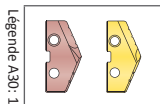
Longueur	Corps				Queue			Référence
	L_2	L_4	L_3	L_1	D_2	L_7	P_1	
Court	6-3/4	8-7/8	9-1/8	13-7/8	3	5	1/2	22070S-300L
Standard	10-3/4	12-7/8	13-1/8	17-7/8	3	5	1/2	24070S-300L
Long	21-7/8	24	24-1/4	29	3	5	1/2	25070S-300L
XL	27	29-1/8	29-3/8	34-1/8	3	5	1/2	27070S-300L
3XL	37	39-1/8	39-3/8	44-1/8	3	5	1/2	29070S-300L

Accessoires

Vis pour Lames	Vis de verrouillage nylon	Tournevis	Tournevis à serrage pré réglé	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



= Métrique (mm)

= Impérial (pouce)

Vis conditionnées par sachet de 10

AVERTISSEMENT Pour les recommandations des vitesses et avancements 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

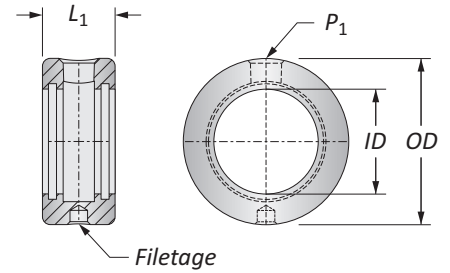
Joint tournant (RCA) et accessoires

ID	OD	L ₁	Filetage tige	P ₁	Référence	Joints O RCA	
						Kit Référence**	Remplacements
m 57.15	95.27	44.45	M12 x 1.75	1/2*	⚠ 2T-6SRM	2T1-6SR	2T1-6OR-10
i 2-1/4	3-3/4	1-3/4	1/2-13	1/2	⚠ 2T-6SR	2T1-6SR	2T1-6OR-10

*Filetage BSPT et ISO7-1

****Le kit de réparation comprend (2) joints O, (2) circlips, and (2) rondelle de butée

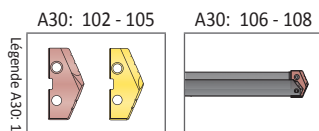
⚠ Se référer à la page A30: 110 pour l'assemblage du RCA et les informations de sécurité



Accessoires

Vis pour Lames	Vis de verrouillage nylon	Tournevis	Tournevis à serrage pré réglé	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.



Legende A30: 1

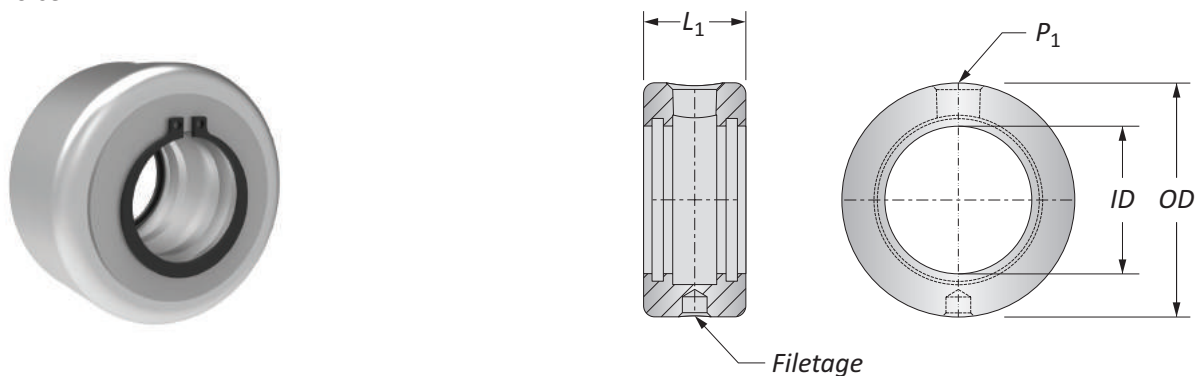
m = Métrique (mm)
i = Impérial (pouce)

