



ALLIED MACHINE
& ENGINEERING

WOHLHAUPTER®

Holemaking Solutions for Today's Manufacturing



Alésage



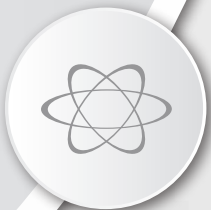
Alésoir



Brunissoir



Fraise à fileter



Spéciaux



T-A Pro®

► **PERÇAGE**

Système de Perçage à Haute Pénétration

SECTION

A25

Système de perçage
T-A Pro®

T-A Pro®

Système de Perçage à Haute Pénétration à Lames remplaçables

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



Le meilleur vient de s'améliorer.

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

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

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.

Excellent contrôle des copeaux

Améliore la qualité et la finition du trou

Offre une durabilité et une stabilité maximale

Industries applicables



Aérospatiale



Agriculture



Automobile



Armes à
feux



Usinage
général



Pétrol & Gaz

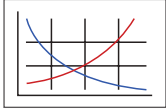


Énergie
renouvelable

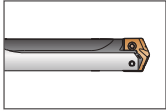
Sommaire Système de Perçage T-A Pro®

Références des icônes

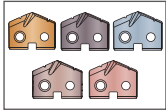
Les icônes suivantes apparaîtront tout au long du catalogue pour vous aider à naviguer entre les produits.



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



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



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



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

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

Information Introduction

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

Séries Y

Lames	10 - 11
Porte-outils	12 - 13

Séries Z

Lames	14 - 15
Porte-outils	16 - 17

Séries 0

Lames	18 - 19
Porte-outils	20 - 23

Séries 1

Lames	24 - 27
Porte-outils	28 - 31

Série 2

Lames	32 - 35
Porte-outils	36 - 39

Série 3

Lames	40 - 43
Porte-outils	44 - 47

Conditions de coupe préconisées

Métrique (mm)	[Carbure	48 - 49
		HSS	50 - 51
Impérial (pouce)	[Carbure	52 - 53
		HSS	54 - 55

Informations et Formules

Métrique (mm)	56
Impérial (pouce)	57
Consignes de perçage des trous profonds	58

Problèmes et Solutions

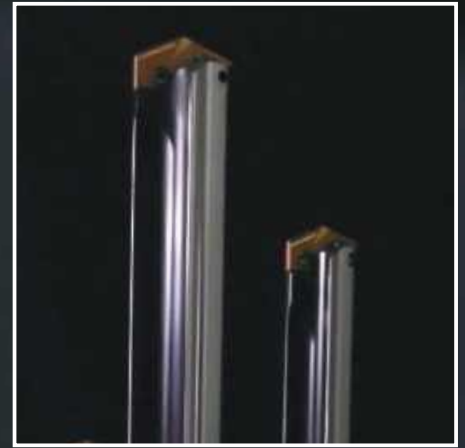
Outils en ligne Conception à tout moment et de n'importe où	60 - 61
---	---------

Service Clientèle	62 - 63
-------------------	---------

Formulaire d'application garantie	64
-----------------------------------	----



T-A Pro®



NOUVELLE CONCEPTION DU PORTE-OUTIL

Conception de la goujure optimisée pour une meilleure évacuation des copeaux



NOUVELLE CONCEPTION DE LAME

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



NOUVELLE CONCEPTION D'ARROSAGE

Configuration de sortie d'arrosage spécifique offrant des performances *supérieures* même en applications à faible arrosage (13 bars)

Résultats des tests compétiteurs

T-A Pro®

RÉSULTATS TEST



Profil du projet : Tests comparatifs dans de l'acier 4340

Solution d'outillage : T-A Pro :
Géométrie Acier (P) avec le porte-outil T-A Pro™

Les paramètres :

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

Les résultats:

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

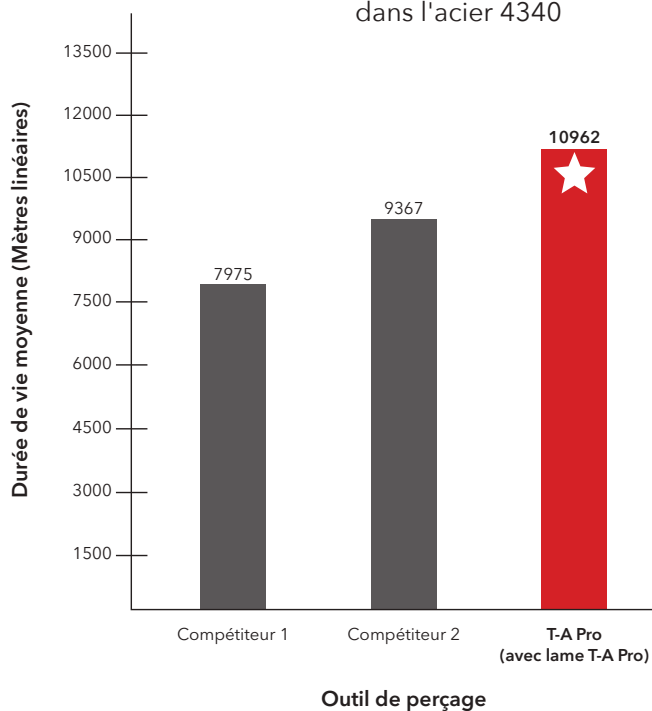
Compétiteur 1 = 79.95 mètres linéaires totaux

Compétiteur 2 = 93.67 mètres linéaires totaux

T-A Pro = 109.62 mètres linéaires totaux

Durée de vie moyenne de l'outil

Résultats des tests de perçage dans l'acier 4340



A

PERÇAGE

B

ALÉSAGE

C

ALÉSOIR

D

BRUNISSOIR

E

FRAISE À FILETER

X

SPÉCIAUX

Étude de Cas

Le nouveau qui se renouvelle.

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

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

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

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



		Mesure	Embout concurrent	Foret T-A Pro
Produit :	Foret T-A Pro			
Objectif :	Réduire le temps de cycle	Tour/min	480	545
Industrie :	Pétrol & gaz / Pétrochimie	Vitesse	67.06 m/min (220 SFM)	76.20 m/min (250 SFM)
Pièce :	Bloc hydraulique	Avance	0.13 mm/tr (0.005 IPR)	0.20 mm/tr (0.008 IPR)
Matière :	Acier inoxydable 15-5 PH	Taux de pénétration	60.96 mm/min (2.4 IPM)	111.76 mm/min (4.4 IPM)
Ø trou :	44.45 mm (1.75")	Temps d'un cycle	500 sec	272 sec
Profondeur :	508.00 mm (520.00")	Durée de vie de l'outil	30 trous	60 trous
Tolérance :	+/- 0.127 mm (0.005")	T-A Pro a permis de réduire de 59% le coût par trou par rapport à l'outillage concurrent.		
Finition de surface requise :	3.2 µm (125 Ra µin)			

► Porte-outil T-A Pro
Référence HTA3D15-40FM

► Lame T-A Pro
Géométrie M (inox)
Référence TAM3-44.45

Réduction du temps de cycle de 45.60%



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

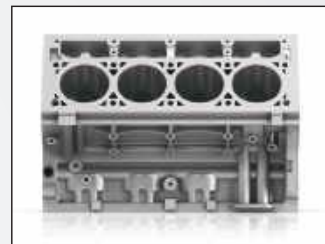
- ✓ Durée de vie accrue de l'outil.
- ✓ Réduction du temps de cycle.
- ✓ Réduction du coût par trou.
- ✓ Augmentation du taux de pénétration.



Étude de Cas

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

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



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

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

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

		Mesure	Embout concurrent	Foret T-A Pro
Produit :	T-A Pro			
Objectifs :	(1) Diminuer les temps d'arrêt de la machine (2) Augmentation de la productivité	Tour/min	1819 RPM	2092 RPM
		Vitesse	91 m/min (300 SFM)	105 m/min (345 SFM)
Industrie :	Automobile	Avance	0.20 mm/tr (0.008 IPR)	0.23 mm/tr (0.0092 IPR)
Pièce :	Bloc moteur	Taux de pénétration	369.57 mm/Min (14.55 IPM)	488.95 mm/Min (19.25 IPM)
Matière :	Fonte ductile	Temps d'un cycle	39 secondes	29 secondes
Ø trou :	16.00 mm (0.6299")	Durée de vie de l'outil	1700 trous	3400 trous
Profondeur :	241.00 mm (9.50")			

► Porte-outil T-A Pro
Longueur 15xD
Référence **HTA0C15-20FM**

► Lame T-A Pro
Géométrie K
(fonte)
Référence **TAK0-16.00**










Durée de vie de l'outil augmentée par 100%

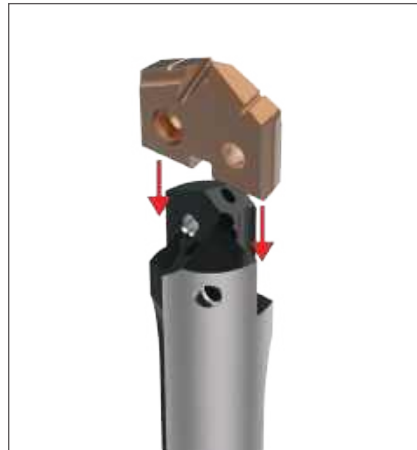
Le revêtement TiAlN de la lame géométrie fonte T-A Pro a fourni :

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

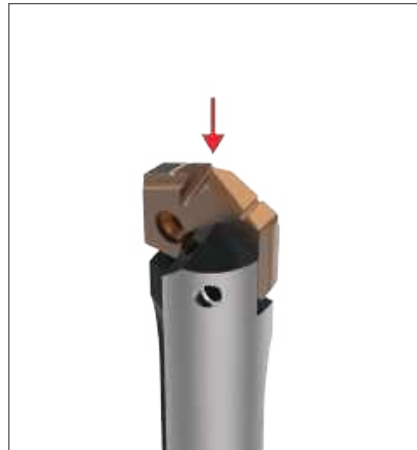


Comparaison des lames et information sur l'installation

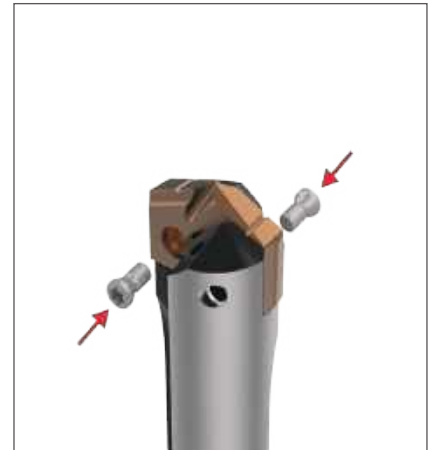
		 Lames T-A Pro®	 Lames GEN2 T-A®	 Lames T-A®
Recommandé pour une productivité accrue		<input checked="" type="checkbox"/>		
Géométrie spécifique au matériau ISO / Combinaison de revêtement		<input checked="" type="checkbox"/>		
Compatibilité avec les porte-outils T-A Pro		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Compatibilité avec les porte-outils T-A		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>



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



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



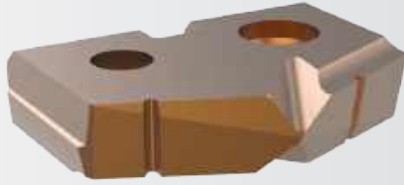
Étape 3 :
Mettre une quantité généreuse d'E-Z Break® (inclu dans l'emballage) sur les vis TORX® Plus fournies.

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



Information sur le système de perçage T-A Pro

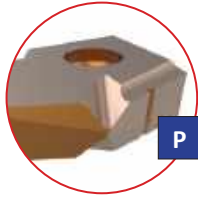
Lames T-A Pro



Géométries carbure

P - Acier

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



K - Fonte

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



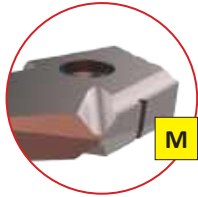
N - Matériaux non-ferreux

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



M - Acier inoxydable*

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



*Disponible en série Z - 3 seulement

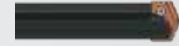
Capacités d'un Design Avancé

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

Les lames T-A Pro se connectent avec :



Les porte-outils T-A Pro



Les porte-outils T-A

Géométrie HSS

X - Nuance HSS

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



Porte-outils T-A Pro



Goujure droite.



Meilleure entrée de lubrifiant qui améliore le flux de l'arrosage.



Offre une durée de vie accrue.

Extra-court, 3xD, 5xD, 7xD, 10xD, 12xD, 15xD

Disponible en Extra-court, 3xD, 5xD, 7xD, 10xD, 12xD, et 15xD.

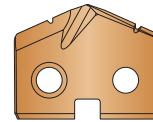


Nomenclature

A

PERÇAGE

Lames T-A Pro



TA	P	0	–	15.00
1	2	3		4

B

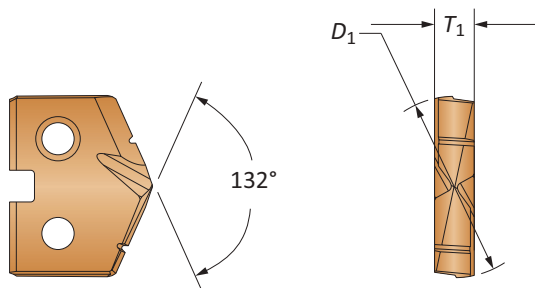
ALÉSAGE

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

*Disponible en série Z - 3 seulement

C

ALÉSAGE



Légende

Symbole	Attribut
D_1	Diamètre de lame
T_1	Épaisseur de lame

D

BRUNISSOIR

F

FRAISE À FILETER

X

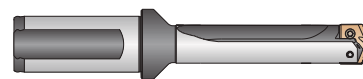
SPÉCIAUX



Nomenclature

Porte-outils T-A Pro

HTA	0	B	05	-	20	FM
1	2	3	4		5	6

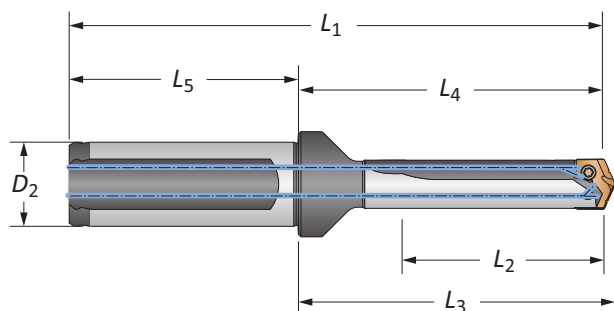


1. Porte-outil HTA = Porte-outil T-A Pro	2. Séries Y = Série Y Z = Série Z 0 = Série 0 1 = Série 1 3 = Série 3 3 = Série 3	3. Diamètre du corps A = Diamètre de corps A B = Diamètre de corps B C = Diamètre de corps C D = Diamètre de corps D	4. Longueur 01 = Extra-court 03 = 3x Diamètre 05 = 5x Diamètre 07 = 7x Diamètre 10 = 10x Diamètre 12 = 12x Diamètre 15 = 15x Diamètre
--	--	---	---

5. Diamètre de queue <table border="1"> <thead> <tr> <th>Métrique (mm)</th> <th>Impérial (pouce)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>20 = 20 mm</td> <td>075 = 3/4"</td> </tr> <tr> <td>25 = 25 mm</td> <td>100 = 1"</td> </tr> <tr> <td>32 = 32 mm</td> <td>125 = 1-1/4"</td> </tr> <tr> <td>40 = 40 mm</td> <td>150 = 1-1/2"</td> </tr> </tbody> </table>	Métrique (mm)	Impérial (pouce)	20 = 20 mm	075 = 3/4"	25 = 25 mm	100 = 1"	32 = 32 mm	125 = 1-1/4"	40 = 40 mm	150 = 1-1/2"	6. Type de queue F = A colerette avec méplat FM = A colerette métrique avec méplat C = Cylindrique (sans méplat) CM = Cylindrique métrique (sans méplat)
Métrique (mm)	Impérial (pouce)										
20 = 20 mm	075 = 3/4"										
25 = 25 mm	100 = 1"										
32 = 32 mm	125 = 1-1/4"										
40 = 40 mm	150 = 1-1/2"										

Information pour commander un porte-outil

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

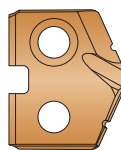


Légende

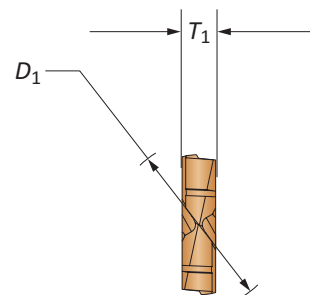
Symbole	Attribut
D_2	Diamètre de queue
L_1	Longueur totale
L_2	Profondeur maxi de perçage
L_3	Longueur de référence
L_4	Longueur du corps
L_5	Longueur de queue


Lames T-A Pro

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



132°



Lame						Carbure		HSS
Séries	D ₁ mm	D ₁ pouce	Fraction Équivalente	T ₁	Référence	Référence	Référence	Référence
					P	K	N	X
Y-A	9.50	0.3740		3/32	TAPY-9.50	TAKY-9.50	TANY-9.50	TAXY-9.50
Y-A	9.53	0.3752	3/8	3/32	TAPY-9.53	TAKY-9.53	TANY-9.53	TAXY-9.53
Y-A	9.60	0.3780		3/32	TAPY-9.60	TAKY-9.60	TANY-9.60	TAXY-9.60
Y-A	9.70	0.3819		3/32	TAPY-9.70	TAKY-9.70	TANY-9.70	TAXY-9.70
Y-A	9.80	0.3858		3/32	TAPY-9.80	TAKY-9.80	TANY-9.80	TAXY-9.80
Y-A	9.90	0.3898		3/32	TAPY-9.90	TAKY-9.90	TANY-9.90	TAXY-9.90
Y-A	9.92	0.3906	25/64	3/32	TAPY-9.92	TAKY-9.92	TANY-9.92	TAXY-9.92
Y-A	10.00	0.3937		3/32	TAPY-10.00	TAKY-10.00	TANY-10.00	TAXY-10.00
Y-A	10.10	0.3976		3/32	TAPY-10.10	TAKY-10.10	TANY-10.10	TAXY-10.10
Y-A	10.20	0.4016		3/32	TAPY-10.20	TAKY-10.20	TANY-10.20	TAXY-10.20
Y-A	10.30	0.4055		3/32	TAPY-10.30	TAKY-10.30	TANY-10.30	TAXY-10.30

Les lames sont conditionnées par 2.

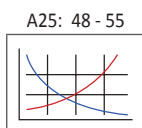
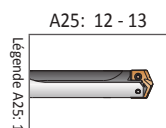
Porte-outils sous-série renforcé (A, B, C, D)

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

 Lame série A +
porte-outil série A

 Lame série C +
porte-outil série A

 Lame série C +
porte-outil série C

 Lame série A +
porte-outil série C


Légende A25: 1

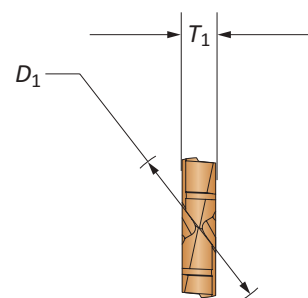
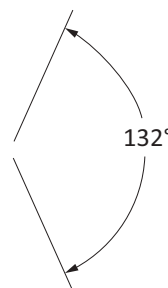
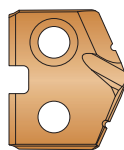
 Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande.
Lorsque vous commandez, suivez l'exemple ci-dessous:

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



Lames T-A Pro

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



Séries	D ₁ mm	D ₁ pouce	Fraction Équivalente	T ₁	Carbure			HSS
					Référence	Référence	Référence	Référence
					P	K	N	X
Y-B	10.32	0.4063	13/32	3/32	TAPY-10.32	TAKY-10.32	TANY-10.32	TAXY-10.32
Y-B	10.40	0.4094		3/32	TAPY-10.40	TAKY-10.40	TANY-10.40	TAXY-10.40
Y-B	10.50	0.4134		3/32	TAPY-10.50	TAKY-10.50	TANY-10.50	TAXY-10.50
Y-B	10.60	0.4173		3/32	TAPY-10.60	TAKY-10.60	TANY-10.60	TAXY-10.60
Y-B	10.70	0.4213		3/32	TAPY-10.70	TAKY-10.70	TANY-10.70	TAXY-10.70
Y-B	10.72	0.4220	27/64	3/32	TAPY-10.72	TAKY-10.72	TANY-10.72	TAXY-10.72
Y-B	10.80	0.4252		3/32	TAPY-10.80	TAKY-10.80	TANY-10.80	TAXY-10.80
Y-B	10.90	0.4291		3/32	TAPY-10.90	TAKY-10.90	TANY-10.90	TAXY-10.90
Y-B	11.00	0.4331		3/32	TAPY-11.00	TAKY-11.00	TANY-11.00	TAXY-11.00

Les lames sont conditionnées par 2.