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



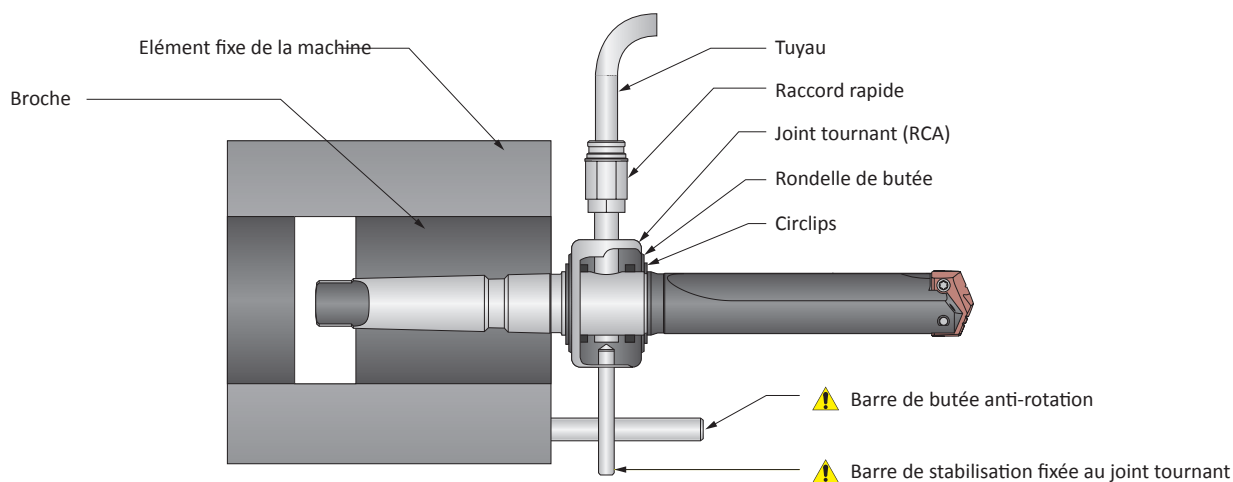
Porte-outil Séries	ID	OD	L ₁	Filetage tige	P ₁	Référence	Tr/min max recommandé	Joints O RCA		
								Kit Référence**	Remplacements	
M	Y, Z, 0	19.05	44.45	22.23	M8 x 1.25	1/8*	⚠ 2T-2SRM	3500	2T1-2SR	2T1-2OR-10
	1, 2	25.40	53.97	28.57	M8 x 1.25	1/8*	⚠ 2T-3SRM	2500	2T1-3SR	2T1-3OR-10
	2, 3, 4	31.75	63.50	34.92	M10 x 1.50	1/4*	⚠ 2T-4SRM	2000	2T1-4SR	2T1-4OR-10
	3, 4	44.45	76.20	34.92	M10 x 1.50	1/4*	⚠ 2T-5SRM	1500	2T1-5SR	2T1-5OR-10
	5, 7	57.15	95.27	44.45	M12 x 1.75	1/2*	⚠ 2T-6SRM	1100	2T1-6SR	2T1-6OR-10
I	Y, Z, 0	3/4	1-3/4	7/8	5/16 - 18	1/8	⚠ 2T-2SR	3500	2T1-2SR	2T1-2OR-10
	1, 2	1	2-1/8	1-1/8	5/16 - 18	1/8	⚠ 2T-3SR	2500	2T1-3SR	2T1-3OR-10
	2, 3, 4	1-1/4	2-1/2	1-3/8	3/8 - 16	1/4	⚠ 2T-4SR	2000	2T1-4SR	2T1-4OR-10
	3, 4	1-3/4	3	1-3/8	3/8 - 16	1/4	⚠ 2T-5SR	1500	2T1-5SR	2T1-5OR-10
	5, 7	2-1/4	3-3/4	1-3/4	1/2 - 13	1/2	⚠ 2T-6SR	1100	2T1-6SR	2T1-6OR-10

*Filetage BSPT et ISO7-1

****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



M = Métrique (mm)

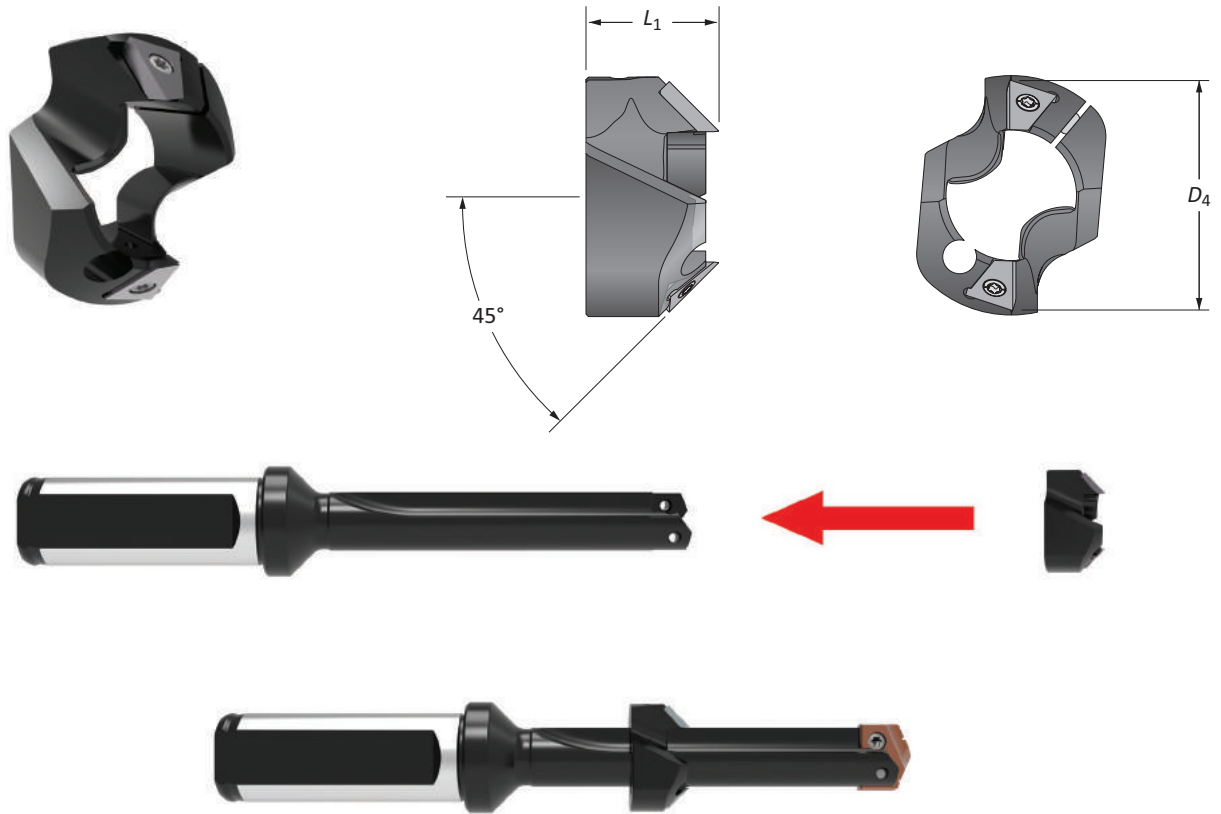
I = Impérial (pouce)

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		Référence	Réf. plaquette	Vis plaquette	Tournevis	Vis de serrage	Tournevis
		D_4	L_1						
0	12.98 - 17.65	20.64	17.17	T-ACR-45-0	T-ACRI-45-B-C5A	7255-IP8-1	8IP-8	7375-IP9-1	8IP-9
1	17.53 - 24.38	26.59	20.24	T-ACR-45-1	T-ACRI-45-B-C5A	7255-IP8-1	8IP-8	7495-IP15-1	8IP-15
1.5	21.83 - 24.38	28.58	22.62	T-ACR-45-1.5	T-ACRI-45-B-C5A	7255-IP8-1	8IP-8	7495-IP15-1	8IP-15
2	24.41 - 35.05	39.69	25.40	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

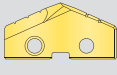
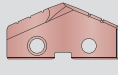


IMPORTANT: La bague de chanfreinage T-A® ne peut être utiliser qu'avec un porte-outils T-A® à goujure droite

Plaquettes conditionnées par 2
Vis conditionnées par sachet de 10

Conditions de coupe préconisées GEN2 T-A | Métrique (mm)

Lames HSS

ISO	Matière	Dureté (BHN)	Qualité HSS	m/min		Avance (mm/tr) par diamètre	
				 TiN	 AM200®	9.50 mm - 12.95 mm	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, O-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 traités 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 au 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	0.23	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.

$$50 \cdot 0.75 = 37.5 \text{ m/min} \quad 0.20 \cdot 0.90 = 0.18 \text{ mm/tr}$$

Formules

1.	RPM	= $(318.47 \cdot \text{M/min}) / \text{DIA}$
	où:	
	RPM	= tours par minute (trs/min)
	M/min	= vitesse (M/min)
	DIA	= diamètre du foret (mm)
2.	mm/min	= $\text{RPM} \cdot \text{mm/rev}$
	où:	
	mm/min	= mm par minute (mm/min)
	RPM	= tours par minute (trs/min)
	mm/rev	= avance (mm/trs)
3.	M/min	= $\text{RPM} \cdot 0.003 \cdot \text{DIA}$
	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	Dureté (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
	Acier teneur moy. Carbone 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	225 - 275	C1	95	0.13 ❖	0.23	0.33	0.41
		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
	Acier allié 4140, 5140, 8640, etc.	275 - 325	C1	80	0.13	0.20	0.30	0.38
		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
	Acier haute présistance 4340, 4330V, 300M, etc.	325 - 375	C1	78	0.10	0.18	0.28	0.36
225 - 300		C1	70	0.15 ❖	0.23	0.28	0.33	
300 - 350		C1	63	0.13 ❖	0.20	0.25	0.30	
Acier doux (Constr. Metal.) A36, A285, A516, etc.	350 - 400	C1	56	0.10 ❖	0.18	0.23	0.28	
	100 - 150	C1	108	0.20 ❖	0.28	0.38	0.43	
	150 - 250	C1	87	0.15 ❖	0.25	0.33	0.38	
Acier d'outillage H-13, H-21, A-4, O-2, S-3, etc.	250 - 350	C1	80	0.13 ❖	0.23	0.30	0.33	
	150 - 200	C1	78	0.10	0.18	0.25	0.30	
S	Acier réfractaire Hastelloy B, Inconel 600, etc.	200 - 250	C1	59	0.10	0.18	0.25	0.30
		140 - 220	C2	37	0.10 ❖	0.18	0.23	0.28
	Alliages de Titane	220 - 310	C2	29	0.10 ❖	0.15	0.20	0.25
		140 - 220	C2	42	0.10 ❖	0.18	0.21	0.27
	Alliages pour l'Aérospatial S82	220 - 310	C2	33	0.08 ❖	0.15	0.18	0.23
185 - 275		C2	73	0.12 ❖	0.16	0.18	0.22	
M	Aciers Inoxydables Série 400 416, 420, etc.	275 - 350	C2	56	0.10 ❖	0.14	0.16	0.19
		185 - 275	C2	73	0.18 ❖	0.23	0.30	0.36
	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 au 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	Matériau	Dureté (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 traités 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.

$50 \cdot 0.75 = 37.5 \text{ m/min}$	$0.20 \cdot 0.90 = 0.18 \text{ mm/rev}$
--------------------------------------	---

Formules

<p>1. RPM = (318.47 • M/min) / DIA</p> <p>où: RPM = tours par minute (trs/min) M/min = vitesse (M/min) DIA = diamètre du foret (mm)</p>	<p>2. mm/min = RPM • mm/rev</p> <p>où: mm/min = mm par minute (mm/min) RPM = tours par minute (trs/min) mm/rev = avance (mm/trs)</p>	<p>3. M/min = RPM • 0.003 • DIA</p> <p>où: M/min = vitesse (M/min) RPM = tours par minute (trs/min) DIA = diamètre du foret (mm)</p>
---	--	--

⚠ 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.