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

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



Lame série A +
porte-outil série A



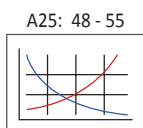
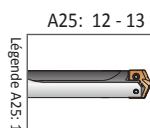
Lame série C +
porte-outil série A



Lame série C +
porte-outil série C



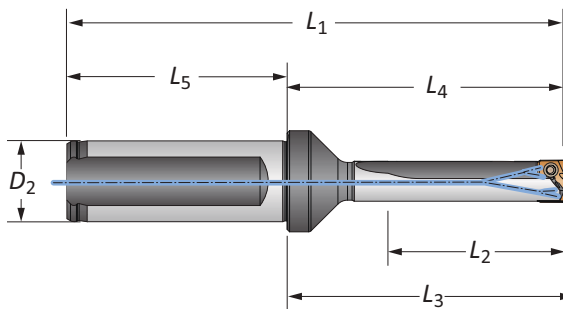
Lame série A +
porte-outil série C



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

Porte-outils T-A Pro

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



		Corps				Queue				
Longueur	Sous-série	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₅	D ₂	Méplat	Référence	
Extra-court	A	11.1	39.5	41.5	89.5	50.0	20	Yes	HTAYA01-20FM	
Extra-court	A	11.1	39.5	41.5	89.5	50.0	20	No	HTAYA01-20CM	
Extra-court	B	11.1	39.5	41.5	89.5	50.0	20	Yes	HTAYB01-20FM	
Extra-court	B	11.1	39.5	41.5	89.5	50.0	20	No	HTAYB01-20CM	
3xD	A	33.2	64.9	66.9	114.9	50.0	20	Yes	HTAYA03-20FM	
3xD	A	33.2	64.9	66.9	114.9	50.0	20	No	HTAYA03-20CM	
3xD	B	33.2	64.9	66.9	114.9	50.0	20	Yes	HTAYB03-20FM	
3xD	B	33.2	64.9	66.9	114.9	50.0	20	No	HTAYB03-20CM	
5xD	A	55.4	87.0	89.1	137.1	50.0	20	Yes	HTAYA05-20FM	
5xD	A	55.4	87.0	89.1	137.1	50.0	20	No	HTAYA05-20CM	
5xD	B	55.4	87.0	89.1	137.1	50.0	20	Yes	HTAYB05-20FM	
5xD	B	55.4	87.0	89.1	137.1	50.0	20	No	HTAYB05-20CM	
7xD	A	77.5	109.2	111.2	159.2	50.0	20	Yes	HTAYA07-20FM	
7xD	A	77.5	109.2	111.2	159.2	50.0	20	No	HTAYA07-20CM	
7xD	B	77.5	109.2	111.2	159.2	50.0	20	Yes	HTAYB07-20FM	
7xD	B	77.5	109.2	111.2	159.2	50.0	20	No	HTAYB07-20CM	
10xD	A	110.7	142.4	144.4	192.4	50.0	20	Yes	⚠ HTAYA10-20FM	
10xD	A	110.7	142.4	144.4	192.4	50.0	20	No	⚠ HTAYA10-20CM	
10xD	B	110.7	142.4	144.4	192.4	50.0	20	Yes	⚠ HTAYB10-20FM	
10xD	B	110.7	142.4	144.4	192.4	50.0	20	No	⚠ HTAYB10-20CM	
12xD	A	132.9	164.6	166.6	214.6	50.0	20	Yes	⚠ HTAYA12-20FM	
12xD	A	132.9	164.6	166.6	214.6	50.0	20	No	⚠ HTAYA12-20CM	
12xD	B	132.9	164.6	166.6	214.6	50.0	20	Yes	⚠ HTAYB12-20FM	
12xD	B	132.9	164.6	166.6	214.6	50.0	20	No	⚠ HTAYB12-20CM	
15xD	A	166.1	197.8	199.8	247.8	50.0	20	Yes	⚠ HTAYA15-20FM	
15xD	A	166.1	197.8	199.8	247.8	50.0	20	No	⚠ HTAYA15-20CM	
15xD	B	166.1	197.8	199.8	247.8	50.0	20	Yes	⚠ HTAYB15-20FM	
15xD	B	166.1	197.8	199.8	247.8	50.0	20	No	⚠ HTAYB15-20CM	

Accessoires

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

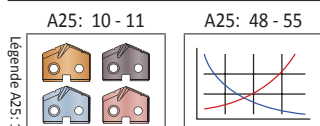
					Couple de serrage admissible*
Vis pour lame	Vis de verrouillage nylon	Tournevis	Tournevis à serrage pré réglé	Pointes de rechange	
724-IP7-1	724N-IP7-1	8IP-7	8IP-7TL	8IP-7B	84 N-cm (7.4 in-lbs)

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

⚠ AVERTISSEMENT

Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A25: 58 du catalogue. Visitez www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.

Email : engineering.eu@alliedmachine.com



Ⓜ = Métrique (mm)

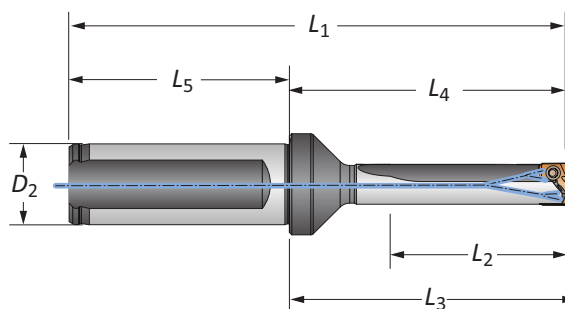
Ⓢ = Impérial (pouce)

Vis conditionnées par sachet de 10.



Porte-outils T-A Pro

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



Longueur	Sous-série	Corps				Queue			Méplat	Référence
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₅	D ₂			
Stub	A	0.436	1.554	1.634	3.584	2.030	3/4	Yes	HTAYA01-075F	
Stub	A	0.436	1.554	1.634	3.584	2.030	3/4	No	HTAYA01-075C	
Stub	B	0.436	1.554	1.634	3.584	2.030	3/4	Yes	HTAYB01-075F	
Stub	B	0.436	1.554	1.634	3.584	2.030	3/4	No	HTAYB01-075C	
3xD	A	1.308	2.555	2.635	4.585	2.030	3/4	Yes	HTAYA03-075F	
3xD	A	1.308	2.555	2.635	4.585	2.030	3/4	No	HTAYA03-075C	
3xD	B	1.308	2.555	2.635	4.585	2.030	3/4	Yes	HTAYB03-075F	
3xD	B	1.308	2.555	2.635	4.585	2.030	3/4	No	HTAYB03-075C	
5xD	A	2.180	3.427	3.507	5.457	2.030	3/4	Yes	HTAYA05-075F	
5xD	A	2.180	3.427	3.507	5.457	2.030	3/4	No	HTAYA05-075C	
5xD	B	2.180	3.427	3.507	5.457	2.030	3/4	Yes	HTAYB05-075F	
5xD	B	2.180	3.427	3.507	5.457	2.030	3/4	No	HTAYB05-075C	
7xD	A	3.052	4.299	4.379	6.329	2.030	3/4	Yes	HTAYA07-075F	
7xD	A	3.052	4.299	4.379	6.329	2.030	3/4	No	HTAYA07-075C	
7xD	B	3.052	4.299	4.379	6.329	2.030	3/4	Yes	HTAYB07-075F	
7xD	B	3.052	4.299	4.379	6.329	2.030	3/4	No	HTAYB07-075C	
10xD	A	4.360	5.607	5.687	7.637	2.030	3/4	Yes	HTAYA10-075F	
10xD	A	4.360	5.607	5.687	7.637	2.030	3/4	No	HTAYA10-075C	
10xD	B	4.360	5.607	5.687	7.637	2.030	3/4	Yes	HTAYB10-075F	
10xD	B	4.360	5.607	5.687	7.637	2.030	3/4	No	HTAYB10-075C	
12xD	A	5.232	6.479	6.559	8.509	2.030	3/4	Yes	HTAYA12-075F	
12xD	A	5.232	6.479	6.559	8.509	2.030	3/4	No	HTAYA12-075C	
12xD	B	5.232	6.479	6.559	8.509	2.030	3/4	Yes	HTAYB12-075F	
12xD	B	5.232	6.479	6.559	8.509	2.030	3/4	No	HTAYB12-075C	
15xD	A	6.540	7.787	7.867	9.817	2.030	3/4	Yes	HTAYA15-075F	
15xD	A	6.540	7.787	7.867	9.817	2.030	3/4	No	HTAYA15-075C	
15xD	B	6.540	7.787	7.867	9.817	2.030	3/4	Yes	HTAYB15-075F	
15xD	B	6.540	7.787	7.867	9.817	2.030	3/4	No	HTAYB15-075C	

1

Accessoires

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

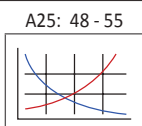
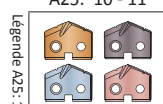
					Couple de serrage admissible*
724-IP7-1	724N-IP7-1	8IP-7	8IP-7TL	8IP-7B	

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

AVERTISSEMENT

Pour les recommandations des vitesses et avances préconisées, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A25: 58 du catalogue. Visitez www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.

Email : engineering.eu@alliedmachine.com



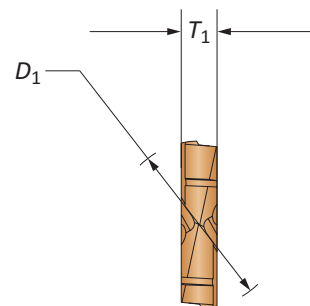
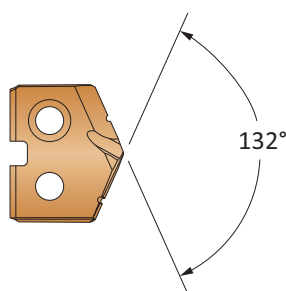
Ⓜ = Métrique (mm)






Ⓜ = Impérial (pouce)

Vis conditionnées par sachet de 10.

Lames T-A Pro

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



Lame					Carbure				HSS
Séries	D ₁ mm	D ₁ pouce	Fraction Équivalente	T ₁					
					Référence	Référence	Référence	Référence	Référence
					P	K	N	M	X
Z-A	11.11	0.4374	7/16	3/32	TAPZ-11.11	TAKZ-11.11	TANZ-11.11	TAMZ-11.11	TAXZ-11.11
Z-A	11.20	0.4409		3/32	TAPZ-11.20	TAKZ-11.20	TANZ-11.20	TAMZ-11.20	TAXZ-11.20
Z-A	11.30	0.4449		3/32	TAPZ-11.30	TAKZ-11.30	TANZ-11.30	TAMZ-11.30	TAXZ-11.30
Z-A	11.40	0.4488		3/32	TAPZ-11.40	TAKZ-11.40	TANZ-11.40	TAMZ-11.40	TAXZ-11.40
Z-A	11.50	0.4528		3/32	TAPZ-11.50	TAKZ-11.50	TANZ-11.50	TAMZ-11.50	TAXZ-11.50
Z-A	11.51	0.4531	29/64	3/32	TAPZ-11.51	TAKZ-11.51	TANZ-11.51	TAMZ-11.51	TAXZ-11.51
Z-A	11.60	0.4567		3/32	TAPZ-11.60	TAKZ-11.60	TANZ-11.60	TAMZ-11.60	TAXZ-11.60
Z-A	11.70	0.4606		3/32	TAPZ-11.70	TAKZ-11.70	TANZ-11.70	TAMZ-11.70	TAXZ-11.70
Z-A	11.80	0.4646		3/32	TAPZ-11.80	TAKZ-11.80	TANZ-11.80	TAMZ-11.80	TAXZ-11.80
Z-A	11.91	0.4689	15/32	3/32	TAPZ-11.91	TAKZ-11.91	TANZ-11.91	TAMZ-11.91	TAXZ-11.91
Z-A	12.00	0.4724		3/32	TAPZ-12.00	TAKZ-12.00	TANZ-12.00	TAMZ-12.00	TAXZ-12.00
Z-A	12.10	0.4764		3/32	TAPZ-12.10	TAKZ-12.10	TANZ-12.10	TAMZ-12.10	TAXZ-12.10

Les lames sont conditionnées par 2.

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

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

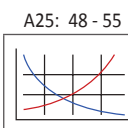
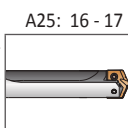
 Lame série A +
porte-outil série A

 Lame série C +
porte-outil série A

 Lame série C +
porte-outil série C

 Lame série A +
porte-outil série C

Légende A25: 1

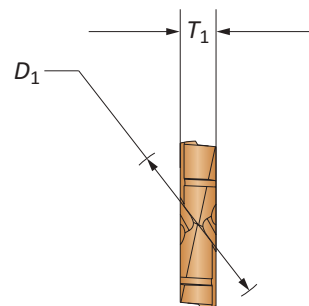
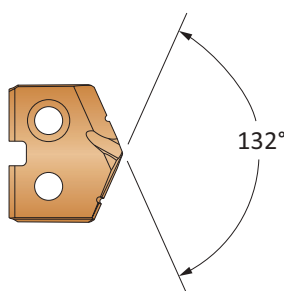

 Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande.
Lorsque vous commandez, suivez l'exemple ci-dessous:

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



Lames T-A Pro

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



Lame					Carbure				HSS
Séries	D ₁ mm	D ₁ pouce	Fraction Équivalente	T ₁					
					Référence	Référence	Référence	Référence	Référence
					P	K	N	M	X
Z-B	12.20	0.4803		3/32	TAPZ-12.20	TAKZ-12.20	TANZ-12.20	TAMZ-12.20	TAXZ-12.20
Z-B	12.30	0.4843	31/64	3/32	TAPZ-12.30	TAKZ-12.30	TANZ-12.30	TAMZ-12.30	TAXZ-12.30
Z-B	12.40	0.4882		3/32	TAPZ-12.40	TAKZ-12.40	TANZ-12.40	TAMZ-12.40	TAXZ-12.40
Z-B	12.50	0.4921		3/32	TAPZ-12.50	TAKZ-12.50	TANZ-12.50	TAMZ-12.50	TAXZ-12.50
Z-B	12.60	0.4961		3/32	TAPZ-12.60	TAKZ-12.60	TANZ-12.60	TAMZ-12.60	TAXZ-12.60

Les lames sont conditionnées par 2.

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

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



Lame série A +
porte-outil série A



Lame série C +
porte-outil série A



Lame série C +
porte-outil série C

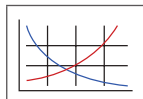
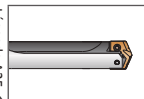


Lame série A +
porte-outil série C

Légende A25: 1

A25: 16 - 17

A25: 48 - 55



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

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

Z

A

B

C

D

E

X

PERÇAGE | Système de Perçage à Haute Pénétration à Lames Remplaçables T-A Pro®

Porte-outils T-A Pro

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

		Corps				Queue				
Longueur	Sous-série	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₅	D ₂	Méplat	Référence	
Extra-court	A	12.0	40.6	42.7	90.7	50.0	20	Oui	HTAZA01-20FM	
Extra-court	A	12.0	40.6	42.7	90.7	50.0	20	Non	HTAZA01-20CM	
Extra-court	B	12.0	40.6	42.7	90.7	50.0	20	Oui	HTAZB01-20FM	
Extra-court	B	12.0	40.6	42.7	90.7	50.0	20	Non	HTAZB01-20CM	
3xD	A	36.1	68.4	70.4	118.4	50.0	20	Oui	HTAZA03-20FM	
3xD	A	36.1	68.4	70.4	118.4	50.0	20	Non	HTAZA03-20CM	
3xD	B	36.1	68.4	70.4	118.4	50.0	20	Oui	HTAZB03-20FM	
3xD	B	36.1	68.4	70.4	118.4	50.0	20	Non	HTAZB03-20CM	
5xD	A	60.2	92.5	94.5	142.5	50.0	20	Oui	HTAZA05-20FM	
5xD	A	60.2	92.5	94.5	142.5	50.0	20	Non	HTAZA05-20CM	
5xD	B	60.2	92.5	94.5	142.5	50.0	20	Oui	HTAZB05-20FM	
5xD	B	60.2	92.5	94.5	142.5	50.0	20	Non	HTAZB05-20CM	
7xD	A	84.3	116.6	118.6	166.6	50.0	20	Oui	HTAZA07-20FM	
7xD	A	84.3	116.6	118.6	166.6	50.0	20	Non	HTAZA07-20CM	
7xD	B	84.3	116.6	118.6	166.6	50.0	20	Oui	HTAZB07-20FM	
7xD	B	84.3	116.6	118.6	166.6	50.0	20	Non	HTAZB07-20CM	
10xD	A	120.4	152.7	154.7	202.7	50.0	20	Oui	HTAZA10-20FM	
10xD	A	120.4	152.7	154.7	202.7	50.0	20	Non	HTAZA10-20CM	
10xD	B	120.4	152.7	154.7	202.7	50.0	20	Oui	HTAZB10-20FM	
10xD	B	120.4	152.7	154.7	202.7	50.0	20	Non	HTAZB10-20CM	
12xD	A	144.5	176.8	178.8	226.8	50.0	20	Oui	HTAZA12-20FM	
12xD	A	144.5	176.8	178.8	226.8	50.0	20	Non	HTAZA12-20CM	
12xD	B	144.5	176.8	178.8	226.8	50.0	20	Oui	HTAZB12-20FM	
12xD	B	144.5	176.8	178.8	226.8	50.0	20	Non	HTAZB12-20CM	
15xD	A	180.6	212.9	214.9	262.9	50.0	20	Oui	HTAZA15-20FM	
15xD	A	180.6	212.9	214.9	262.9	50.0	20	Non	HTAZA15-20CM	
15xD	B	180.6	212.9	214.9	262.9	50.0	20	Oui	HTAZB15-20FM	
15xD	B	180.6	212.9	214.9	262.9	50.0	20	Non	HTAZB15-20CM	

Accessoires

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

					Couple de serrage admissible*
7247-IP7-1	7247N-IP7-1	8IP-7	8IP-7TL	8IP-7B	

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

AVERTISSEMENT

Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A25: 58 du catalogue. Visitez www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.
Email : engineering.eu@alliedmachine.com