A PERÇAGE
B ALÉSAGE
C ALÉSAGE
D BRUNISSAGE
E FRAISE À FILETER
X SPÉCIAUX

Conditions de coupe préconisées T-A | Métrique (mm)

Lames HSS

ISO	Matière	Dureté (BHN)	Qualité HSS	m/min			Avance (mm/tr) par diamètre	
				TiN	TiAlN	TiCN	9.50 mm - 12.95 mm	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, O-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 traités 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	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	30.36	0.28
0.23	0.30	0.38	0.43	0.51		
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	0.30	0.38	0.43	0.51		
0.23	0.30	0.38	0.43	0.51		
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	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	22-29*	0.23*
0.23	0.25	0.36	0.41	0.51		
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		
0.18	0.20	0.30	0.36	0.46	16-20*	0.23*
0.20	0.25	0.36	0.41	0.51		
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		
0.41	0.46	0.56	0.64	0.64	109-146	0.32
0.36	0.46	0.56	0.66	0.71		
0.23	0.30	0.36	0.43	0.51		
0.35	0.44	0.51	0.51	0.51	35-44	0.30
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.

$50 \cdot 0.75 = 37.5 \text{ m/min}$ $0.20 \cdot 0.90 = 0.18 \text{ mm/rev}$

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.

A PERÇAGE
B ALÉSAGE
C ALÉSOIR
D BRUNISSOIR
E FRAISE À FILETER
X SPÉCIAUX




Conditions de coupe préconisées T-A | Métrique (mm)

Lames Carbure

ISO	Matière	Dureté (BHN)	Qualité Carbure	m/min			Avance (mm/tr) par diamètre				
				TiN	TiAlN	TiCN	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
	Acier teneur moy. Carbone 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	225 - 275	C5	64	83	75	0.13 ❖	0.23	0.30	0.38	0.43
		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
	Acier allié 4140, 5140, 8640, etc.	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
		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	
Acier haute présistance 4340, 4330V, 300M, etc.	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 doux (Constr. Metal.) A36, A285, A516, 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 d'outillage H-13, H-21, A-4, O-2, S-3, 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	
S	Acier réfractaire Hastelloy B, Inconel 600, 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
	Alliages de Titane	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 pour l'Aérospatial S82	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	
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	Dureté (BHN)	Qualité Carbone	m/min			Avance (mm/tr) par diamètre				
				 TiN	 TiAlN	 TiCN	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 Hardox, AR400, T-1, etc.	400	C5	23	35	30	0.07	0.12	0.20	0.25	0.30
		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 traités Thermiquement	300 - 400	C5	34	43	39	0.10 ❖	0.18	0.23	0.28	0.33
400 - 500		C5	20	25	23	0.08 ❖	0.15	0.20	0.23	0.28	
K	Nodular, Grey, Ductile Cast Iron	120 - 150	C2, C3	98	141	127	0.20	0.30	0.38	0.48	0.58
		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.

$50 \cdot 0.75 = 37.5 \text{ m/min}$	$0.20 \cdot 0.90 = 0.18 \text{ mm/rev}$
--------------------------------------	---

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.

A PERÇAGE
B ALÉSAGE
C ALÉSOIR
D BRUNISSOIR
E FRAISE À FILETER
X SPÉCIAUX

Conditions de coupe préconisées T-A | Métrique (mm)

Lames HSS | Géométrie Fond plat (FB)

ISO	Matière	Dureté (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, O-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 traités 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'usage 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
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
0.08 ❖	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.

$$50 \cdot 0.75 = 37.5 \text{ m/min} \quad 0.20 \cdot 0.90 = 0.18 \text{ mm/rev}$$

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	Dureté (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
	Acier teneur moy. Carbone 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	225 - 275	C2	55	70	64	81	0.11 ❖	0.19	0.26	0.32
		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
	Acier allié 4140, 5140, 8640, etc.	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
		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	
Acier haute présistance 4340, 4330V, 300M, etc.	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 doux (Constr. Metal.) A36, A285, A516, 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 d'outillage H-13, H-21, A-4, O-2, S-3, 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	
S	Acier réfractaire Hastelloy B, Inconel 600, 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
	Alliages de Titane	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 pour l'Aérospatial S82	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	
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	Dureté (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
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 traités 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.

$50 \cdot 0.75 = 37.5 \text{ m/min}$	$0.20 \cdot 0.90 = 0.18 \text{ mm/rev}$
--------------------------------------	---

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.

A PERÇAGE
B ALÉSAGE
C ALÉSAGE
D BRUNISSOIR
E FRAISE À FILETER
X SPÉCIAUX

Conditions de coupe préconisées T-A | Métrique (mm)

Lames Carbure |

	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.

$50 \cdot 0.75 = 37.5 \text{ m/min}$	$0.20 \cdot 0.90 = 0.18 \text{ mm/rev}$
--------------------------------------	---

⚠ 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)

Profil 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 • DIA²) / 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 :

$$\% \text{ Filetage} = \left[\frac{76.93}{\text{Pas (mm)}} \right] \left[\text{Diamètre majeur du filetage (mm)} - \text{Taille du trou (mm)} \right]$$

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 varier 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*.

Matière Constants

Type of 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
Aciers réfractaires	375 - 425 BHN	7.93
	-	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

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 1118, 1215, 12L14, etc.	Bar	12 - 13	7 - 8	7 - 10	6 - 8	5 - 7	4	5 - 6
		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 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	Bar	11 - 12	5 - 6	5 - 7	4 - 6	4 - 5	2 - 3	3 - 5
		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 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	Bar	11	5 - 6	5 - 6	4 - 5	3 - 5	2 - 3	3 - 5
		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 4140, 5140, 8640, etc.	Bar	11	5	5 - 6	3 - 5	3 - 4	2	3
		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 4340, 4330V, 300M, etc.	Bar	10 - 11	4	3	2	2	1 - 2	2
		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.) A36, A285, A516, etc.	Bar	11	5 - 6	5 - 6	3 - 4	3	2	3
		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 H-13, H-21, A-4, O-2, S-3, etc.	Bar	10 - 11	4	3	2	2	1 - 2	2	
	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 Hastelloy B, Inconel 600, etc.	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 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 S82	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	
M	Aciers Inoxydables Série 400 416, 420, etc.	Bar	11.8	5.9	5.2	3.8	3.5	2	3.1
		LPM	9.5	9.8	14	23	38	98	117
	Aciers Inoxydables Série 300 304, 316, 17-4PH, etc.	Bar	11.8	5.9	5.2	3.8	3.5	2	3.1
		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 Hardox, AR400, T-1, etc.	Bar	10.7	4.2	3.5	2	2	1.7	2
		LPM	9.1	8.3	11.7	19	30	87	98
	Aciers traités 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

Pression et Débit	▲ Longueur porte-outil				
	Long	Extra-long	Long Plus	XL	3XL
	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 :

$$12 \cdot 3 = 36 \text{ Bar} \quad 22 \cdot 3 = 66 \text{ LPM}$$

⚠ 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 1118, 1215, 12L14, etc.	Bar	17 - 20	17	15	15	20
		LPM	12.2	16.3	25.2	41.5	71.9
	Acier bas carbone 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	Bar	18	11	11	12	9
		LPM	11.4	13.3	20.6	36.5	62.0
	Acier teneur moy. Carbone 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	Bar	17	10	10	10	8
		LPM	11.3	12.5	20.0	33.8	57.0
	Acier allié 4140, 5140, 8640, etc.	Bar	17	9	10	8	7
		LPM	11.1	12.3	19.3	30.0	55.8
	Acier haute présistance 4340, 4330V, 300M, etc.	Bar	15	5	4	3	3
		LPM	10.4	9.1	12.6	18.8	33.6
Acier doux (Constr. Metal.) A36, A285, A516, etc.	Bar	16	9	8	7	5	
	LPM	10.8	12.0	17.5	27.8	47.1	
Acier d'outillage H-13, H-21, A-4, O-2, S-3, etc.	Bar	15	5	5	3	3	
	LPM	10.4	9.1	13.6	19.7	36.5	
S	Acier réfractaire Hastelloy B, Inconel 600, etc.	Bar	17	11	12	11	9
		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 S82	Bar	17	11	12	11	9
LPM		11.1	13.5	21.9	35.4	62.0	
M	Aciers Inoxydables Série 400 416, 420, etc.	Bar	22.7	16.5	17.9	17.2	13.1
		LPM	13	16.3	26.3	44.2	75
	Aciers Inoxydables Série 300 304, 316, 17-4PH, etc.	Bar	22.7	16.5	17.9	17.2	13.1
		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 Hardox, AR400, T-1, etc.	Bar	14.5	5.2	4.8	3.4	3.1
		LPM	10.4	9.1	13.6	19.7	36.5
	Aciers traités 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

Pression et Débit	Longueur porte-outil				
	Long	Extra-long	Long Plus	XL	3XL
	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	Dureté (BHN)	Qualité HSS	SFM		Avance (IPR) par diamètre	
				 TiN	 AM200®	3/8" - 1/2"	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, O-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 traités 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'usage 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.

$200 \cdot 0.75 = 150 \text{ SFM}$	$0.008 \cdot 0.90 = 0.007 \text{ IPR}$
------------------------------------	--

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	Dureté (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
	Acier teneur moy. Carbone 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	225 - 275	C1	310	0.005 ❖	0.009	0.013	0.016
		125 - 175	C1	390	0.007	0.010	0.014	0.017
		175 - 225	C1	355	0.006	0.009	0.013	0.016
	Acier allié 4140, 5140, 8640, etc.	225 - 275	C1	310	0.006	0.009	0.013	0.016
		275 - 325	C1	265	0.005	0.008	0.012	0.015
		325 - 375	C1	255	0.004	0.007	0.011	0.014
125 - 175		C1	375	0.007	0.010	0.014	0.017	
Acier haute présistance 4340, 4330V, 300M, etc.	175 - 225	C1	310	0.006	0.009	0.013	0.016	
	225 - 275	C1	285	0.005	0.008	0.012	0.015	
	350 - 400	C1	185	0.004 ❖	0.007	0.009	0.011	
Acier doux (Constr. Metal.) A36, A285, A516, etc.	225 - 300	C1	230	0.006 ❖	0.009	0.011	0.013	
	150 - 250	C1	285	0.006 ❖	0.010	0.013	0.015	
	300 - 350	C1	205	0.005 ❖	0.008	0.010	0.012	
Acier d'outillage H-13, H-21, A-4, O-2, S-3, etc.	350 - 400	C1	185	0.004 ❖	0.007	0.009	0.011	
	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 au 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	Matériau	Dureté (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 traités 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.