A25: 14 - 15

A25: 48 - 55

Légende A25: 1

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

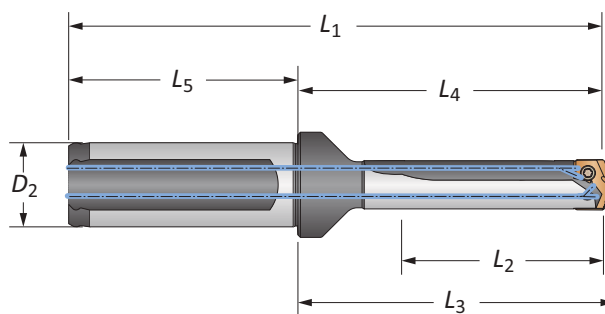
A25: 16

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



Porte-outils T-A Pro

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



Longueur	Sous-série	Corps				Queue			Méplat	Référence
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₅	D ₂			
Extra-court	A	0.474	1.600	1.680	3.630	2.030	3/4	Oui	HTAZA01-075F	
Extra-court	A	0.474	1.600	1.680	3.630	2.030	3/4	Non	HTAZA01-075C	
Extra-court	B	0.474	1.600	1.680	3.630	2.030	3/4	Oui	HTAZB01-075F	
Extra-court	B	0.474	1.600	1.680	3.630	2.030	3/4	Non	HTAZB01-075C	
3xD	A	1.422	2.693	2.773	4.723	2.030	3/4	Oui	HTAZA03-075F	
3xD	A	1.422	2.693	2.773	4.723	2.030	3/4	Non	HTAZA03-075C	
3xD	B	1.422	2.693	2.773	4.723	2.030	3/4	Oui	HTAZB03-075F	
3xD	B	1.422	2.693	2.773	4.723	2.030	3/4	Non	HTAZB03-075C	
5xD	A	2.370	3.641	3.721	5.671	2.030	3/4	Oui	HTAZA05-075F	
5xD	A	2.370	3.641	3.721	5.671	2.030	3/4	Non	HTAZA05-075C	
5xD	B	2.370	3.641	3.721	5.671	2.030	3/4	Oui	HTAZB05-075F	
5xD	B	2.370	3.641	3.721	5.671	2.030	3/4	Non	HTAZB05-075C	
7xD	A	3.318	4.589	4.669	6.619	2.030	3/4	Oui	HTAZA07-075F	
7xD	A	3.318	4.589	4.669	6.619	2.030	3/4	Non	HTAZA07-075C	
7xD	B	3.318	4.589	4.669	6.619	2.030	3/4	Oui	HTAZB07-075F	
7xD	B	3.318	4.589	4.669	6.619	2.030	3/4	Non	HTAZB07-075C	
10xD	A	4.740	6.011	6.091	8.041	2.030	3/4	Oui	HTAZA10-075F	
10xD	A	4.740	6.011	6.091	8.041	2.030	3/4	Non	HTAZA10-075C	
10xD	B	4.740	6.011	6.091	8.041	2.030	3/4	Oui	HTAZB10-075F	
10xD	B	4.740	6.011	6.091	8.041	2.030	3/4	Non	HTAZB10-075C	
12xD	A	5.688	6.959	7.039	8.989	2.030	3/4	Oui	HTAZA12-075F	
12xD	A	5.688	6.959	7.039	8.989	2.030	3/4	Non	HTAZA12-075C	
12xD	B	5.688	6.959	7.039	8.989	2.030	3/4	Oui	HTAZB12-075F	
12xD	B	5.688	6.959	7.039	8.989	2.030	3/4	Non	HTAZB12-075C	
15xD	A	7.110	8.381	8.461	10.411	2.030	3/4	Oui	HTAZA15-075F	
15xD	A	7.110	8.381	8.461	10.411	2.030	3/4	Non	HTAZA15-075C	
15xD	B	7.110	8.381	8.461	10.411	2.030	3/4	Oui	HTAZB15-075F	
15xD	B	7.110	8.381	8.461	10.411	2.030	3/4	Non	HTAZB15-075C	

1

Accessoires

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

					Couple de serrage admissible*
7247-IP7-1	7247N-IP7-1	8IP-7	8IP-7TL	8IP-7B	

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

AVERTISSEMENT

Pour les recommandations des vitesses et avances préconisées, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A25: 58 du catalogue. Visitez www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.

Email : engineering.eu@alliedmachine.com

A25: 14 - 15

A25: 48 - 55

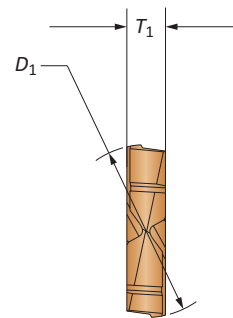
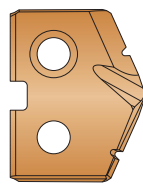
Légende A25: 1






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

Vis conditionnées par sachet de 10.

Lames T-A Pro

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



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

Les lames sont conditionnées par 2.

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

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



Lame série A +
porte-outil série A



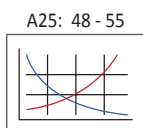
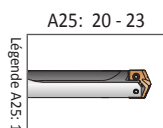
Lame série C +
porte-outil série A



Lame série C +
porte-outil série C



Lame série A +
porte-outil série C



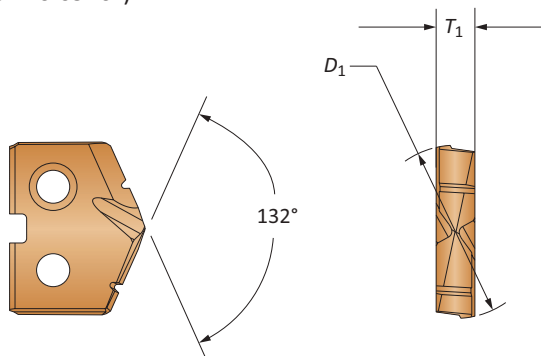
Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande.
Lorsque vous commandez, suivez l'exemple ci-dessous:

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



Lames T-A Pro

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



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

Les lames sont conditionnées par 2.

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

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



Lame série A + porte-outil série A



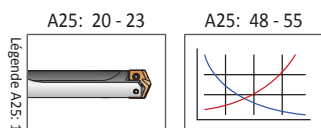
Lame série C + porte-outil série A



Lame série C + porte-outil série C



Lame série A + porte-outil série C



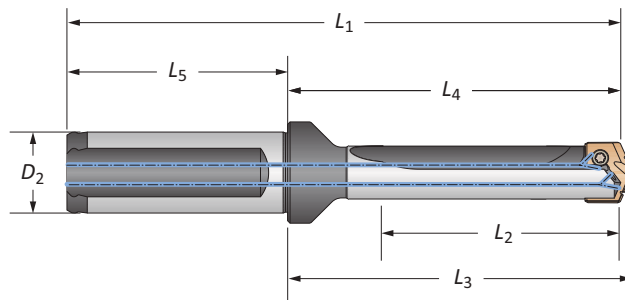
Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande. Lorsque vous commandez, suivez l'exemple ci-dessous:

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

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

Porte-outils T-A Pro

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



		Corps				Queue				
Longueur	Sous-série	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₅	D ₂	Méplat	Référence	
Extra-court	A	15.3	44.0	46.7	94.0	50.0	20	Oui	HTA0A01-20FM	
Extra-court	A	15.3	44.0	46.7	94.0	50.0	20	Non	HTA0A01-20CM	
Extra-court	B	15.3	44.0	46.7	94.0	50.0	20	Oui	HTA0B01-20FM	
Extra-court	B	15.3	44.0	46.7	94.0	50.0	20	Non	HTA0B01-20CM	
Extra-court	C	15.3	44.0	46.7	94.0	50.0	20	Oui	HTA0C01-20FM	
Extra-court	C	15.3	44.0	46.7	94.0	50.0	20	Non	HTA0C01-20CM	
Extra-court	D	15.3	44.0	46.7	94.0	50.0	20	Oui	HTA0D01-20FM	
Extra-court	D	15.3	44.0	46.7	94.0	50.0	20	Non	HTA0D01-20CM	
3xD	A	45.9	77.8	80.5	127.8	50.0	20	Oui	HTA0A03-20FM	
3xD	A	45.9	77.8	80.5	127.8	50.0	20	Non	HTA0A03-20CM	
3xD	B	45.9	77.8	80.5	127.8	50.0	20	Oui	HTA0B03-20FM	
3xD	B	45.9	77.8	80.5	127.8	50.0	20	Non	HTA0B03-20CM	
3xD	C	45.9	77.8	80.5	127.8	50.0	20	Oui	HTA0C03-20FM	
3xD	C	45.9	77.8	80.5	127.8	50.0	20	Non	HTA0C03-20CM	
3xD	D	45.9	77.8	80.5	127.8	50.0	20	Oui	HTA0D03-20FM	
3xD	D	45.9	77.8	80.5	127.8	50.0	20	Non	HTA0D03-20CM	
5xD	A	76.6	108.5	111.2	158.5	50.0	20	Oui	HTA0A05-20FM	
5xD	A	76.6	108.5	111.2	158.5	50.0	20	Non	HTA0A05-20CM	
5xD	B	76.6	108.5	111.2	158.5	50.0	20	Oui	HTA0B05-20FM	
5xD	B	76.6	108.5	111.2	158.5	50.0	20	Non	HTA0B05-20CM	
5xD	C	76.6	108.5	111.2	158.5	50.0	20	Oui	HTA0C05-20FM	
5xD	C	76.6	108.5	111.2	158.5	50.0	20	Non	HTA0C05-20CM	
5xD	D	76.6	108.5	111.2	158.5	50.0	20	Oui	HTA0D05-20FM	
5xD	D	76.6	108.5	111.2	158.5	50.0	20	Non	HTA0D05-20CM	
7xD	A	107.2	139.1	141.8	189.1	50.0	20	Oui	HTA0A07-20FM	
7xD	A	107.2	139.1	141.8	189.1	50.0	20	Non	HTA0A07-20CM	
7xD	B	107.2	139.1	141.8	189.1	50.0	20	Oui	HTA0B07-20FM	
7xD	B	107.2	139.1	141.8	189.1	50.0	20	Non	HTA0B07-20CM	
7xD	C	107.2	139.1	141.8	189.1	50.0	20	Oui	HTA0C07-20FM	
7xD	C	107.2	139.1	141.8	189.1	50.0	20	Non	HTA0C07-20CM	
7xD	D	107.2	139.1	141.8	189.1	50.0	20	Oui	HTA0D07-20FM	
7xD	D	107.2	139.1	141.8	189.1	50.0	20	Non	HTA0D07-20CM	

Accessoires

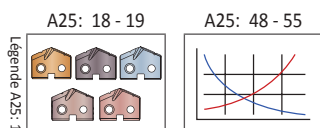
Sous-série	Plage de diamètres de porte-outils série 0		Vis pour lame	Vis de verrouillage nylon	Tournevis	Tournevis à serrage pré réglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible*	
	Métrique (mm)	Impérial (Pouce)							
0A	12.70 mm - 17.64 mm	0.4999" - 0.6946"	A/B	72556-IP8-1	72556N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	175 N-cm (15.5 in-lbs)
0B	14.00 mm - 17.64 mm	0.5510" - 0.6946"	C/D	72567-IP8-1	72567N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	175 N-cm (15.5 in-lbs)
0C	15.08 mm - 17.64 mm	0.5936" - 0.6946"							
0D	16.50 mm - 17.64 mm	0.6495" - 0.6946"							

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

⚠ AVERTISSEMENT

Pour les recommandations des vitesses et avances préconisées, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A25: 58 du catalogue. Visitez www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.

Email : engineering.eu@alliedmachine.com



Ⓜ = Métrique (mm)

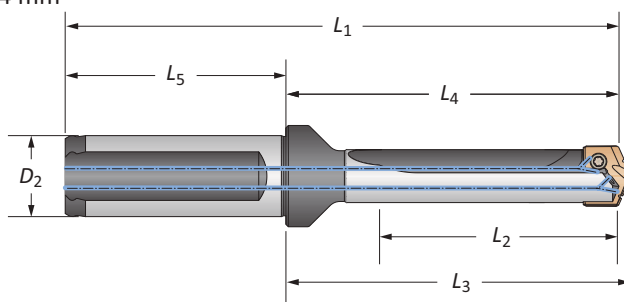
Ⓢ = Impérial (pouce)

Vis conditionnées par sachet de 10.



Porte-outils T-A Pro

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



Corps		Queue							Référence
Longueur	Sous-série	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₅	D ₂	Méplat	
10xD	A	153.2	185.0	187.8	235.1	50.0	20	Oui	⚠ HTA0A10-20FM
10xD	A	153.2	185.0	187.8	235.1	50.0	20	Non	⚠ HTA0A10-20CM
10xD	B	153.2	185.0	187.8	235.1	50.0	20	Oui	⚠ HTA0B10-20FM
10xD	B	153.2	185.0	187.8	235.1	50.0	20	Non	⚠ HTA0B10-20CM
10xD	C	153.2	185.0	187.8	235.1	50.0	20	Oui	⚠ HTA0C10-20FM
10xD	C	153.2	185.0	187.8	235.1	50.0	20	Non	⚠ HTA0C10-20CM
10xD	D	153.2	185.0	187.8	235.1	50.0	20	Oui	⚠ HTA0D10-20FM
10xD	D	153.2	185.0	187.8	235.1	50.0	20	Non	⚠ HTA0D10-20CM
12xD	A	183.8	215.7	218.4	265.7	50.0	20	Oui	⚠ HTA0A12-20FM
12xD	A	183.8	215.7	218.4	265.7	50.0	20	Non	⚠ HTA0A12-20CM
12xD	B	183.8	215.7	218.4	265.7	50.0	20	Oui	⚠ HTA0B12-20FM
12xD	B	183.8	215.7	218.4	265.7	50.0	20	Non	⚠ HTA0B12-20CM
12xD	C	183.8	215.7	218.4	265.7	50.0	20	Oui	⚠ HTA0C12-20FM
12xD	C	183.8	215.7	218.4	265.7	50.0	20	Non	⚠ HTA0C12-20CM
12xD	D	183.8	215.7	218.4	265.7	50.0	20	Oui	⚠ HTA0D12-20FM
12xD	D	183.8	215.7	218.4	265.7	50.0	20	Non	⚠ HTA0D12-20CM
15xD	A	229.7	261.6	264.3	311.6	50.0	20	Oui	⚠ HTA0A15-20FM
15xD	A	229.7	261.6	264.3	311.6	50.0	20	Non	⚠ HTA0A15-20CM
15xD	B	229.7	261.6	264.3	311.6	50.0	20	Oui	⚠ HTA0B15-20FM
15xD	B	229.7	261.6	264.3	311.6	50.0	20	Non	⚠ HTA0B15-20CM
15xD	C	229.7	261.6	264.3	311.6	50.0	20	Oui	⚠ HTA0C15-20FM
15xD	C	229.7	261.6	264.3	311.6	50.0	20	Non	⚠ HTA0C15-20CM
15xD	D	229.7	261.6	264.3	311.6	50.0	20	Oui	⚠ HTA0D15-20FM
15xD	D	229.7	261.6	264.3	311.6	50.0	20	Non	⚠ HTA0D15-20CM

Accessoires

Sous-série	Plage de diamètres de porte-outils série 0		Vis pour lame	Vis de verrouillage nylon	Tournevis	Tournevis à serrage pré-réglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible*	
	Métrique (mm)	Impérial (Pouce)							
0A	12.70 mm - 17.64 mm	0.4999" - 0.6946"	A/B	72556-IP8-1	72556N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	175 N-cm (15.5 in-lbs)
0B	14.00 mm - 17.64 mm	0.5510" - 0.6946"	C/D	72567-IP8-1	72567N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	175 N-cm (15.5 in-lbs)
0C	15.08 mm - 17.64 mm	0.5936" - 0.6946"							
0D	16.50 mm - 17.64 mm	0.6495" - 0.6946"							

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

⚠ AVERTISSEMENT

Pour les recommandations des vitesses et avances préconisées, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page **A25: 58** du catalogue. Visitez www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.

Email : engineering.eu@alliedmachine.com

A25: 18 - 19 A25: 48 - 55

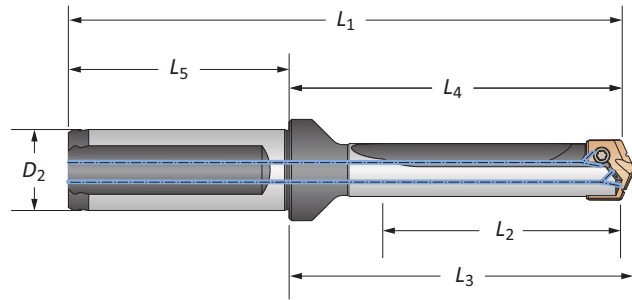
Légende A25: 1

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

Vis conditionnées par sachet de 10.

Porte-outils T-A Pro

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



Corps						Queue			Référence
Longueur	Sous-série	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₅	D ₂	Méplat	
Extra-court	A	0.603	1.731	1.838	3.761	2.030	3/4	Oui	HTA0A01-075F
Extra-court	A	0.603	1.731	1.838	3.761	2.030	3/4	Non	HTA0A01-075C
Extra-court	B	0.603	1.731	1.838	3.761	2.030	3/4	Oui	HTA0B01-075F
Extra-court	B	0.603	1.731	1.838	3.761	2.030	3/4	Non	HTA0B01-075C
Extra-court	C	0.603	1.731	1.838	3.761	2.030	3/4	Oui	HTA0C01-075F
Extra-court	C	0.603	1.731	1.838	3.761	2.030	3/4	Non	HTA0C01-075C
Extra-court	D	0.603	1.731	1.838	3.761	2.030	3/4	Oui	HTA0D01-075F
Extra-court	D	0.603	1.731	1.838	3.761	2.030	3/4	Non	HTA0D01-075C
3xD	A	1.809	3.064	3.171	5.094	2.030	3/4	Oui	HTA0A03-075F
3xD	A	1.809	3.064	3.171	5.094	2.030	3/4	Non	HTA0A03-075C
3xD	B	1.809	3.064	3.171	5.094	2.030	3/4	Oui	HTA0B03-075F
3xD	B	1.809	3.064	3.171	5.094	2.030	3/4	Non	HTA0B03-075C
3xD	C	1.809	3.064	3.171	5.094	2.030	3/4	Oui	HTA0C03-075F
3xD	C	1.809	3.064	3.171	5.094	2.030	3/4	Non	HTA0C03-075C
3xD	D	1.809	3.064	3.171	5.094	2.030	3/4	Oui	HTA0D03-075F
3xD	D	1.809	3.064	3.171	5.094	2.030	3/4	Non	HTA0D03-075C
5xD	A	3.015	4.270	4.377	6.300	2.030	3/4	Oui	HTA0A05-075F
5xD	A	3.015	4.270	4.377	6.300	2.030	3/4	Non	HTA0A05-075C
5xD	B	3.015	4.270	4.377	6.300	2.030	3/4	Oui	HTA0B05-075F
5xD	B	3.015	4.270	4.377	6.300	2.030	3/4	Non	HTA0B05-075C
5xD	C	3.015	4.270	4.377	6.300	2.030	3/4	Oui	HTA0C05-075F
5xD	C	3.015	4.270	4.377	6.300	2.030	3/4	Non	HTA0C05-075C
5xD	D	3.015	4.270	4.377	6.300	2.030	3/4	Oui	HTA0D05-075F
5xD	D	3.015	4.270	4.377	6.300	2.030	3/4	Non	HTA0D05-075C
7xD	A	4.221	5.476	5.583	7.506	2.030	3/4	Oui	HTA0A07-075F
7xD	A	4.221	5.476	5.583	7.506	2.030	3/4	Non	HTA0A07-075C
7xD	B	4.221	5.476	5.583	7.506	2.030	3/4	Oui	HTA0B07-075F
7xD	B	4.221	5.476	5.583	7.506	2.030	3/4	Non	HTA0B07-075C
7xD	C	4.221	5.476	5.583	7.506	2.030	3/4	Oui	HTA0C07-075F
7xD	C	4.221	5.476	5.583	7.506	2.030	3/4	Non	HTA0C07-075C
7xD	D	4.221	5.476	5.583	7.506	2.030	3/4	Oui	HTA0D07-075F
7xD	D	4.221	5.476	5.583	7.506	2.030	3/4	Non	HTA0D07-075C

Accessoires

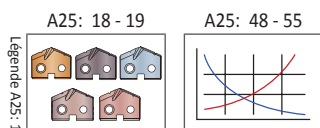
Sous-série	Plage de diamètres de porte-outils série 0		Vis pour lame	Vis de verrouillage nylon	Tournevis	Tournevis à serrage pré-réglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible*
	Métrique (mm)	Impérial (Pouce)						
0A	12.70 mm - 17.64 mm	0.4999" - 0.6946"	A/B	72556N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	175 N-cm (15.5 in-lbs)
0B	14.00 mm - 17.64 mm	0.5510" - 0.6946"	C/D	72567N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	175 N-cm (15.5 in-lbs)
0C	15.08 mm - 17.64 mm	0.5936" - 0.6946"						
0D	16.50 mm - 17.64 mm	0.6495" - 0.6946"						

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

⚠ AVERTISSEMENT

Pour les recommandations des vitesses et avances préconisées, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A25: 58 du catalogue. Visitez www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.