$200 \cdot 0.75 = 150 \text{ SFM}$	$0.008 \cdot 0.90 = 0.007 \text{ IPR}$
------------------------------------	--

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.

A PERÇAGE
B ALÉSAGE
C ALÉSAGE
D BRUNISSAGE
E FRAISE À FILETER
X SPÉCIAUX

Conditions de coupe préconisées T-A | Impérial (pouce)

Lames HSS

ISO	Matière	Dureté (BHN)	Qualité HSS	SFM			Avance (IPR) par diamètre	
				TiN	TiAIN	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, O-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 traités 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'usage 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.

$200 \cdot 0.75 = 150 \text{ SFM}$	$0.008 \cdot 0.90 = 0.007 \text{ IPR}$
------------------------------------	--

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.

A PERÇAGE
B ALÉSAGE
C ALÉSOIR
D BRUNISSOIR
E FRAISE À FILETER
X SPÉCIAUX




Conditions de coupe préconisées T-A | Impérial (pouce)

Lames Carbure

ISO	Matériau	Dureté (BHN)	Qualité Carbure	SFM			Avance (IPR) par diamètre				
				TiN	TiAlN	TiCN	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
	Acier teneur moy. Carbone 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	225 - 275	C5	210	270	245	0.005 ❖	0.009	0.012	0.015	0.017
		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
	Acier allié 4140, 5140, 8640, etc.	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
		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	
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, O-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 au 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	Matériau	Dureté (BHN)	Qualité Carbone	SFM			Avance (IPR) par diamètre				
				 TiN	 TiAlN	 TiCN	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 traités 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.

$200 \cdot 0.75 = 150 \text{ SFM}$
 $0.008 \cdot 0.90 = 0.007 \text{ IPR}$

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.

A PERÇAGE
 B ALÉSAGE
 C ALÉSOIR
 D BRUNISSOIR
 E FRAISE À FILETER
 X SPÉCIAUX

Conditions de coupe préconisées T-A | Impérial (pouce)

Lames HSS | Géométrie Fond plat (FB)

ISO	Matière	Dureté (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, O-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 traités 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
0.003 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
0.005 ❖	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.

$200 \cdot 0.75 = 150 \text{ SFM}$	$0.008 \cdot 0.90 = 0.007 \text{ IPR}$
------------------------------------	--

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	Dureté (BHN)	Qualité Carbure	SFM				Avance (IPR) par diamètre			
				TIN	TiAIN	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
	Acier teneur moy. Carbone 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	225 - 275	C2	180	240	215	285	0.004 ❖	0.008	0.010	0.013
		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
	Acier allié 4140, 5140, 8640, etc.	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
		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	
Acier haute présistance 4340, 4330V, 300M, etc.	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	
	225 - 300	C2	140	170	160	220	0.005 ❖	0.008	0.009	0.010	
Acier doux (Constr. Metal.) A36, A285, A516, etc.	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	
	100 - 150	C2	205	265	240	325	0.007 ❖	0.009	0.012	0.014	
Acier d'outillage H-13, H-21, A-4, O-2, S-3, etc.	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	
	150 - 200	C2	140	190	160	220	0.003	0.006	0.008	0.009	
S	Acier réfractaire Hastelloy B, Inconel 600, etc.	200 - 250	C2	100	150	120	160	0.003	0.006	0.008	0.009
		140 - 220	C2	70	90	80	110	0.003 ❖	0.006	0.008	0.009
	Alliages de Titane	220 - 310	C2	50	70	60	80	0.003 ❖	0.005	0.007	0.009
		140 - 220	C2	85	110	90	130	0.003 ❖	0.005	0.006	0.008
	Alliages pour l'Aérospatial S82	220 - 310	C2	70	95	80	100	0.003 ❖	0.004	0.005	0.007
185 - 275		C2	140	120	165	130	0.006 ❖	0.006	0.010	0.012	
M	Aciers Inoxydables Série 400 416, 420, etc.	275 - 350	C2	110	140	125	160	0.005 ❖	0.007	0.009	0.010
		185 - 275	C2	70	90	80	105	0.004 ❖	0.006	0.007	0.009
	Aciers Inoxydables Série 300 304, 316, 17-4PH, etc.	135 - 185	C2	90	120	110	130	0.005 ❖	0.007	0.008	0.010
		135 - 185	C2	70	95	85	110	0.004 ❖	0.006	0.007	0.008
	Inox. Super Duplex Duplex	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	Matériau	Dureté (BHN)	Qualité Carbone	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"
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 traités 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.

$$200 \cdot 0.75 = 150 \text{ SFM}$$

$$0.008 \cdot 0.90 = 0.007 \text{ IPR}$$

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.

A PERÇAGE
B ALÈSAGE
C ALÈSOIR
D BRUNISSOIR
E FRAISE À FILETER
X SPÉCIAUX

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.

$200 \cdot 0.75 = 150 \text{ SFM}$	$0.008 \cdot 0.90 = 0.007 \text{ IPR}$
------------------------------------	--

⚠ 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 Américain

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 :

$$\% \text{ Filetage} = \# \text{ de filetage par pouce} \left[\frac{\text{Diamètre majeur du filetage} - \text{Taille du trou}}{0.0130} \right]$$

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 varier 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*.