Email : engineering.eu@alliedmachine.com



Ⓜ = Métrique (mm)

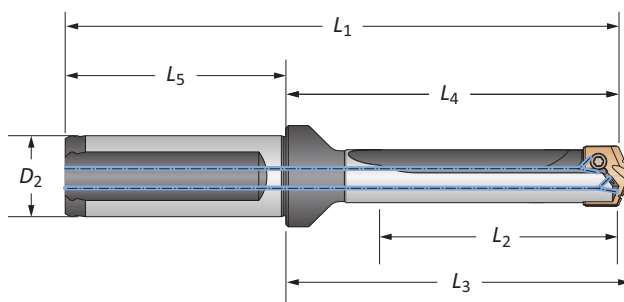
ⓘ = Impérial (pouce)

Vis conditionnées par sachet de 10.



Porte-outils T-A Pro

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



Corps						Queue			Référence
Longueur	Sous-série	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₅	D ₂	Méplat	
10xD	A	6.030	7.285	7.392	9.315	2.030	3/4	Oui	HTA0A10-075F
10xD	A	6.030	7.285	7.392	9.315	2.030	3/4	Non	HTA0A10-075C
10xD	B	6.030	7.285	7.392	9.315	2.030	3/4	Oui	HTA0B10-075F
10xD	B	6.030	7.285	7.392	9.315	2.030	3/4	Non	HTA0B10-075C
10xD	C	6.030	7.285	7.392	9.315	2.030	3/4	Oui	HTA0C10-075F
10xD	C	6.030	7.285	7.392	9.315	2.030	3/4	Non	HTA0C10-075C
10xD	D	6.030	7.285	7.392	9.315	2.030	3/4	Oui	HTA0D10-075F
10xD	D	6.030	7.285	7.392	9.315	2.030	3/4	Non	HTA0D10-075C
12xD	A	7.236	8.491	8.598	10.521	2.030	3/4	Oui	HTA0A12-075F
12xD	A	7.236	8.491	8.598	10.521	2.030	3/4	Non	HTA0A12-075C
12xD	B	7.236	8.491	8.598	10.521	2.030	3/4	Oui	HTA0B12-075F
12xD	B	7.236	8.491	8.598	10.521	2.030	3/4	Non	HTA0B12-075C
12xD	C	7.236	8.491	8.598	10.521	2.030	3/4	Oui	HTA0C12-075F
12xD	C	7.236	8.491	8.598	10.521	2.030	3/4	Non	HTA0C12-075C
12xD	D	7.236	8.491	8.598	10.521	2.030	3/4	Oui	HTA0D12-075F
12xD	D	7.236	8.491	8.598	10.521	2.030	3/4	Non	HTA0D12-075C
15xD	A	9.045	10.300	10.407	12.330	2.030	3/4	Oui	HTA0A15-075F
15xD	A	9.045	10.300	10.407	12.330	2.030	3/4	Non	HTA0A15-075C
15xD	B	9.045	10.300	10.407	12.330	2.030	3/4	Oui	HTA0B15-075F
15xD	B	9.045	10.300	10.407	12.330	2.030	3/4	Non	HTA0B15-075C
15xD	C	9.045	10.300	10.407	12.330	2.030	3/4	Oui	HTA0C15-075F
15xD	C	9.045	10.300	10.407	12.330	2.030	3/4	Non	HTA0C15-075C
15xD	D	9.045	10.300	10.407	12.330	2.030	3/4	Oui	HTA0D15-075F
15xD	D	9.045	10.300	10.407	12.330	2.030	3/4	Non	HTA0D15-075C

i

Accessoires

Sous-série	Plage de diamètres de porte-outils série 0		Vis pour lame	Vis de verrouillage nylon	Tournevis	Tournevis à serrage pré-réglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible*	
	Métrique (mm)	Impérial (Pouce)							
0A	12.70 mm - 17.64 mm	0.4999" - 0.6946"	A/B	72556N-IP8-1	72556N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	175 N-cm (15.5 in-lbs)
0B	14.00 mm - 17.64 mm	0.5510" - 0.6946"	C/D	72567-IP8-1	72567N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	175 N-cm (15.5 in-lbs)
0C	15.08 mm - 17.64 mm	0.5936" - 0.6946"							
0D	16.50 mm - 17.64 mm	0.6495" - 0.6946"							

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

AVERTISSEMENT

Pour les recommandations des vitesses et avances préconisées, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A25: 58 du catalogue. Visitez www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.

Email : engineering.eu@alliedmachine.com

A25: 18 - 19 A25: 48 - 55

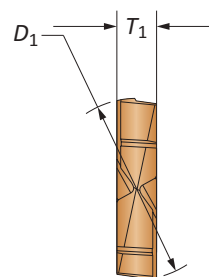
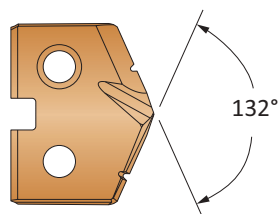
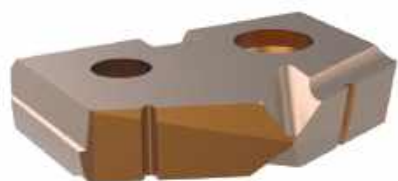
Légende A25: 1






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

Vis conditionnées par sachet de 10.

Lames T-A Pro

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



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

Les lames sont conditionnées par 2.

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

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

 Lame série A +
porte-outil série A

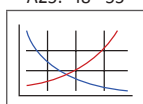
 Lame série C +
porte-outil série A

 Lame série C +
porte-outil série C

 Lame série A +
porte-outil série C

A25: 28 - 31

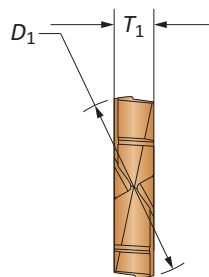
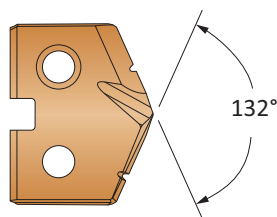
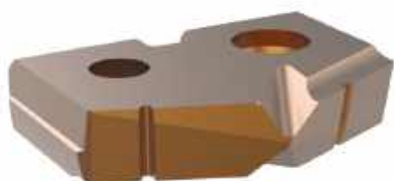
A25: 48 - 55


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

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

Lames T-A Pro

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



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

Les lames sont conditionnées par 2.

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

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



Lame série A + porte-outil série A



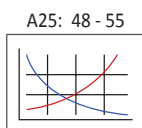
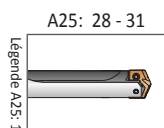
Lame série C + porte-outil série A



Lame série C + porte-outil série C



Lame série A + porte-outil série C

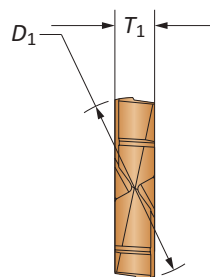
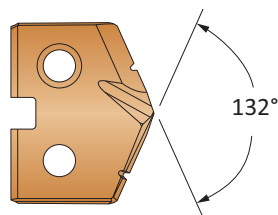
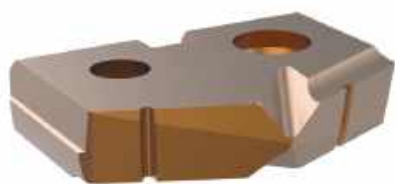







Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande. Lorsque vous commandez, suivez l'exemple ci-dessous:

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

Lames T-A Pro

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



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

Les lames sont conditionnées par 2.

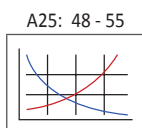
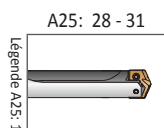
Porte-outils sous-série renforcé (A, B, C, D)

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


 Lame série A +
porte-outil série A

 Lame série C +
porte-outil série A

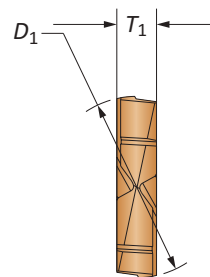
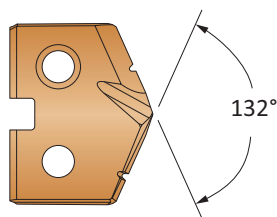
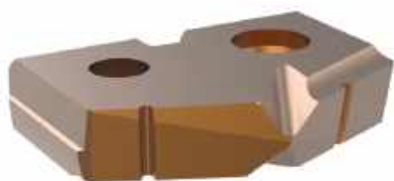
 Lame série C +
porte-outil série C

 Lame série A +
porte-outil série C

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

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

Lames T-A Pro

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



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

Les lames sont conditionnées par 2.

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

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



Lame série A +
porte-outil série A



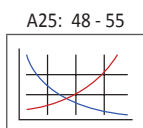
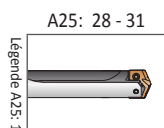
Lame série C +
porte-outil série A



Lame série C +
porte-outil série C



Lame série A +
porte-outil série C

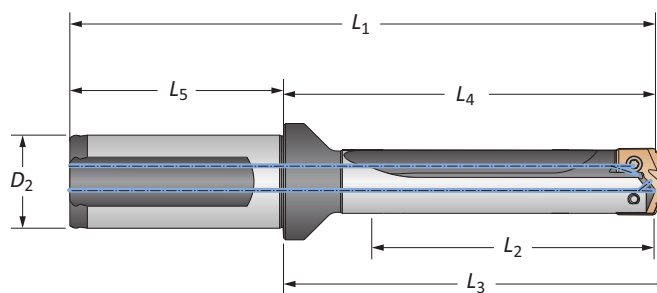


Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande.
Lorsque vous commandez, suivez l'exemple ci-dessous:

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



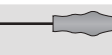


Porte-outils T-A Pro

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



		Corps				Queue				
Longueur	Sous-série	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₅	D ₂	Méplat	Référence	
Extra-court	A	21.0	56.5	60.0	112.5	56.0	25	Oui	HTA1A01-25FM	
Extra-court	A	21.0	56.5	60.0	112.5	56.0	25	Non	HTA1A01-25CM	
Extra-court	B	21.0	56.5	60.0	112.5	56.0	25	Oui	HTA1B01-25FM	
Extra-court	B	21.0	56.5	60.0	112.5	56.0	25	Non	HTA1B01-25CM	
Extra-court	C	21.0	56.5	60.0	112.5	56.0	25	Oui	HTA1C01-25FM	
Extra-court	C	21.0	56.5	60.0	112.5	56.0	25	Non	HTA1C01-25CM	
Extra-court	D	21.0	56.5	60.0	112.5	56.0	25	Oui	HTA1D01-25FM	
Extra-court	D	21.0	56.5	60.0	112.5	56.0	25	Non	HTA1D01-25CM	
3xD	A	62.9	100.9	104.5	156.9	56.0	25	Oui	HTA1A03-25FM	
3xD	A	62.9	100.9	104.5	156.9	56.0	25	Non	HTA1A03-25CM	
3xD	B	62.9	100.9	104.5	156.9	56.0	25	Oui	HTA1B03-25FM	
3xD	B	62.9	100.9	104.5	156.9	56.0	25	Non	HTA1B03-25CM	
3xD	C	62.9	100.9	104.5	156.9	56.0	25	Oui	HTA1C03-25FM	
3xD	C	62.9	100.9	104.5	156.9	56.0	25	Non	HTA1C03-25CM	
3xD	D	62.9	100.9	104.5	156.9	56.0	25	Oui	HTA1D03-25FM	
3xD	D	62.9	100.9	104.5	156.9	56.0	25	Non	HTA1D03-25CM	
5xD	A	104.8	142.8	146.4	198.8	56.0	25	Oui	HTA1A05-25FM	
5xD	A	104.8	142.8	146.4	198.8	56.0	25	Non	HTA1A05-25CM	
5xD	B	104.8	142.8	146.4	198.8	56.0	25	Oui	HTA1B05-25FM	
5xD	B	104.8	142.8	146.4	198.8	56.0	25	Non	HTA1B05-25CM	
5xD	C	104.8	142.8	146.4	198.8	56.0	25	Oui	HTA1C05-25FM	
5xD	C	104.8	142.8	146.4	198.8	56.0	25	Non	HTA1C05-25CM	
5xD	D	104.8	142.8	146.4	198.8	56.0	25	Oui	HTA1D05-25FM	
5xD	D	104.8	142.8	146.4	198.8	56.0	25	Non	HTA1D05-25CM	
7xD	A	146.7	184.7	188.3	240.7	56.0	25	Oui	HTA1A07-25FM	
7xD	A	146.7	184.7	188.3	240.7	56.0	25	Non	HTA1A07-25CM	
7xD	B	146.7	184.7	188.3	240.7	56.0	25	Oui	HTA1B07-25FM	
7xD	B	146.7	184.7	188.3	240.7	56.0	25	Non	HTA1B07-25CM	
7xD	C	146.7	184.7	188.3	240.7	56.0	25	Oui	HTA1C07-25FM	
7xD	C	146.7	184.7	188.3	240.7	56.0	25	Non	HTA1C07-25CM	
7xD	D	146.7	184.7	188.3	240.7	56.0	25	Oui	HTA1D07-25FM	
7xD	D	146.7	184.7	188.3	240.7	56.0	25	Non	HTA1D07-25CM	

Accessoires

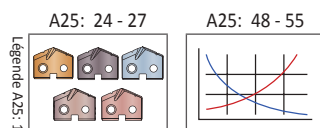
Sous-série	Plage de diamètres de porte-outils série 1							Couple de serrage admissible*	
	Métrique (mm)	Impérial (Pouce)							
1A	17.65 mm - 24.37 mm	0.6947" - 0.9596"	A/B	7375-IP9-1	7375N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	305 N-cm (27.0 in-lbs)
1B	19.05 mm - 24.37 mm	0.7499" - 0.9596"	C/D	739-IP9-1	739N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	305 N-cm (27.0 in-lbs)
1C	20.60 mm - 24.37 mm	0.8109" - 0.9596"							
1D	22.90 mm - 24.37 mm	0.9014" - 0.9596"							

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

⚠ AVERTISSEMENT

Pour les recommandations des vitesses et avances préconisées, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page **A25: 58** du catalogue. Visitez www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.

Email : engineering.eu@alliedmachine.com



Ⓜ = Métrique (mm)

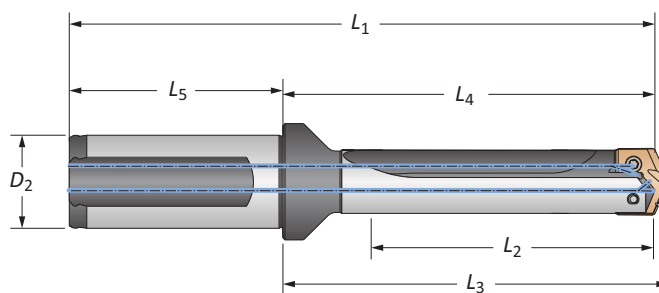
Ⓢ = Impérial (pouce)

Vis conditionnées par sachet de 10.



Porte-outils T-A Pro

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



Longueur	Sous-série	Corps				Queue			Méplat	Référence
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₅	D ₂			
10xD	A	209.6	247.6	251.2	303.6	56.0	25	Oui	HTA1A10-25FM	
10xD	A	209.6	247.6	251.2	303.6	56.0	25	Non	HTA1A10-25CM	
10xD	B	209.6	247.6	251.2	303.6	56.0	25	Oui	HTA1B10-25FM	
10xD	B	209.6	247.6	251.2	303.6	56.0	25	Non	HTA1B10-25CM	
10xD	C	209.6	247.6	251.2	303.6	56.0	25	Oui	HTA1C10-25FM	
10xD	C	209.6	247.6	251.2	303.6	56.0	25	Non	HTA1C10-25CM	
10xD	D	209.6	247.6	251.2	303.6	56.0	25	Oui	HTA1D10-25FM	
10xD	D	209.6	247.6	251.2	303.6	56.0	25	Non	HTA1D10-25CM	
12xD	A	251.5	289.5	293.1	345.5	56.0	25	Oui	HTA1A12-25FM	
12xD	A	251.5	289.5	293.1	345.5	56.0	25	Non	HTA1A12-25CM	
12xD	B	251.5	289.5	293.1	345.5	56.0	25	Oui	HTA1B12-25FM	
12xD	B	251.5	289.5	293.1	345.5	56.0	25	Non	HTA1B12-25CM	
12xD	C	251.5	289.5	293.1	345.5	56.0	25	Oui	HTA1C12-25FM	
12xD	C	251.5	289.5	293.1	345.5	56.0	25	Non	HTA1C12-25CM	
12xD	D	251.5	289.5	293.1	345.5	56.0	25	Oui	HTA1D12-25FM	
12xD	D	251.5	289.5	293.1	345.5	56.0	25	Non	HTA1D12-25CM	
15xD	A	314.3	352.4	355.9	408.4	56.0	25	Oui	HTA1A15-25FM	
15xD	A	314.3	352.4	355.9	408.4	56.0	25	Non	HTA1A15-25CM	
15xD	B	314.3	352.4	355.9	408.4	56.0	25	Oui	HTA1B15-25FM	
15xD	B	314.3	352.4	355.9	408.4	56.0	25	Non	HTA1B15-25CM	
15xD	C	314.3	352.4	355.9	408.4	56.0	25	Oui	HTA1C15-25FM	
15xD	C	314.3	352.4	355.9	408.4	56.0	25	Non	HTA1C15-25CM	
15xD	D	314.3	352.4	355.9	408.4	56.0	25	Oui	HTA1D15-25FM	
15xD	D	314.3	352.4	355.9	408.4	56.0	25	Non	HTA1D15-25CM	

M

A

PERÇAGE

B

ALÉSAGE

C

ALÉSOIR

D

BRUNISSOIR

F

FRAISE À FILETER

X

SPÉCIAUX

Accessoires

Sous-série	Plage de diamètres de porte-outils série 1		Vis pour lame	Vis de verrouillage nylon	Tournevis	Tournevis à serrage pré-réglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible*	
	Métrique (mm)	Impérial (Pouce)	A/B	7375-IP9-1	7375N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL		8IP-9B
1A	17.65 mm - 24.37 mm	0.6947" - 0.9596"	C/D	739-IP9-1	739N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	305 N-cm (27.0 in-lbs)
1B	19.05 mm - 24.37 mm	0.7499" - 0.9596"							
1C	20.60 mm - 24.37 mm	0.8109" - 0.9596"							
1D	22.90 mm - 24.37 mm	0.9014" - 0.9596"							

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

AVERTISSEMENT

Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A25: 58 du catalogue. Visitez www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.