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/in ²)
5. Puissance outil	= .6283 • IPR • RPM • K _m • DIA ²
où:	
Puissance	= puissance outil (HP)
IPR	= avance (in/rev)
RPM	= tours par minute (trs/min)
K _m	= énergie spécifique à la coupe (lbs/in ²)
DIA	= diamètre du foret (pouce)

Matière Constants

Type of Matière	Dureté	K _m (lbs/in ²)
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

A PERÇAGE
B ALÉSAGE
C ALÉSOIR
D BRUNISSOIR
E FRAISE À FILETER
X SPÉCIAUX

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 1118, 1215, 12L14, etc.	PSI	175 - 185	100 - 120	105 - 140	80 - 115	75 - 100	40 - 50	65 - 90
		GPM	2.5 - 2.6	2.8 - 3.0	4.4 - 5.2	7 - 8	12 - 14	30 - 33	38 - 44
	Acier bas carbone 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	PSI	165 - 170	75 - 90	75 - 95	60 - 80	55 - 75	30 - 40	50 - 65
		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 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	PSI	160 - 165	70 - 85	70 - 90	55 - 75	50 - 70	30 - 40	50 - 65
		GPM	2.3 - 2.4	2.3 - 2.6	3.7 - 4.2	5 - 6	10 - 12	26 - 30	33 - 38
	Acier allié 4140, 5140, 8640, etc.	PSI	160 - 165	65 - 75	65 - 80	50 - 70	45 - 60	30 - 35	40 - 50
		GPM	2.3 - 2.4	2.2 - 2.4	3.5 - 3.9	5 - 6	10 - 11	26 - 28	30 - 33
	Acier haute présistance 4340, 4330V, 300M, etc.	PSI	150 - 155	55 - 60	45 - 50	25 - 30	25 - 30	20 - 25	40 - 50
		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.) A36, A285, A516, etc.	PSI	160 - 165	75 - 85	65 - 80	40 - 55	40 - 50	25 - 30	40 - 50
		GPM	2.3 - 2.4	2.4 - 2.6	3.5 - 3.9	5 - 6	9 - 10	23 - 26	30 - 33
Acier d'outillage H-13, H-21, A-4, O-2, S-3, etc.	PSI	150 - 155	55 - 60	45 - 50	25 - 30	25 - 30	20 - 25	25 - 30	
	GPM	2.3 - 2.4	2.1 - 2.2	2.9 - 3.1	4 - 5	7 - 8	21 - 23	23 - 26	
S	Acier réfractaire Hastelloy B, Inconel 600, etc.	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 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 S82	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	
M	Aciers Inoxydables Série 400 416, 420, etc.	PSI	171	86	75	55	51	29	45
		GPM	3	3	4	6	10	26	31
	Aciers Inoxydables Série 300 304, 316, 17-4PH, etc.	PSI	171	86	75	55	51	29	45
		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	Plaquette d'usure Hardox, AR400, T-1, etc.	PSI	155	61	51	29	29	25	29
		GPM	2	2	3	5	8	23	26
	Aciers traités 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.

$$150 \cdot 3 = 450 \text{ PSI}$$

$$2.4 \cdot 3 = 7.2 \text{ GPM}$$

⚠ 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 1118, 1215, 12L14, etc.	PSI	195	140	160	140	155
		GPM	2.6	3.3	5.5	9	18
	Acier bas carbone 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	PSI	180	105	105	110	115
		GPM	2.5	2.9	4.4	8	15
	Acier teneur moy. Carbone 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	PSI	175	100	90	70	75
		GPM	2.5	2.8	4.1	7	13
	Acier allié 4140, 5140, 8640, etc.	PSI	165	85	100	75	70
		GPM	2.4	2.6	4.3	6	12
	Acier haute présistance 4340, 4330V, 300M, etc.	PSI	175	115	105	75	70
		GPM	2.4	2.3	3.2	5	8
Acier doux (Constr. Metal.) A36, A285, A516, etc.	PSI	175	115	105	75	70	
	GPM	2.5	3.0	4.4	6	12	
Acier d'outillage H-13, H-21, A-4, O-2, S-3, etc.	PSI	155	60	55	40	35	
	GPM	2.4	2.2	3.2	5	8	
S	Acier réfractaire Hastelloy B, Inconel 600, etc.	PSI	247	160	174	160	130
		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 S82	PSI	247	160	174	160	130
GPM		3	4	6	9	16	
M	Aciers Inoxydables Série 400 416, 420, etc.	PSI	329	239	260	250	190
		GPM	3	4	7	12	20
	Aciers Inoxydables Série 300 304, 316, 17-4PH, etc.	PSI	329	239	260	250	190
		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 Hardox, AR400, T-1, etc.	PSI	210	75	70	49	45
		GPM	3	2	4	5	10
	Aciers traités 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.

$150 \cdot 3 = 450 \text{ PSI}$	$2.4 \cdot 3 = 7.2 \text{ GPM}$
---------------------------------	---------------------------------

⚠ 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.

A PERÇAGE
B ALÉSAGE
C ALÉSAGE
D BRUNISSAGE
E FRAISE À FILETER
X SPÉCIAUX

Troubleshooting Guide

	Problème Potentiel																					Solutions Possible
	Usure rapide des becs	Effet de Magnétisation	Evasement	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	Déviaton du trou	Trou hors position	Trou sur-dimensionné	Entailage de la lame	Trou Déformé	Mauvaise qualité du trou	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					<ul style="list-style-type: none"> 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							<ul style="list-style-type: none"> 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				<ul style="list-style-type: none"> 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								<ul style="list-style-type: none"> 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				<ul style="list-style-type: none"> 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	<ul style="list-style-type: none"> 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	Déviaton du trou	Trou hors position	Trou Déformé	Entailage 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			<ul style="list-style-type: none"> • 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	<ul style="list-style-type: none"> • 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			<ul style="list-style-type: none"> • 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		<ul style="list-style-type: none"> • 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			<ul style="list-style-type: none"> • 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												<ul style="list-style-type: none"> • 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.

A

PERÇAGE

B

ALÉSAGE

C

ALÉSOIR

D

BRUNISSOIR

E

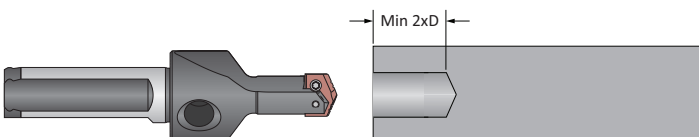
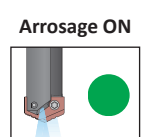
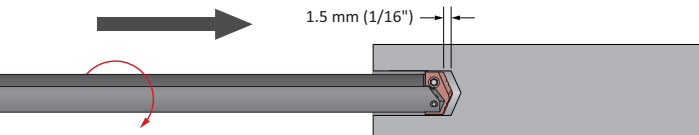
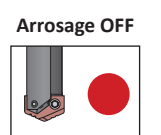
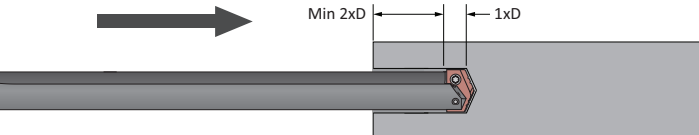
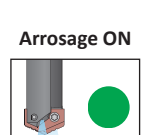
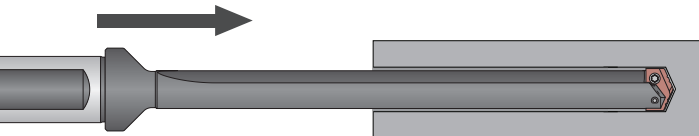
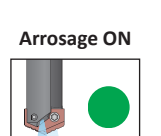
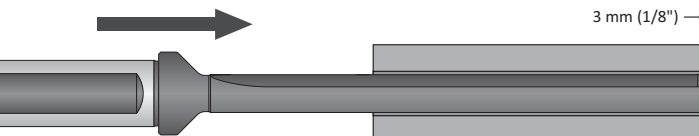
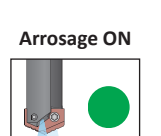
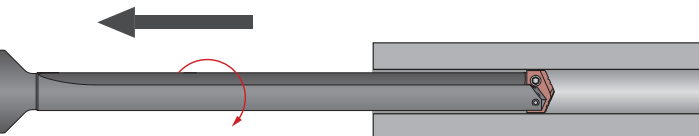
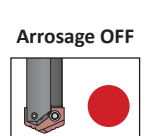
FRAISE À FILETER

X

SPÉCIAUX

Consignes de perçage des trous profonds

Pour les forets au dessus de 9xD (inclus Long, Extra-Long, XL, 3XL, et longueur spéciale)

A PERÇAGE	<p>1. Trou pilote 100 % Tr/min 100% mm/tr (IPR)</p>	<p>Réaliser le Trou pilote avec un outil court du même diamètre sur une profondeur minimum à 2 X D. Utiliser un foret de préperçage avec soit le même angle de pointe, ou plus grand.</p> 	<p>Arrosage ON</p> 
B ALÉSAGE	<p>2. Pénétration 50 Tr/min max 300 mm/min (12 IPM)</p>	<p>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).</p> 	<p>Arrosage OFF</p> 
C ALÉSOIR	<p>3. Perçage de Transition pour perçage profond 50 % Tr/min 75% mm/tr (IPR)</p>	<p>Perçer 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.</p> 	<p>Arrosage ON</p> 
D BRUNISSOIR	<p>4. Perçage profond - Borgne 100% Tr/min 100% mm/tr (IPR)</p>	<p>Perçer 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.</p> 	<p>Arrosage ON</p> 
E FRAISE À FILETER	<p>5. Perçage profond —Débouchant 50% Tr/min 75% mm/tr (IPR)</p>	<p>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</p> 	<p>Arrosage ON</p> 
F SPÉCIAUX	<p>6. Retrait du Foret 50 Tr/min max</p>	<p>Réduire la vitesse jusqu'à 50 Tr/min avant de sortir du trou.</p> 	<p>Arrosage OFF</p> 

⚠ 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.

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 fluide de coupe, ou qui ont été soumis à une réparation ou modification 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. is registered to ISO 9001:2015 by bsi.



Allied Machine & Engineering is registered to ISO 9001:2015 by DQS



Wohlhaupter GmbH is registered to ISO 9001:2015 by QA TECHNIC

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

Fax:

+49 (0) 7022.408.212

États-Unis

Allied Machine & Engineering

120 Deeds Drive
Dover OH 44622
États-Unis

Téléphone :

+1.330.343.4283

Fax:

+1.330.602.3400

N°gratuit USA et Canada :

800.321.5537

N°gratuit USA et Canada :

800.223.5140

Allied Machine & Engineering

485 W Third Street
Dover OH 44622
États-Unis

Téléphone :

+1.330.343.4283

Fax:

+1.330.364.7666
(Service technique)

N°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 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 QTA TECHNIC