Email : engineering.eu@alliedmachine.com

A25: 24 - 27

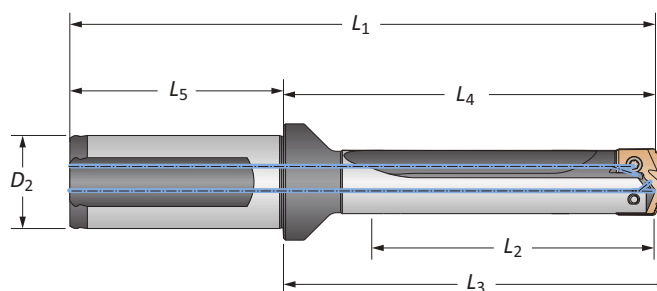
A25: 48 - 55

Légende A25: 1

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



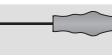


Porte-outils T-A Pro

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



		Corps				Queue				
Longueur	Sous-série	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₅	D ₂	Méplat	Référence	
Extra-court	A	0.825	2.224	2.364	4.504	2.280	1	Oui	HTA1A01-100F	
Extra-court	A	0.825	2.224	2.364	4.504	2.280	1	Non	HTA1A01-100C	
Extra-court	B	0.825	2.224	2.364	4.504	2.280	1	Oui	HTA1B01-100F	
Extra-court	B	0.825	2.224	2.364	4.504	2.280	1	Non	HTA1B01-100C	
Extra-court	C	0.825	2.224	2.364	4.504	2.280	1	Oui	HTA1C01-100F	
Extra-court	C	0.825	2.224	2.364	4.504	2.280	1	Non	HTA1C01-100C	
Extra-court	D	0.825	2.224	2.364	4.504	2.280	1	Oui	HTA1D01-100F	
Extra-court	D	0.825	2.224	2.364	4.504	2.280	1	Non	HTA1D01-100C	
3xD	A	2.475	3.973	4.113	6.253	2.280	1	Oui	HTA1A03-100F	
3xD	A	2.475	3.973	4.113	6.253	2.280	1	Non	HTA1A03-100C	
3xD	B	2.475	3.973	4.113	6.253	2.280	1	Oui	HTA1B03-100F	
3xD	B	2.475	3.973	4.113	6.253	2.280	1	Non	HTA1B03-100C	
3xD	C	2.475	3.973	4.113	6.253	2.280	1	Oui	HTA1C03-100F	
3xD	C	2.475	3.973	4.113	6.253	2.280	1	Non	HTA1C03-100C	
3xD	D	2.475	3.973	4.113	6.253	2.280	1	Oui	HTA1D03-100F	
3xD	D	2.475	3.973	4.113	6.253	2.280	1	Non	HTA1D03-100C	
5xD	A	4.125	5.623	5.763	7.903	2.280	1	Oui	HTA1A05-100F	
5xD	A	4.125	5.623	5.763	7.903	2.280	1	Non	HTA1A05-100C	
5xD	B	4.125	5.623	5.763	7.903	2.280	1	Oui	HTA1B05-100F	
5xD	B	4.125	5.623	5.763	7.903	2.280	1	Non	HTA1B05-100C	
5xD	C	4.125	5.623	5.763	7.903	2.280	1	Oui	HTA1C05-100F	
5xD	C	4.125	5.623	5.763	7.903	2.280	1	Non	HTA1C05-100C	
5xD	D	4.125	5.623	5.763	7.903	2.280	1	Oui	HTA1D05-100F	
5xD	D	4.125	5.623	5.763	7.903	2.280	1	Non	HTA1D05-100C	
7xD	A	5.775	7.273	7.413	9.553	2.280	1	Oui	HTA1A07-100F	
7xD	A	5.775	7.273	7.413	9.553	2.280	1	Non	HTA1A07-100C	
7xD	B	5.775	7.273	7.413	9.553	2.280	1	Oui	HTA1B07-100F	
7xD	B	5.775	7.273	7.413	9.553	2.280	1	Non	HTA1B07-100C	
7xD	C	5.775	7.273	7.413	9.553	2.280	1	Oui	HTA1C07-100F	
7xD	C	5.775	7.273	7.413	9.553	2.280	1	Non	HTA1C07-100C	
7xD	D	5.775	7.273	7.413	9.553	2.280	1	Oui	HTA1D07-100F	
7xD	D	5.775	7.273	7.413	9.553	2.280	1	Non	HTA1D07-100C	

Accessoires

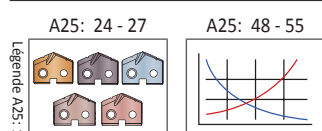
Sous-série	Plage de diamètres de porte-outils série 1							Couple de serrage admissible*	
	Métrique (mm)	Impérial (Pouce)							
1A	17.65 mm - 24.37 mm	0.6947" - 0.9596"	A/B	7375-IP9-1	7375N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	305 N-cm (27.0 in-lbs)
1B	19.05 mm - 24.37 mm	0.7499" - 0.9596"	C/D	739-IP9-1	739N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	305 N-cm (27.0 in-lbs)
1C	20.60 mm - 24.37 mm	0.8109" - 0.9596"							
1D	22.90 mm - 24.37 mm	0.9014" - 0.9596"							

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

⚠ AVERTISSEMENT

Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A25: 58 du catalogue. Visitez www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.

Email : engineering.eu@alliedmachine.com

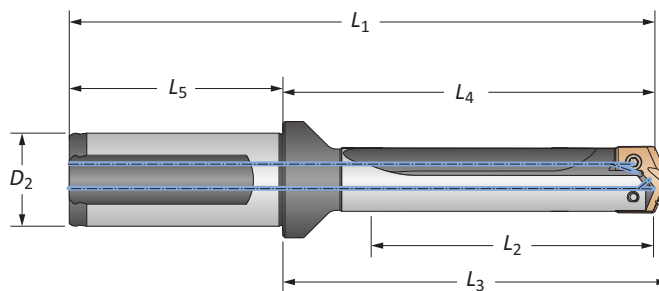


Ⓜ = Métrique (mm)
 ⓘ = Impérial (pouce)
 Vis conditionnées par sachet de 10.



Porte-outils T-A Pro

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



		Corps				Queue				
Longueur	Sous-série	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₅	D ₂	Méplat	Référence	
10xD	A	8.250	9.748	9.888	12.028	2.280	1	Oui	HTA1A10-100F	
10xD	A	8.250	9.748	9.888	12.028	2.280	1	Non	HTA1A10-100C	
10xD	B	8.250	9.748	9.888	12.028	2.280	1	Oui	HTA1B10-100F	
10xD	B	8.250	9.748	9.888	12.028	2.280	1	Non	HTA1B10-100C	
10xD	C	8.250	9.748	9.888	12.028	2.280	1	Oui	HTA1C10-100F	
10xD	C	8.250	9.748	9.888	12.028	2.280	1	Non	HTA1C10-100C	
10xD	D	8.250	9.748	9.888	12.028	2.280	1	Oui	HTA1D10-100F	
10xD	D	8.250	9.748	9.888	12.028	2.280	1	Non	HTA1D10-100C	
12xD	A	9.900	11.398	11.538	13.678	2.280	1	Oui	HTA1A12-100F	
12xD	A	9.900	11.398	11.538	13.678	2.280	1	Non	HTA1A12-100C	
12xD	B	9.900	11.398	11.538	13.678	2.280	1	Oui	HTA1B12-100F	
12xD	B	9.900	11.398	11.538	13.678	2.280	1	Non	HTA1B12-100C	
12xD	C	9.900	11.398	11.538	13.678	2.280	1	Oui	HTA1C12-100F	
12xD	C	9.900	11.398	11.538	13.678	2.280	1	Non	HTA1C12-100C	
12xD	D	9.900	11.398	11.538	13.678	2.280	1	Oui	HTA1D12-100F	
12xD	D	9.900	11.398	11.538	13.678	2.280	1	Non	HTA1D12-100C	
15xD	A	12.375	13.873	14.013	16.153	2.280	1	Oui	HTA1A15-100F	
15xD	A	12.375	13.873	14.013	16.153	2.280	1	Non	HTA1A15-100C	
15xD	B	12.375	13.873	14.013	16.153	2.280	1	Oui	HTA1B15-100F	
15xD	B	12.375	13.873	14.013	16.153	2.280	1	Non	HTA1B15-100C	
15xD	C	12.375	13.873	14.013	16.153	2.280	1	Oui	HTA1C15-100F	
15xD	C	12.375	13.873	14.013	16.153	2.280	1	Non	HTA1C15-100C	
15xD	D	12.375	13.873	14.013	16.153	2.280	1	Oui	HTA1D15-100F	
15xD	D	12.375	13.873	14.013	16.153	2.280	1	Non	HTA1D15-100C	

1

A

PERÇAGE

B

ALÉSAGE

C

ALÉSOIR

D

BRUNISSOIR

E

FRAISE À FILETER

X

SPÉCIAUX

Accessoires

Sous-série	Plage de diamètres de porte-outils série 1							Couple de serrage admissible*	
	Métrique (mm)	Impérial (Pouce)	Vis pour lame	Vis de verrouillage nylon	Tournevis	Tournevis à serrage pré-réglé	Pointes de rechange		
1A	17.65 mm - 24.37 mm	0.6947" - 0.9596"	A/B	7375-IP9-1	7375N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	305 N-cm (27.0 in-lbs)
1B	19.05 mm - 24.37 mm	0.7499" - 0.9596"	C/D	739-IP9-1	739N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	305 N-cm (27.0 in-lbs)
1C	20.60 mm - 24.37 mm	0.8109" - 0.9596"							
1D	22.90 mm - 24.37 mm	0.9014" - 0.9596"							

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

AVERTISSEMENT

Pour les recommandations des vitesses et avances préconisées, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A25: 58 du catalogue. Visitez www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.

Email : engineering.eu@alliedmachine.com

A25: 24 - 27

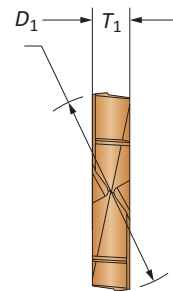
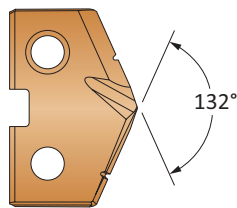
A25: 48 - 55






Légende A25: 1

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

Lames T-A Pro

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



Lame					Carbure				HSS
					 Référence P	 Référence K	 Référence N	 Référence M	 Référence X
Séries	D ₁ mm	D ₁ pouce	Fraction Équivalente	T ₁					
2-A	24.40	0.9606		3/16	TAP2-24.40	TAK2-24.40	TAN2-24.40	TAM2-24.40	TAX2-24.40
2-A	24.50	0.9646		3/16	TAP2-24.50	TAK2-24.50	TAN2-24.50	TAM2-24.50	TAX2-24.50
2-A	24.61	0.9689	31/32	3/16	TAP2-24.61	TAK2-24.61	TAN2-24.61	TAM2-24.61	TAX2-24.61
2-A	24.70	0.9724		3/16	TAP2-24.70	TAK2-24.70	TAN2-24.70	TAM2-24.70	TAX2-24.70
2-A	24.80	0.9764		3/16	TAP2-24.80	TAK2-24.80	TAN2-24.80	TAM2-24.80	TAX2-24.80
2-A	24.90	0.9803		3/16	TAP2-24.90	TAK2-24.90	TAN2-24.90	TAM2-24.90	TAX2-24.90
2-A	25.00	0.9843	63/64	3/16	TAP2-25.00	TAK2-25.00	TAN2-25.00	TAM2-25.00	TAX2-25.00
2-A	25.10	0.9882		3/16	TAP2-25.10	TAK2-25.10	TAN2-25.10	TAM2-25.10	TAX2-25.10
2-A	25.20	0.9921		3/16	TAP2-25.20	TAK2-25.20	TAN2-25.20	TAM2-25.20	TAX2-25.20
2-A	25.30	0.9961		3/16	TAP2-25.30	TAK2-25.30	TAN2-25.30	TAM2-25.30	TAX2-25.30

Les lames sont conditionnées par 2.

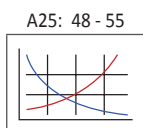
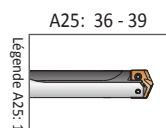
Porte-outils sous-série renforcé (A, B, C, D)

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

 Lame série A +
porte-outil série A

 Lame série C +
porte-outil série A

 Lame série C +
porte-outil série C

 Lame série A +
porte-outil série C


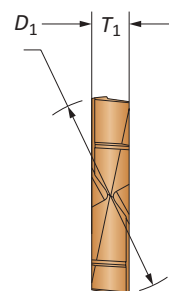
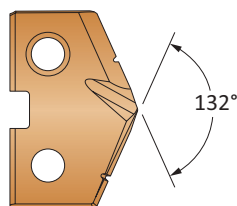
Légende A25: 1

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

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

Lames T-A Pro

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



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

Les lames sont conditionnées par 2.

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

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



Lame série A +
porte-outil série A



Lame série C +
porte-outil série A



Lame série C +
porte-outil série C



Lame série A +
porte-outil série C

A25: 36 - 39 A25: 48 - 55

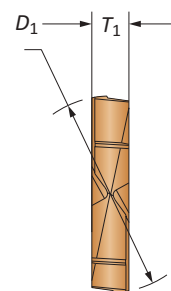
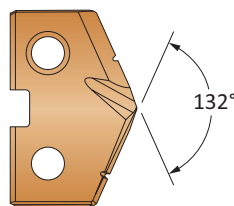
Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande.
Lorsque vous commandez, suivez l'exemple ci-dessous:






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

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

Lames T-A Pro

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



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

Les lames sont conditionnées par 2.

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

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



Lame série A +
porte-outil série A



Lame série C +
porte-outil série A



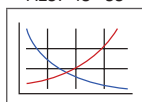
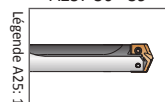
Lame série C +
porte-outil série C



Lame série A +
porte-outil série C

A25: 36 - 39

A25: 48 - 55

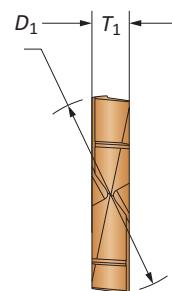
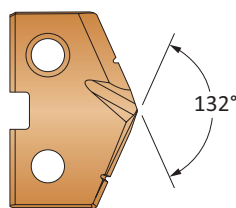


Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande.
Lorsque vous commandez, suivez l'exemple ci-dessous:

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

Lames T-A Pro

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



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

Les lames sont conditionnées par 2.

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

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



Lame série A + porte-outil série A



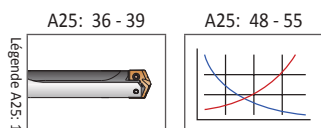
Lame série C + porte-outil série A



Lame série C + porte-outil série C



Lame série A + porte-outil série C

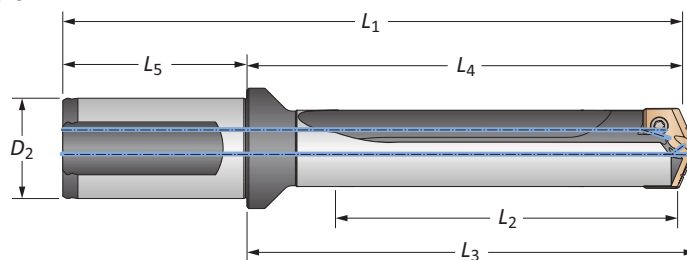


Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande. Lorsque vous commandez, suivez l'exemple ci-dessous:

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

Porte-outils T-A Pro





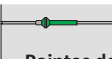
Série 2 Métrique | Plage de diamètre : 24.38 mm - 35.04 mm



		Corps				Queue				
Longueur	Sous-série	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₅	D ₂	Méplat	Référence	
Extra-court	A	29.7	75.0	78.6	135.0	60.0	32	Oui	HTA2A01-32FM	
Extra-court	A	29.7	75.0	78.6	135.0	60.0	32	Non	HTA2A01-32CM	
Extra-court	B	29.7	75.0	78.6	135.0	60.0	32	Oui	HTA2B01-32FM	
Extra-court	B	29.7	75.0	78.6	135.0	60.0	32	Non	HTA2B01-32CM	
Extra-court	C	29.7	75.0	78.6	135.0	60.0	32	Oui	HTA2C01-32FM	
Extra-court	C	29.7	75.0	78.6	135.0	60.0	32	Non	HTA2C01-32CM	
Extra-court	D	29.7	75.0	78.6	135.0	60.0	32	Oui	HTA2D01-32FM	
Extra-court	D	29.7	75.0	78.6	135.0	60.0	32	Non	HTA2D01-32CM	
3xD	A	89.2	137.4	141.0	197.4	60.0	32	Oui	HTA2A03-32FM	
3xD	A	89.2	137.4	141.0	197.4	60.0	32	Non	HTA2A03-32CM	
3xD	B	89.2	137.4	141.0	197.4	60.0	32	Oui	HTA2B03-32FM	
3xD	B	89.2	137.4	141.0	197.4	60.0	32	Non	HTA2B03-32CM	
3xD	C	89.2	137.4	141.0	197.4	60.0	32	Oui	HTA2C03-32FM	
3xD	C	89.2	137.4	141.0	197.4	60.0	32	Non	HTA2C03-32CM	
3xD	D	89.2	137.4	141.0	197.4	60.0	32	Oui	HTA2D03-32FM	
3xD	D	89.2	137.4	141.0	197.4	60.0	32	Non	HTA2D03-32CM	
5xD	A	148.7	196.9	200.5	256.9	60.0	32	Oui	HTA2A05-32FM	
5xD	A	148.7	196.9	200.5	256.9	60.0	32	Non	HTA2A05-32CM	
5xD	B	148.7	196.9	200.5	256.9	60.0	32	Oui	HTA2B05-32FM	
5xD	B	148.7	196.9	200.5	256.9	60.0	32	Non	HTA2B05-32CM	
5xD	C	148.7	196.9	200.5	256.9	60.0	32	Oui	HTA2C05-32FM	
5xD	C	148.7	196.9	200.5	256.9	60.0	32	Non	HTA2C05-32CM	
5xD	D	148.7	196.9	200.5	256.9	60.0	32	Oui	HTA2D05-32FM	
5xD	D	148.7	196.9	200.5	256.9	60.0	32	Non	HTA2D05-32CM	
7xD	A	208.2	256.4	260.0	316.4	60.0	32	Oui	HTA2A07-32FM	
7xD	A	208.2	256.4	260.0	316.4	60.0	32	Non	HTA2A07-32CM	
7xD	B	208.2	256.4	260.0	316.4	60.0	32	Oui	HTA2B07-32FM	
7xD	B	208.2	256.4	260.0	316.4	60.0	32	Non	HTA2B07-32CM	
7xD	C	208.2	256.4	260.0	316.4	60.0	32	Oui	HTA2C07-32FM	
7xD	C	208.2	256.4	260.0	316.4	60.0	32	Non	HTA2C07-32CM	
7xD	D	208.2	256.4	260.0	316.4	60.0	32	Oui	HTA2D07-32FM	
7xD	D	208.2	256.4	260.0	316.4	60.0	32	Non	HTA2D07-32CM	

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

Accessoires

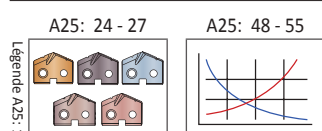
					Couple de serrage admissible* 690 N-cm (61.0 in-lbs)
Vis pour lame 7495-IP15-1	Vis de verrouillage nylon 7495N-IP15-1	Tournevis 8IP-15	Tournevis à serrage pré-réglé 8IP-15TL	Pointes de rechange 8IP-15B	

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

⚠ 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 A25: 58 du catalogue. Visitez www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.

Email : engineering.eu@alliedmachine.com



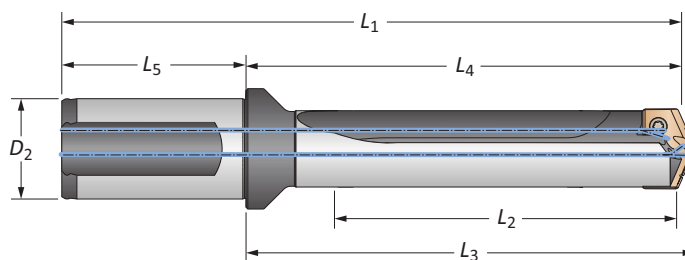
Ⓜ = Métrique (mm)

Ⓢ = Impérial (pouce)

Vis conditionnées par sachet de 10.

Porte-outils T-A Pro

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



Corps						Queue				Référence
Longueur	Sous-série	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₅	D ₂	Méplat		
10xD	A	297.4	345.6	349.2	405.6	60.0	32	Oui	⚠ HTA2A10-32FM	
10xD	A	297.4	345.6	349.2	405.6	60.0	32	Non	⚠ HTA2A10-32CM	
10xD	B	297.4	345.6	349.2	405.6	60.0	32	Oui	⚠ HTA2B10-32FM	
10xD	B	297.4	345.6	349.2	405.6	60.0	32	Non	⚠ HTA2B10-32CM	
10xD	C	297.4	345.6	349.2	405.6	60.0	32	Oui	⚠ HTA2C10-32FM	
10xD	C	297.4	345.6	349.2	405.6	60.0	32	Non	⚠ HTA2C10-32CM	
10xD	D	297.4	345.6	349.2	405.6	60.0	32	Oui	⚠ HTA2D10-32FM	
10xD	D	356.9	405.1	408.7	465.1	60.0	32	Non	⚠ HTA2D10-32CM	
12xD	A	356.9	405.1	408.7	465.1	60.0	32	Oui	⚠ HTA2A12-32FM	
12xD	A	356.9	405.1	408.7	465.1	60.0	32	Non	⚠ HTA2A12-32CM	
12xD	B	356.9	405.1	408.7	465.1	60.0	32	Oui	⚠ HTA2B12-32FM	
12xD	B	356.9	405.1	408.7	465.1	60.0	32	Non	⚠ HTA2B12-32CM	
12xD	C	356.9	405.1	408.7	465.1	60.0	32	Oui	⚠ HTA2C12-32FM	
12xD	C	356.9	405.1	408.7	465.1	60.0	32	Non	⚠ HTA2C12-32CM	
12xD	D	356.9	405.1	408.7	465.1	60.0	32	Oui	⚠ HTA2D12-32FM	
12xD	D	446.2	494.4	497.9	554.4	60.0	32	Non	⚠ HTA2D12-32CM	
15xD	A	446.2	494.4	497.9	554.4	60.0	32	Oui	⚠ HTA2A15-32FM	
15xD	A	446.2	494.4	497.9	554.4	60.0	32	Non	⚠ HTA2A15-32CM	
15xD	B	446.2	494.4	497.9	554.4	60.0	32	Oui	⚠ HTA2B15-32FM	
15xD	B	446.2	494.4	497.9	554.4	60.0	32	Non	⚠ HTA2B15-32CM	
15xD	C	446.2	494.4	497.9	554.4	60.0	32	Oui	⚠ HTA2C15-32FM	
15xD	C	446.2	494.4	497.9	554.4	60.0	32	Non	⚠ HTA2C15-32CM	
15xD	D	446.2	494.4	497.9	554.4	60.0	32	Oui	⚠ HTA2D15-32FM	
15xD	D	449.76	494.36	497.92	554.36	60.0	32	Non	⚠ HTA2D15-32CM	

M

A

PERÇAGE

B

ALÉSAGE

C

ALÉSOUR

D

BRUNISSOIR

E

FRAISE À FILETER

X

SPÉCIAUX

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

Accessoires

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

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

⚠ AVERTISSEMENT

Pour les recommandations des vitesses et avances préconisées, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A25: 58 du catalogue. Visitez www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.

Email : engineering.eu@alliedmachine.com

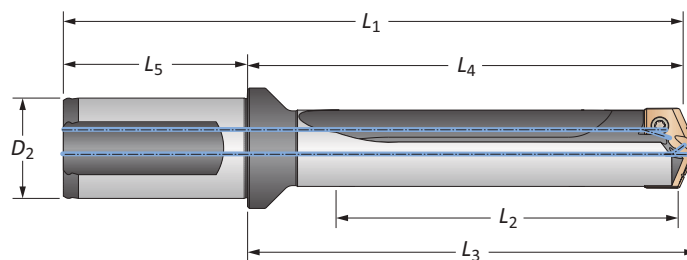
A25: 24 - 27 A25: 48 - 55

Légende A25: 1

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

Porte-outils T-A Pro




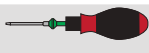
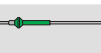
Série 2 Impérial | Plage de diamètre : 0.9597" - 1.3797"



Corps						Queue			Référence
Longueur	Sous-série	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₅	D ₂	Méplat	
Extra-court	A	1.171	2.954	3.094	5.234	2.280	1-1/4	Oui	HTA2A01-125F
Extra-court	A	1.171	2.954	3.094	5.234	2.280	1-1/4	Non	HTA2A01-125C
Extra-court	B	1.171	2.954	3.094	5.234	2.280	1-1/4	Oui	HTA2B01-125F
Extra-court	B	1.171	2.954	3.094	5.234	2.280	1-1/4	Non	HTA2B01-125C
Extra-court	C	1.171	2.954	3.094	5.234	2.280	1-1/4	Oui	HTA2C01-125F
Extra-court	C	1.171	2.954	3.094	5.234	2.280	1-1/4	Non	HTA2C01-125C
Extra-court	D	1.171	2.954	3.094	5.234	2.280	1-1/4	Oui	HTA2D01-125F
Extra-court	D	1.171	2.954	3.094	5.234	2.280	1-1/4	Non	HTA2D01-125C
3xD	A	3.513	5.411	5.551	7.691	2.280	1-1/4	Oui	HTA2A03-125F
3xD	A	3.513	5.411	5.551	7.691	2.280	1-1/4	Non	HTA2A03-125C
3xD	B	3.513	5.411	5.551	7.691	2.280	1-1/4	Oui	HTA2B03-125F
3xD	B	3.513	5.411	5.551	7.691	2.280	1-1/4	Non	HTA2B03-125C
3xD	C	3.513	5.411	5.551	7.691	2.280	1-1/4	Oui	HTA2C03-125F
3xD	C	3.513	5.411	5.551	7.691	2.280	1-1/4	Non	HTA2C03-125C
3xD	D	3.513	5.411	5.551	7.691	2.280	1-1/4	Oui	HTA2D03-125F
3xD	D	3.513	5.411	5.551	7.691	2.280	1-1/4	Non	HTA2D03-125C
5xD	A	5.855	7.753	7.893	10.033	2.280	1-1/4	Oui	HTA2A05-125F
5xD	A	5.855	7.753	7.893	10.033	2.280	1-1/4	Non	HTA2A05-125C
5xD	B	5.855	7.753	7.893	10.033	2.280	1-1/4	Oui	HTA2B05-125F
5xD	B	5.855	7.753	7.893	10.033	2.280	1-1/4	Non	HTA2B05-125C
5xD	C	5.855	7.753	7.893	10.033	2.280	1-1/4	Oui	HTA2C05-125F
5xD	C	5.855	7.753	7.893	10.033	2.280	1-1/4	Non	HTA2C05-125C
5xD	D	5.855	7.753	7.893	10.033	2.280	1-1/4	Oui	HTA2D05-125F
5xD	D	5.855	7.753	7.893	10.033	2.280	1-1/4	Non	HTA2D05-125C
7xD	A	8.197	10.095	10.235	12.375	2.280	1-1/4	Oui	HTA2A07-125F
7xD	A	8.197	10.095	10.235	12.375	2.280	1-1/4	Non	HTA2A07-125C
7xD	B	8.197	10.095	10.235	12.375	2.280	1-1/4	Oui	HTA2B07-125F
7xD	B	8.197	10.095	10.235	12.375	2.280	1-1/4	Non	HTA2B07-125C
7xD	C	8.197	10.095	10.235	12.375	2.280	1-1/4	Oui	HTA2C07-125F
7xD	C	8.197	10.095	10.235	12.375	2.280	1-1/4	Non	HTA2C07-125C
7xD	D	8.197	10.095	10.235	12.375	2.280	1-1/4	Oui	HTA2D07-125F
7xD	D	8.197	10.095	10.235	12.375	2.280	1-1/4	Non	HTA2D07-125C

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

Accessoires

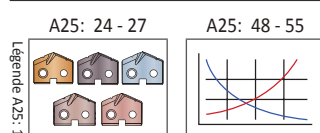
					Couple de serrage admissible*
Vis pour lame	Vis de verrouillage nylon	Tournevis	Tournevis à serrage pré-réglé	Pointes de rechange	
7495-IP15-1	7495N-IP15-1	8IP-15	8IP-15TL	8IP-15B	690 N-cm (61.0 in-lbs)

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

⚠ AVERTISSEMENT

Pour les recommandations des vitesses et avances préconisées, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A25: 58 du catalogue. Visitez www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.

Email : engineering.eu@alliedmachine.com



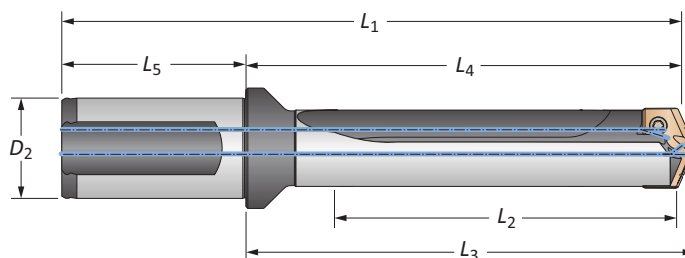
Ⓜ = Métrique (mm)

Ⓜ = Impérial (pouce)

Vis conditionnées par sachet de 10.

Porte-outils T-A Pro

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



Corps						Queue			Référence
Longueur	Sous-série	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₅	D ₂	Méplat	
10xD	A	11.710	13.608	13.748	15.888	2.280	1-1/4	Oui	HTA2A10-125F
10xD	A	11.710	13.608	13.748	15.888	2.280	1-1/4	Non	HTA2A10-125C
10xD	B	11.710	13.608	13.748	15.888	2.280	1-1/4	Oui	HTA2B10-125F
10xD	B	11.710	13.608	13.748	15.888	2.280	1-1/4	Non	HTA2B10-125C
10xD	C	11.710	13.608	13.748	15.888	2.280	1-1/4	Oui	HTA2C10-125F
10xD	C	11.710	13.608	13.748	15.888	2.280	1-1/4	Non	HTA2C10-125C
10xD	D	11.710	13.608	13.748	15.888	2.280	1-1/4	Oui	HTA2D10-125F
10xD	D	14.052	15.950	16.090	18.230	2.280	1-1/4	Non	HTA2D10-125C
12xD	A	14.052	15.950	16.090	18.230	2.280	1-1/4	Oui	HTA2A12-125F
12xD	A	14.052	15.950	16.090	18.230	2.280	1-1/4	Non	HTA2A12-125C
12xD	B	14.052	15.950	16.090	18.230	2.280	1-1/4	Oui	HTA2B12-125F
12xD	B	14.052	15.950	16.090	18.230	2.280	1-1/4	Non	HTA2B12-125C
12xD	C	14.052	15.950	16.090	18.230	2.280	1-1/4	Oui	HTA2C12-125F
12xD	C	14.052	15.950	16.090	18.230	2.280	1-1/4	Non	HTA2C12-125C
12xD	D	14.052	15.950	16.090	18.230	2.280	1-1/4	Oui	HTA2D12-125F
12xD	D	17.565	19.463	19.603	21.743	2.280	1-1/4	Non	HTA2D12-125C
15xD	A	17.565	19.463	19.603	21.743	2.280	1-1/4	Oui	HTA2A15-125F
15xD	A	17.565	19.463	19.603	21.743	2.280	1-1/4	Non	HTA2A15-125C
15xD	B	17.565	19.463	19.603	21.743	2.280	1-1/4	Oui	HTA2B15-125F
15xD	B	17.565	19.463	19.603	21.743	2.280	1-1/4	Non	HTA2B15-125C
15xD	C	17.565	19.463	19.603	21.743	2.280	1-1/4	Oui	HTA2C15-125F
15xD	C	17.565	19.463	19.603	21.743	2.280	1-1/4	Non	HTA2C15-125C
15xD	D	17.565	19.463	19.603	21.743	2.280	1-1/4	Oui	HTA2D15-125F
15xD	D	17.565	19.463	19.603	21.743	2.280	1-1/4	Non	HTA2D15-125C

1

Accessoires

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

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

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

AVERTISSEMENT

Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A25: 58 du catalogue. Visitez www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.

Email : engineering.eu@alliedmachine.com

A25: 24 - 27

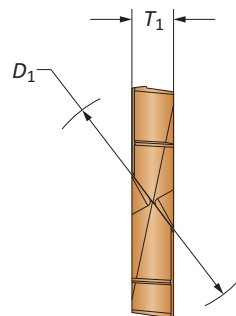
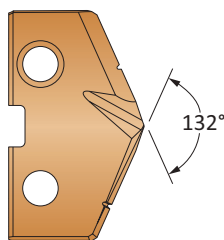
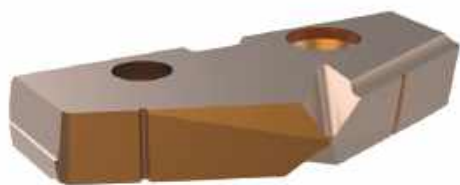
A25: 48 - 55






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

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

Lames T-A Pro

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



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

Les lames sont conditionnées par 2.

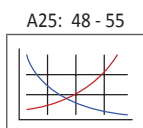
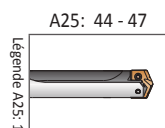
Porte-outils sous-série renforcé (A, B, C, D)

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

 Lame série A +
porte-outil série A

 Lame série C +
porte-outil série A

 Lame série C +
porte-outil série C

 Lame série A +
porte-outil série C


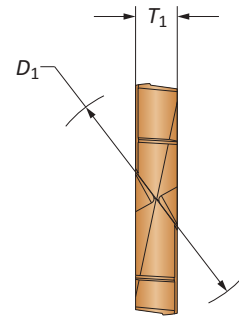
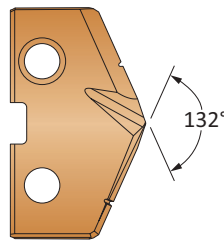
Légende A25: 1

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

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

Lames T-A Pro

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



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

Les lames sont conditionnées par 2.

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

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



Lame série A +
porte-outil série A



Lame série C +
porte-outil série A



Lame série C +
porte-outil série C



Lame série A +
porte-outil série C

A25: 44 - 47

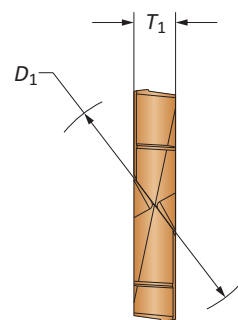
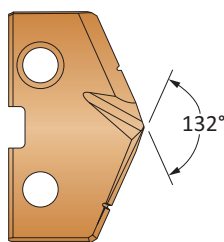
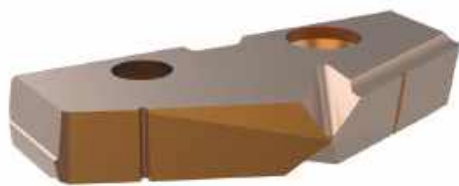
Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande.
Lorsque vous commandez, suivez l'exemple ci-dessous:






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

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

Lames T-A Pro

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



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

Les lames sont conditionnées par 2.

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

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



Lame série A +
porte-outil série A



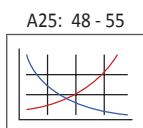
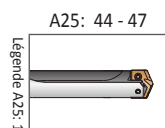
Lame série C +
porte-outil série A



Lame série C +
porte-outil série C



Lame série A +
porte-outil série C



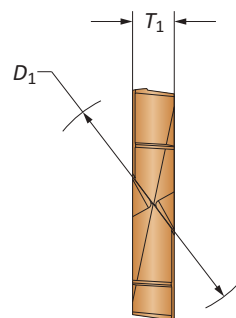
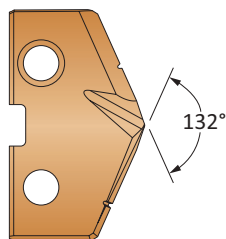
Légende A25: 1

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

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

Lames T-A Pro

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



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

Les lames sont conditionnées par 2.

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

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



Lame série A +
porte-outil série A



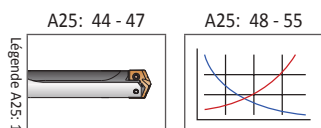
Lame série C +
porte-outil série A



Lame série C +
porte-outil série C



Lame série A +
porte-outil série C

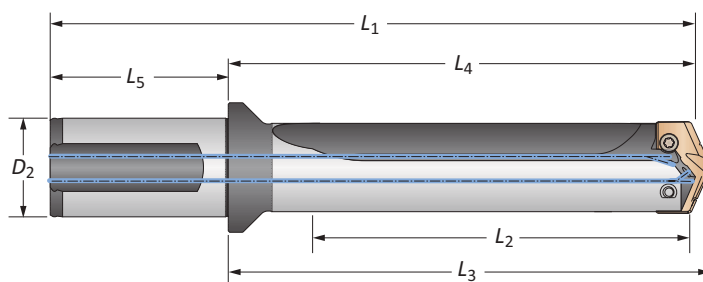


Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande. Lorsque vous commandez, suivez l'exemple ci-dessous:	
Métrique :	13.16 mm, Acier, Série 0 = Référence TAP0-13.16
Impérial :	0.5180", Acier, Série 0 = Référence TAP0-13.16

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

Porte-outils T-A Pro




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



		Corps				Queue				
Longueur	Sous-série	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₅	D ₂	Méplat	Référence	
Extra-court	A	41.1	92.3	97.1	162.3	70.0	40	Oui	HTA3A01-40FM	
Extra-court	A	41.1	92.3	97.1	162.3	70.0	40	Non	HTA3A01-40CM	
Extra-court	B	41.1	92.3	97.1	162.3	70.0	40	Oui	HTA3B01-40FM	
Extra-court	B	41.1	92.3	97.1	162.3	70.0	40	Non	HTA3B01-40CM	
Extra-court	C	41.1	92.3	97.1	162.3	70.0	40	Oui	HTA3C01-40FM	
Extra-court	C	41.1	92.3	97.1	162.3	70.0	40	Non	HTA3C01-40CM	
Extra-court	D	41.1	92.3	97.1	162.3	70.0	40	Oui	HTA3D01-40FM	
Extra-court	D	41.1	92.3	97.1	162.3	70.0	40	Non	HTA3D01-40CM	
3xD	A	123.3	180.1	184.8	250.1	70.0	40	Oui	HTA3A03-40FM	
3xD	A	123.3	180.1	184.8	250.1	70.0	40	Non	HTA3A03-40CM	
3xD	B	123.3	180.1	184.8	250.1	70.0	40	Oui	HTA3B03-40FM	
3xD	B	123.3	180.1	184.8	250.1	70.0	40	Non	HTA3B03-40CM	
3xD	C	123.3	180.1	184.8	250.1	70.0	40	Oui	HTA3C03-40FM	
3xD	C	123.3	180.1	184.8	250.1	70.0	40	Non	HTA3C03-40CM	
3xD	D	123.3	180.1	184.8	250.1	70.0	40	Oui	HTA3D03-40FM	
3xD	D	123.3	180.1	184.8	250.1	70.0	40	Non	HTA3D03-40CM	
5xD	A	205.5	262.3	267.0	332.3	70.0	40	Oui	HTA3A05-40FM	
5xD	A	205.5	262.3	267.0	332.3	70.0	40	Non	HTA3A05-40CM	
5xD	B	205.5	262.3	267.0	332.3	70.0	40	Oui	HTA3B05-40FM	
5xD	B	205.5	262.3	267.0	332.3	70.0	40	Non	HTA3B05-40CM	
5xD	C	205.5	262.3	267.0	332.3	70.0	40	Oui	HTA3C05-40FM	
5xD	C	205.5	262.3	267.0	332.3	70.0	40	Non	HTA3C05-40CM	
5xD	D	205.5	262.3	267.0	332.3	70.0	40	Oui	HTA3D05-40FM	
5xD	D	205.5	262.3	267.0	332.3	70.0	40	Non	HTA3D05-40CM	
7xD	A	287.7	344.4	349.2	414.5	70.0	40	Oui	HTA3A07-40FM	
7xD	A	287.7	344.4	349.2	414.5	70.0	40	Non	HTA3A07-40CM	
7xD	B	287.7	344.4	349.2	414.5	70.0	40	Oui	HTA3B07-40FM	
7xD	B	287.7	344.4	349.2	414.5	70.0	40	Non	HTA3B07-40CM	
7xD	C	287.7	344.4	349.2	414.5	70.0	40	Oui	HTA3C07-40FM	
7xD	C	287.7	344.4	349.2	414.5	70.0	40	Non	HTA3C07-40CM	
7xD	D	287.7	344.4	349.2	414.5	70.0	40	Oui	HTA3D07-40FM	
7xD	D	287.7	344.4	349.2	414.5	70.0	40	Non	HTA3D07-40CM	

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

Accessoires

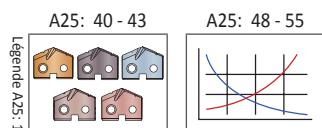
 Vis pour lame	 Vis de verrouillage nylon	 Tournevis	Couple de serrage admissible*
7514-IP20-1	7514N-IP20-1	8IP-20	1370 N-cm (121.3 in-lbs)

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

⚠ AVERTISSEMENT

Pour les recommandations des vitesses et avances préconisées, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A25: 58 du catalogue. Visitez www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.

Email : engineering.eu@alliedmachine.com



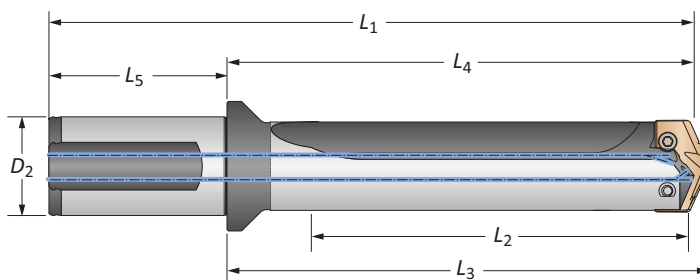
Ⓜ = Métrique (mm)

Ⓢ = Impérial (pouce)

Vis conditionnées par sachet de 10.

Porte-outils T-A Pro

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



Longueur	Sous-série	Corps				Queue			Référence
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₅	D ₂	Méplat	
10xD	A	411.0	467.7	472.5	537.7	70.0	40	Oui	⚠ HTA3A10-40FM
10xD	A	411.0	467.7	472.5	537.7	70.0	40	Non	⚠ HTA3A10-40CM
10xD	B	411.0	467.7	472.5	537.7	70.0	40	Oui	⚠ HTA3B10-40FM
10xD	B	411.0	467.7	472.5	537.7	70.0	40	Non	⚠ HTA3B10-40CM
10xD	C	411.0	467.7	472.5	537.7	70.0	40	Oui	⚠ HTA3C10-40FM
10xD	C	411.0	467.7	472.5	537.7	70.0	40	Non	⚠ HTA3C10-40CM
10xD	D	411.0	467.7	472.5	537.7	70.0	40	Oui	⚠ HTA3D10-40FM
10xD	D	411.0	467.7	472.5	537.7	70.0	40	Non	⚠ HTA3D10-40CM
12xD	A	493.2	549.9	554.7	619.9	70.0	40	Oui	⚠ HTA3A12-40FM
12xD	A	493.2	549.9	554.7	619.9	70.0	40	Non	⚠ HTA3A12-40CM
12xD	B	493.2	549.9	554.7	619.9	70.0	40	Oui	⚠ HTA3B12-40FM
12xD	B	493.2	549.9	554.7	619.9	70.0	40	Non	⚠ HTA3B12-40CM
12xD	C	493.2	549.9	554.7	619.9	70.0	40	Oui	⚠ HTA3C12-40FM
12xD	C	493.2	549.9	554.7	619.9	70.0	40	Non	⚠ HTA3C12-40CM
12xD	D	493.2	549.9	554.7	619.9	70.0	40	Oui	⚠ HTA3D12-40FM
12xD	D	493.2	549.9	554.7	619.9	70.0	40	Non	⚠ HTA3D12-40CM
15xD	A	616.5	673.2	678.0	743.2	70.0	40	Oui	⚠ HTA3A15-40FM
15xD	A	616.5	673.2	678.0	743.2	70.0	40	Non	⚠ HTA3A15-40CM
15xD	B	616.5	673.2	678.0	743.2	70.0	40	Oui	⚠ HTA3B15-40FM
15xD	B	616.5	673.2	678.0	743.2	70.0	40	Non	⚠ HTA3B15-40CM
15xD	C	616.5	673.2	678.0	743.2	70.0	40	Oui	⚠ HTA3C15-40FM
15xD	C	616.5	673.2	678.0	743.2	70.0	40	Non	⚠ HTA3C15-40CM
15xD	D	616.5	673.2	678.0	743.2	70.0	40	Oui	⚠ HTA3D15-40FM
15xD	D	616.5	673.2	678.0	743.2	70.0	40	Non	⚠ HTA3D15-40CM

mm

Accessoires

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

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

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

⚠ AVERTISSEMENT

Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page **A25: 58** du catalogue. Visitez www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.

Email : engineering.eu@alliedmachine.com

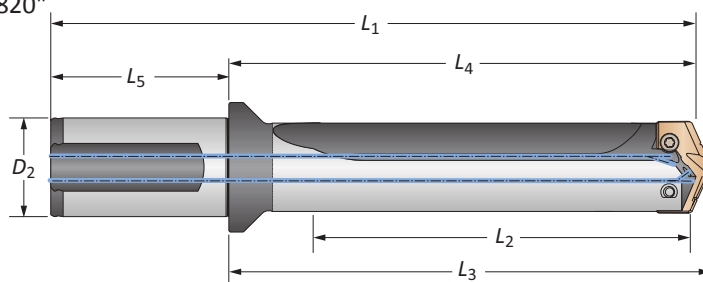
A25: 40 - 43 A25: 48 - 55

Légende A25: 1

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

Porte-outils T-A Pro

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



Corps						Queue			Référence
Longueur	Sous-série	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₅	D ₂	Méplat	
Extra-court	A	1.618	3.634	3.821	6.322	2.688	1-1/2	Oui	HTA3A01-150F
Extra-court	A	1.618	3.634	3.821	6.322	2.688	1-1/2	Non	HTA3A01-150C
Extra-court	B	1.618	3.634	3.821	6.322	2.688	1-1/2	Oui	HTA3B01-150F
Extra-court	B	1.618	3.634	3.821	6.322	2.688	1-1/2	Non	HTA3B01-150C
Extra-court	C	1.618	3.634	3.821	6.322	2.688	1-1/2	Oui	HTA3C01-150F
Extra-court	C	1.618	3.634	3.821	6.322	2.688	1-1/2	Non	HTA3C01-150C
Extra-court	D	1.618	3.634	3.821	6.322	2.688	1-1/2	Oui	HTA3D01-150F
Extra-court	D	1.618	3.634	3.821	6.322	2.688	1-1/2	Non	HTA3D01-150C
3xD	A	4.854	7.089	7.276	9.777	2.688	1-1/2	Oui	HTA3A03-150F
3xD	A	4.854	7.089	7.276	9.777	2.688	1-1/2	Non	HTA3A03-150C
3xD	B	4.854	7.089	7.276	9.777	2.688	1-1/2	Oui	HTA3B03-150F
3xD	B	4.854	7.089	7.276	9.777	2.688	1-1/2	Non	HTA3B03-150C
3xD	C	4.854	7.089	7.276	9.777	2.688	1-1/2	Oui	HTA3C03-150F
3xD	C	4.854	7.089	7.276	9.777	2.688	1-1/2	Non	HTA3C03-150C
3xD	D	4.854	7.089	7.276	9.777	2.688	1-1/2	Oui	HTA3D03-150F
3xD	D	4.854	7.089	7.276	9.777	2.688	1-1/2	Non	HTA3D03-150C
5xD	A	8.090	10.325	10.512	13.013	2.688	1-1/2	Oui	HTA3A05-150F
5xD	A	8.090	10.325	10.512	13.013	2.688	1-1/2	Non	HTA3A05-150C
5xD	B	8.090	10.325	10.512	13.013	2.688	1-1/2	Oui	HTA3B05-150F
5xD	B	8.090	10.325	10.512	13.013	2.688	1-1/2	Non	HTA3B05-150C
5xD	C	8.090	10.325	10.512	13.013	2.688	1-1/2	Oui	HTA3C05-150F
5xD	C	8.090	10.325	10.512	13.013	2.688	1-1/2	Non	HTA3C05-150C
5xD	D	8.090	10.325	10.512	13.013	2.688	1-1/2	Oui	HTA3D05-150F
5xD	D	8.090	10.325	10.512	13.013	2.688	1-1/2	Non	HTA3D05-150C
7xD	A	11.326	13.561	13.748	16.249	2.688	1-1/2	Oui	HTA3A07-150F
7xD	A	11.326	13.561	13.748	16.249	2.688	1-1/2	Non	HTA3A07-150C
7xD	B	11.326	13.561	13.748	16.249	2.688	1-1/2	Oui	HTA3B07-150F
7xD	B	11.326	13.561	13.748	16.249	2.688	1-1/2	Non	HTA3B07-150C
7xD	C	11.326	13.561	13.748	16.249	2.688	1-1/2	Oui	HTA3C07-150F
7xD	C	11.326	13.561	13.748	16.249	2.688	1-1/2	Non	HTA3C07-150C
7xD	D	11.326	13.561	13.748	16.249	2.688	1-1/2	Oui	HTA3D07-150F
7xD	D	11.326	13.561	13.748	16.249	2.688	1-1/2	Non	HTA3D07-150C

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

Accessoires

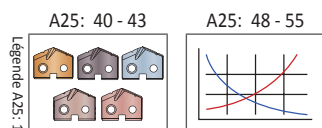
Vis pour lame	Vis de verrouillage nylon	Tournevis	Couple de serrage admissible*
7514-IP20-1	7514N-IP20-1	8IP-20	1370 N-cm (121.3 in-lbs)

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

⚠ AVERTISSEMENT

Pour les recommandations des vitesses et avances préconisées, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A25: 58 du catalogue. Visitez www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.

Email : engineering.eu@alliedmachine.com



Ⓜ = Métrique (mm)

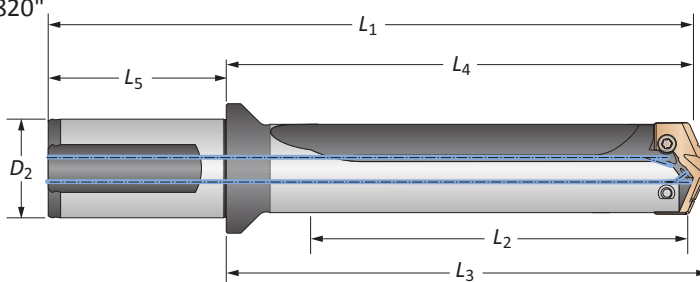
ⓘ = Impérial (pouce)

Vis conditionnées par sachet de 10.



Porte-outils T-A Pro

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



Corps						Queue			Référence
Longueur	Sous-série	L ₂	L ₄	L ₃	L ₁	L ₅	D ₂	Méplat	
10xD	A	16.180	18.415	18.602	21.103	2.688	1-1/2	Oui	HTA3A10-150F
10xD	A	16.180	18.415	18.602	21.103	2.688	1-1/2	Non	HTA3A10-150C
10xD	B	16.180	18.415	18.602	21.103	2.688	1-1/2	Oui	HTA3B10-150F
10xD	B	16.180	18.415	18.602	21.103	2.688	1-1/2	Non	HTA3B10-150C
10xD	C	16.180	18.415	18.602	21.103	2.688	1-1/2	Oui	HTA3C10-150F
10xD	C	16.180	18.415	18.602	21.103	2.688	1-1/2	Non	HTA3C10-150C
10xD	D	16.180	18.415	18.602	21.103	2.688	1-1/2	Oui	HTA3D10-150F
10xD	D	16.180	18.415	18.602	21.103	2.688	1-1/2	Non	HTA3D10-150C
12xD	A	19.416	21.651	21.838	24.339	2.688	1-1/2	Oui	HTA3A12-150F
12xD	A	19.416	21.651	21.838	24.339	2.688	1-1/2	Non	HTA3A12-150C
12xD	B	19.416	21.651	21.838	24.339	2.688	1-1/2	Oui	HTA3B12-150F
12xD	B	19.416	21.651	21.838	24.339	2.688	1-1/2	Non	HTA3B12-150C
12xD	C	19.416	21.651	21.838	24.339	2.688	1-1/2	Oui	HTA3C12-150F
12xD	C	19.416	21.651	21.838	24.339	2.688	1-1/2	Non	HTA3C12-150C
12xD	D	19.416	21.651	21.838	24.339	2.688	1-1/2	Oui	HTA3D12-150F
12xD	D	19.416	21.651	21.838	24.339	2.688	1-1/2	Non	HTA3D12-150C
15xD	A	24.270	26.505	26.692	29.193	2.688	1-1/2	Oui	HTA3A15-150F
15xD	A	24.270	26.505	26.692	29.193	2.688	1-1/2	Non	HTA3A15-150C
15xD	B	24.270	26.505	26.692	29.193	2.688	1-1/2	Oui	HTA3B15-150F
15xD	B	24.270	26.505	26.692	29.193	2.688	1-1/2	Non	HTA3B15-150C
15xD	C	24.270	26.505	26.692	29.193	2.688	1-1/2	Oui	HTA3C15-150F
15xD	C	24.270	26.505	26.692	29.193	2.688	1-1/2	Non	HTA3C15-150C
15xD	D	24.270	26.505	26.692	29.193	2.688	1-1/2	Oui	HTA3D15-150F
15xD	D	24.270	26.505	26.692	29.193	2.688	1-1/2	Non	HTA3D15-150C

1

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

Accessoires

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

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

1. AVERTISSEMENT Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page **A25: 58** du catalogue. Visitez www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.
Email : engineering.eu@alliedmachine.com

A25: 40 - 43 A25: 48 - 55

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



Conditions de coupe préconisées carbure | Métrique (mm)

Matière	Dureté (BHN)	Lame Nu-ance	Vitesse (m/min)	Avance (mm/tour) par Diamètre					
				Série Y / Z (9.50 - 12.69)	Série 0 (12.70 - 17.64)	Série 1 (17.65 - 24.37)	Série 2 (24.38 - 35.04)	Série 3 (35.05 - 47.80)	
P Aciers à usinabilité améliorée 1118, 1215, 12L14, etc.	100 - 150	P	145	0.18	0.25	0.33	0.41	0.51	
	150 - 200	P	135	0.18	0.25	0.33	0.41	0.51	
	200 - 250	P	125	0.15	0.25	0.33	0.41	0.51	
	Aciers bas carbone 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	85 - 125	P	130	0.15❖	0.23	0.30	0.38	0.48
		125 - 175	P	125	0.15❖	0.23	0.30	0.38	0.48
		175 - 225	P	115	0.13❖	0.20	0.25	0.36	0.46
		225 - 275	P	110	0.13❖	0.20	0.25	0.36	0.46
	Aciers demi-durs 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	125 - 175	P	125	0.15	0.23	0.30	0.38	0.48
		175 - 225	P	115	0.13	0.20	0.25	0.36	0.46
		225 - 275	P	110	0.13	0.20	0.25	0.36	0.46
		275 - 325	P	100	0.10	0.18	0.23	0.30	0.41
	Aciers alliés 4140, 5140, 8640, etc.	125 - 175	P	130	0.15	0.23	0.30	0.36	0.43
175 - 225		P	120	0.13	0.20	0.28	0.36	0.43	
225 - 275		P	110	0.13	0.20	0.28	0.36	0.43	
275 - 325		P	105	0.10	0.18	0.25	0.30	0.38	
325 - 375		P	95	0.08	0.18	0.25	0.30	0.38	
Alliages haute résistance 4340, 4330V, 300M, etc.	225 - 300	P	105	0.10	0.18	0.25	0.33	0.38	
	300 - 350	P	100	0.08	0.15	0.23	0.30	0.36	
	350 - 400	P	90	0.08	0.15	0.20	0.28	0.33	
Acier doux (Constr. Metal.) A36, A285, A516, etc.	100 - 150	P	120	0.15❖	0.25	0.30	0.36	0.46	
	150 - 250	P	105	0.13❖	0.23	0.25	0.30	0.41	
	250 - 350	P	85	0.10❖	0.20	0.23	0.25	0.36	
Acier d'outillage H-13, H-21, A-4, S-3, etc.	150 - 200	P	65	0.10	0.15	0.20	0.25	0.30	
	200 - 250	P	55	0.10	0.15	0.20	0.25	0.30	
S Aciers réfractaires Hastelloy B, Inconel 600, etc.	140 - 220	M	35	0.05❖	0.13	0.18	0.20	0.23	
	220 - 310	M	25	0.05❖	0.08	0.13	0.15	0.18	
	Alliages de Titane	140 - 220	M	45	0.08❖	0.10	0.18	0.20	0.23
		220 - 310	M	35	0.08❖	0.08	0.13	0.15	0.18
	Alliages pour l'aérospatial S82	185 - 275	M	45	0.08❖	0.10	0.18	0.20	0.23
275 - 350		M	35	0.08❖	0.08	0.13	0.15	0.18	

❖ Contact our Application Engineering department for assistance when machining these materials.

Exemple réglage 7xD et 10xD (ajustement 0.80)

Conditions - Données de réglage	Vitesse/Avance (7xD)
100 m/min • 0.80	= 80 m/min
0.2 mm/Tr • 0.80	= 0.16 mm/Tr

Exemple réglage 12xD 15xD (ajustement 0.70)

Vitesse • Données de réglage	Vitesse/Avance (12xD)
100 m/min • 0.70	= 70 m/min
0.2 mm/Tr • 0.70	= 0.14 mm/Tr

Préconisations d'arrosage

Série	Extra-court, 3xD, 5xD		7xD, 10xD		12xD, 15xD	
	Pression BAR	Débit LPM	Pression BAR	Débit LPM	Pression BAR	Débit LPM
Z	31	15	34	22	45	30
0	24	22	31	34	34	45
1	21	30	27	38	34	45
2	17	38	24	49	31	60
3	14	45	21	53	27	68

⚠ AVERTISSEMENT

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

- Lorsque vous utilisez des porte-outils sans guidage, utilisez un porte-outil T-A Pro plus court pour établir un trou initial d'au moins 2 x diamètres de profondeur.

- Ne jamais faire tourner ces outils à plus de 50 tours/minute sans les avoir préalablement engagés dans la pièce.

Visitez www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines pour les toutes dernières informations et procédures.Une aide technique vous est également proposée pour toutes vos applications spécifiques. Email: engineering.eu@alliedmachine.com

IMPORTANT: Les vitesses et les avances mentionnées ci-dessus constituent la consigne initiale générale pour toutes les applications. Consultez les tableaux relatifs aux liquides de refroidissement pour les vitesses et les avances préconisées. Une aide technique en usine est offerte par notre service technique spécialisé dans les applications. Pour les porte-outils de longueurs 7xD, 10xD, 12xD, et 15xD, voir les exemples de réglages ci-dessus.



Conditions de coupe préconisées carbure | Métrique (mm)

Matière	Dureté (BHN)	Lame Nuance	Vitesse (m/min)	Avance (mm/tour) par Diamètre					
				Série Y / Z (9.50 - 12.69)	Série 0 (12.70 - 17.64)	Série 1 (17.65 - 24.37)	Série 2 (24.38 - 35.04)	Série 3 (35.05 - 47.80)	
M	Acier inoxydable Série 400 416, 420, etc.	185 - 275	M	85	0.13❖	0.23	0.25	0.30	0.33
		275 - 350	M	70	0.10❖	0.20	0.23	0.28	0.30
	Acier inoxydable Série 300 304, 316, 17-4PH, etc.	135 - 185	M	85	0.08❖	0.10	0.13	0.20	0.28
		185 - 275	M	75	0.05❖	0.08	0.10	0.18	0.23
	Acier inoxydable Série 300L 304L, 316L, etc.	135 - 185	M	100	0.08❖	0.10	0.13	0.20	0.28
		185 - 275	M	85	0.05❖	0.08	0.10	0.18	0.23
	INOX PH 17-4, 13-8, 15-5	275 - 350	M	85	0.08❖	0.10	0.13	0.20	0.28
		350 - 425	M	75	0.05❖	0.08	0.10	0.18	0.23
Super Duplex Acier inoxydable	135 - 185	M	75	0.08❖	0.10	0.13	0.20	0.28	
	185 - 275	M	70	0.05❖	0.08	0.10	0.18	0.23	
H	Plaques d'usure Hardox®, AR400, T-1, etc.	400	P	20	0.08	0.15	0.20	0.23	0.30
		500	P	15	0.05	0.13	0.18	0.20	0.25
		600	-	-	-	-	-	-	-
	Aciers trempés	300 - 400	P	30	0.08	0.15	0.20	0.23	0.30
	400 - 500	P	15	0.05	0.13	0.18	0.20	0.25	
K	Fonte SG / Nodulaire	120 - 150	K	185	0.18	0.30	0.41	0.51	0.61
		150 - 200	K	170	0.15	0.28	0.36	0.46	0.56
		200 - 220	K	150	0.15	0.23	0.30	0.41	0.46
		220 - 260	K	135	0.13	0.18	0.23	0.30	0.36
		260 - 320	K	120	0.10	0.15	0.18	0.23	0.30
N	Aluminium moulé	30	N	335	0.20	0.33	0.41	0.51	0.56
		180	N	185	0.20	0.33	0.41	0.46	0.56
	Aluminium forgé	30	N	335	0.23	0.33	0.43	0.51	0.61
		180	N	185	0.13	0.18	0.25	0.33	0.41
	Bronze-Aluminium	100 - 200	N	150	0.15	0.28	0.36	0.46	0.56
		200 - 250	N	90	0.13	0.18	0.23	0.30	0.36
Laiton	100	N	200	0.18	0.30	0.41	0.51	0.61	
Cuivre	60	N	130	0.05	0.08	0.15	0.20	0.25	

❖ Contact our Application Engineering department for assistance when machining these materials.

Exemple réglage 7xD et 10xD (ajustement 0.80)

Conditions - Données de réglage	Vitesse/Avance (7xD)
100 m/min • 0.80	= 80 m/min
0.2 mm/Tr • 0.80	= 0.16 mm/Tr

Exemple réglage 12xD 15xD (ajustement 0.70)

Vitesse • Données de réglage	Vitesse/Avance (12xD)
100 m/min • 0.70	= 70 m/min
0.2 mm/Tr • 0.70	= 0.14 mm/Tr

Préconisations d'arrosage

Série	Extra-court, 3xD, 5xD		7xD, 10xD		12xD, 15xD	
	Pression BAR	Débit LPM	Pression BAR	Débit LPM	Pression BAR	Débit LPM
Z	31	15	34	22	45	30
0	24	22	31	34	34	45
1	21	30	27	38	34	45
2	17	38	24	49	31	60
3	14	45	21	53	27	68

⚠ AVERTISSEMENT

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

- Lorsque vous utilisez des porte-outils sans guidage, utilisez un porte-outil T-A Pro plus court pour établir un trou initial d'au moins 2 x diamètres de profondeur.
- Ne jamais faire tourner ces outils à plus de 50 tours/minute sans les avoir préalablement engagés dans la pièce.

Visitez www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines pour les toutes dernières informations et procédures.

Une aide technique vous est également proposée pour toutes vos applications spécifiques. Email: engineering.eu@alliedmachine.com

IMPORTANT: Les vitesses et les avances mentionnées ci-dessus constituent la consigne initiale générale pour toutes les applications. Consultez les tableaux relatifs aux liquides de refroidissement pour les vitesses et les avances préconisées. Une aide technique en usine est offerte par notre service technique spécialisé dans les applications. Pour les porte-outils de longueurs 7xD, 10xD, 12xD, et 15xD, voir les exemples de réglages ci-dessus.



Conditions de coupe préconisées HSS | Métrique (mm)

Matière	Dureté (BHN)	Lame Nu-ance	Vitesse (m/min)	Avance (mm/tour) par Diamètre					
				Série Y / Z (9.50 - 12.69)	Série 0 (12.70 - 17.64)	Série 1 (17.65 - 24.37)	Série 2 (24.38 - 35.04)	Série 3 (35.05 - 47.80)	
P Aciers à usinabilité améliorée 1118, 1215, 12L14, etc.	100 - 150	X	105	0.15	0.25	0.33	0.41	0.51	
	150 - 200	X	100	0.15	0.25	0.33	0.41	0.51	
	200 - 250	X	90	0.13	0.25	0.33	0.41	0.51	
	Aciers bas carbone 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	85 - 125	X	95	0.15❖	0.23	0.30	0.38	0.48
		125 - 175	X	90	0.13❖	0.23	0.30	0.38	0.48
		175 - 225	X	85	0.13❖	0.20	0.25	0.36	0.46
		225 - 275	X	80	0.13❖	0.20	0.25	0.36	0.46
	Aciers demi-durs 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	125 - 175	X	90	0.15	0.23	0.30	0.38	0.48
		175 - 225	X	85	0.13	0.20	0.25	0.36	0.46
		225 - 275	X	80	0.13	0.20	0.25	0.36	0.46
		275 - 325	X	70	0.10	0.18	0.23	0.30	0.41
	Aciers alliés 4140, 5140, 8640, etc.	125 - 175	X	75	0.15	0.23	0.30	0.36	0.43
175 - 225		X	70	0.13	0.20	0.28	0.36	0.43	
225 - 275		X	65	0.13	0.20	0.28	0.36	0.43	
275 - 325		X	60	0.10	0.18	0.25	0.30	0.38	
325 - 375		X	60	0.08	0.18	0.25	0.30	0.38	
Alliages haute résistance 4340, 4330V, 300M, etc.	225 - 300	X	40	0.10	0.18	0.25	0.33	0.38	
	300 - 350	X	35	0.08	0.15	0.23	0.30	0.36	
	350 - 400	X	25	0.08	0.15	0.20	0.28	0.33	
Acier doux (Constr. Metal.) A36, A285, A516, etc.	100 - 150	X	75	0.15❖	0.25	0.30	0.36	0.46	
	150 - 250	X	65	0.13❖	0.23	0.25	0.30	0.41	
	250 - 350	X	55	0.10❖	0.20	0.23	0.25	0.36	
Acier d'outillage H-13, H-21, A-4, S-3, etc.	150 - 200	X	45	0.10	0.15	0.20	0.25	0.30	
	200 - 250	X	35	0.10	0.15	0.20	0.25	0.30	
S Aciers réfractaires Hastelloy B, Inconel 600, etc.	140 - 220	X	15	0.08❖	0.18	0.20	0.25	0.30	
	220 - 310	X	10	0.08❖	0.15	0.18	0.20	0.25	
	Alliages de Titane	140 - 220	X	20	0.08	0.18	0.20	0.25	0.30
		220 - 310	X	15	0.08	0.15	0.18	0.20	0.25
	Alliages pour l'aérospatial S82	185 - 275	X	40	0.13	0.20	0.23	0.25	0.36
275 - 350		X	35	0.10	0.18	0.20	0.20	0.30	

❖ Contact our Application Engineering department for assistance when machining these materials.

Exemple réglage 7xD et 10xD (ajustement 0.80)

Conditions - Données de réglage	Vitesse/Avance (7xD)
100 m/min • 0.80	= 80 m/min
0.2 mm/Tr • 0.80	= 0.16 mm/Tr

Exemple réglage 12xD 15xD (ajustement 0.70)

Vitesse • Données de réglage	Vitesse/Avance (12xD)
100 m/min • 0.70	= 70 m/min
0.2 mm/Tr • 0.70	= 0.14 mm/Tr

Préconisations d'arrosage

Série	Extra-court, 3xD, 5xD		7xD, 10xD		12xD, 15xD	
	Pression BAR	Débit LPM	Pression BAR	Débit LPM	Pression BAR	Débit LPM
Y	31	15	34	55	45	30
Z	31	15	34	22	45	30
0	24	22	31	34	34	45
1	21	30	27	38	34	45
2	17	38	24	49	31	60
3	14	45	21	53	27	68

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

- Lorsque vous utilisez des porte-outils sans guidage, utilisez un porte-outil T-A Pro plus court pour établir un trou initial d'au moins 2 x diamètres de profondeur.
- Ne jamais faire tourner ces outils à plus de 50 tours/minute sans les avoir préalablement engagés dans la pièce.

Visitez www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines pour les toutes dernières informations et procédures.Une aide technique vous est également proposée pour toutes vos applications spécifiques. Email: engineering.eu@alliedmachine.com

IMPORTANT: Les vitesses et les avances mentionnées ci-dessus constituent la consigne initiale générale pour toutes les applications. Consultez les tableaux relatifs aux liquides de refroidissement pour les vitesses et les avances préconisées. Une aide technique en usine est offerte par notre service technique spécialisé dans les applications. Pour les porte-outils de longueurs 7xD, 10xD, 12xD, et 15xD, voir les exemples de réglages ci-dessus.



Conditions de coupe préconisées HSS | Métrique (mm)

Matière	Dureté (BHN)	Lame Nuance	Vitesse (m/min)	Avance (mm/tour) par Diamètre				
				Série Y / Z (9.50 - 12.69)	Série 0 (12.70 - 17.64)	Série 1 (17.65 - 24.37)	Série 2 (24.38 - 35.04)	Série 3 (35.05 - 47.80)
M	Acier inoxydable Série 400 416, 420, etc.	X	40	0.13❖	0.25	0.28	0.30	0.33
		X	35	0.10❖	0.23	0.25	0.28	0.30
	Acier inoxydable Série 300 304, 316, 17-4PH, etc.	X	40	0.13❖	0.18	0.20	0.23	0.30
		X	35	0.10❖	0.15	0.18	0.20	0.28
	INOX PH 17-4, 13-8, 15-5	X	30	0.08❖	0.10	0.15	0.20	0.25
		X	25	0.08❖	0.10	0.15	0.20	0.25
Super Duplex Acier inoxydable	X	40	0.13❖	0.13	0.15	0.15	0.18	
H	Plaques d'usure Hardox®, AR400, T-1, etc.	X	20	0.08	0.15	0.20	0.23	0.30
		X	15	0.05	0.13	0.18	0.20	0.25
		-	-	-	-	-	-	-
	Aciers trempés	X	25	0.08	0.15	0.20	0.23	0.30
X		15	0.05	0.13	0.18	0.20	0.25	
K	Fonte SG / Nodulaire	X	90	0.18	0.30	0.41	0.51	0.61
		X	85	0.15	0.28	0.36	0.46	0.56
		X	75	0.15	0.23	0.30	0.41	0.46
		X	65	0.13	0.18	0.23	0.30	0.36
		X	55	0.10	0.15	0.18	0.23	0.30
N	Aluminium moulé	X	185	0.20	0.33	0.41	0.51	0.56
		X	90	0.20	0.33	0.41	0.46	0.56
	Aluminium forgé	X	275	0.23	0.33	0.43	0.51	0.61
		X	185	0.13	0.18	0.25	0.33	0.41
	Bronze-Aluminium	X	90	0.15	0.28	0.36	0.46	0.56
		X	75	0.13	0.18	0.23	0.30	0.36
Laiton	X	150	0.18	0.30	0.41	0.51	0.61	
Cuivre	X	100	0.05	0.08	0.15	0.20	0.25	

❖ Contact our Application Engineering department for assistance when machining these materials.

Exemple réglage 7xD et 10xD (ajustement 0.80)

Conditions - Données de réglage	Vitesse/Avance (7xD)
100 m/min • 0.80	= 80 m/min
0.2 mm/Tr • 0.80	= 0.16 mm/Tr

Exemple réglage 12xD 15xD (ajustement 0.70)

Vitesse • Données de réglage	Vitesse/Avance (12xD)
100 m/min • 0.70	= 70 m/min
0.2 mm/Tr • 0.70	= 0.14 mm/Tr

Préconisations d'arrosage

Série	Extra-court, 3xD, 5xD		7xD, 10xD		12xD, 15xD	
	Pression BAR	Débit LPM	Pression BAR	Débit LPM	Pression BAR	Débit LPM
Y	31	15	34	55	45	30
Z	31	15	34	22	45	30
0	24	22	31	34	34	45
1	21	30	27	38	34	45
2	17	38	24	49	31	60
3	14	45	21	53	27	68

⚠ AVERTISSEMENT

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

- Lorsque vous utilisez des porte-outils sans guidage, utilisez un porte-outil T-A Pro plus court pour établir un trou initial d'au moins 2 x diamètres de profondeur.
- Ne jamais faire tourner ces outils à plus de 50 tours/minute sans les avoir préalablement engagés dans la pièce.

Visitez www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines pour les toutes dernières informations et procédures.

Une aide technique vous est également proposée pour toutes vos applications spécifiques. Email: engineering.eu@alliedmachine.com

IMPORTANT: Les vitesses et les avances mentionnées ci-dessus constituent la consigne initiale générale pour toutes les applications. Consultez les tableaux relatifs aux liquides de refroidissement pour les vitesses et les avances préconisées. Une aide technique en usine est offerte par notre service technique spécialisé dans les applications. Pour les porte-outils de longueurs 7xD, 10xD, 12xD, et 15xD, voir les exemples de réglages ci-dessus.

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



Conditions de coupe préconisées Carbure | Impérial (pouce)

Matière	Dureté (BHN)	Lame Nuance	Vitesse (SFM)	Avance (IPR) par Diamètre					
				Série Y / Z (0.3739" - 0.4998")	Série 0 (0.4999" - 0.6946")	Série 1 (0.6947" - 0.9596")	Série 2 (0.9597" - 1.3797")	Série 3 (1.3798" - 1.8820")	
P	Aciers à usinabilité améliorée 1118, 1215, 12L14, etc.	100 - 150	P	475	0.007	0.010	0.013	0.016	0.020
		150 - 200	P	440	0.007	0.010	0.013	0.016	0.020
		200 - 250	P	410	0.006	0.010	0.013	0.016	0.020
	Aciers bas carbone 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	85 - 125	P	425	0.006❖	0.009	0.012	0.015	0.019
		125 - 175	P	410	0.006❖	0.009	0.012	0.015	0.019
		175 - 225	P	385	0.005❖	0.008	0.010	0.014	0.018
	Aciers demi-durs 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	225 - 275	P	355	0.005❖	0.008	0.010	0.014	0.018
		125 - 175	P	410	0.006	0.009	0.012	0.015	0.019
		175 - 225	P	385	0.005	0.008	0.010	0.014	0.018
	Aciers alliés 4140, 5140, 8640, etc.	225 - 275	P	355	0.005	0.008	0.010	0.014	0.018
		275 - 325	P	330	0.004	0.007	0.009	0.012	0.016
		125 - 175	P	420	0.006	0.009	0.012	0.014	0.017
175 - 225		P	390	0.005	0.008	0.011	0.014	0.017	
Alliages haute résistance 4340, 4330V, 300M, etc.	225 - 275	P	360	0.005	0.008	0.011	0.014	0.017	
	275 - 325	P	340	0.004	0.007	0.010	0.012	0.015	
	325 - 375	P	310	0.003	0.007	0.010	0.012	0.015	
Acier doux (Constr. Metal.) A36, A285, A516, etc.	225 - 300	P	350	0.004	0.007	0.010	0.013	0.015	
	300 - 350	P	325	0.003	0.006	0.009	0.012	0.014	
	350 - 400	P	300	0.003	0.006	0.008	0.011	0.013	
Acier d'outillage H-13, H-21, A-4, S-3, etc.	100 - 150	P	400	0.006❖	0.010	0.012	0.014	0.018	
	150 - 250	P	340	0.005❖	0.009	0.010	0.012	0.016	
	250 - 350	P	280	0.004	0.008	0.009	0.010	0.014	
S	Aciers réfractaires Hastelloy B, Inconel 600, etc.	150 - 200	P	220	0.004	0.006	0.008	0.010	0.012
		200 - 250	P	180	0.004	0.006	0.008	0.010	0.012
	Alliages de Titane	140 - 220	M	110	0.002❖	0.005	0.007	0.008	0.009
		220 - 310	M	85	0.002❖	0.003	0.005	0.006	0.007
	Alliages pour l'aérospatial S82	140 - 220	M	150	0.003❖	0.004	0.007	0.008	0.009
		220 - 310	M	120	0.003❖	0.003	0.005	0.006	0.007
		185 - 275	M	150	0.003❖	0.004	0.007	0.008	0.009
		275 - 350	M	120	0.003❖	0.003	0.005	0.006	0.007

❖ Contact our Application Engineering department for assistance when machining these materials.

Exemple réglage 7xD et 10xD (ajustement 0.80)

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

Exemple réglage 12xD 15xD (ajustement 0.70)

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

Préconisations d'arrosage

Série	Extra-court, 3xD, 5xD		7xD, 10xD		12xD, 15xD	
	Pression BAR	Débit LPM	Pression BAR	Débit LPM	Pression BAR	Débit LPM
Y	450	4	550	6	650	8
Z	450	4	550	6	650	8
0	350	6	450	9	550	12
1	300	8	400	10	500	12
2	250	10	350	13	450	16
3	200	12	300	14	400	18

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

- Lorsque vous utilisez des porte-outils sans guidage, utilisez un porte-outil T-A Pro plus court pour établir un trou initial d'au moins 2 x diamètres de profondeur.
- Ne jamais faire tourner ces outils à plus de 50 tours/minute sans les avoir préalablement engagés dans la pièce.

Visitez www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines pour les toutes dernières informations et procédures.Une aide technique vous est également proposée pour toutes vos applications spécifiques. Email: engineering.eu@alliedmachine.com

IMPORTANT: Les vitesses et les avances mentionnées ci-dessus constituent la consigne initiale générale pour toutes les applications. Consultez les tableaux relatifs aux liquides de refroidissement pour les vitesses et les avances préconisées. Une aide technique en usine est offerte par notre service technique spécialisé dans les applications. Pour les porte-outils de longueurs 7xD, 10xD, 12xD, et 15xD, voir les exemples de réglages ci-dessus.



Conditions de coupe préconisées Carbure | Impérial (pouce)

Matière	Dureté (BHN)	Lame Nu-ance	Vitesse (SFM)	Avance (IPR) par Diamètre					
				Série Y / Z (0.3739" - 0.4998")	Série 0 (0.4999" - 0.6946")	Série 1 (0.6947" - 0.9596")	Série 2 (0.9597" - 1.3797")	Série 3 (1.3798" - 1.8820")	
M	Acier inoxydable Série 400 416, 420, etc.	M	280	0.005❖	0.009	0.010	0.012	0.013	
		M	230	0.004❖	0.008	0.009	0.011	0.012	
	Acier inoxydable Série 300 304, 316, 17-4PH, etc.	M	280	0.003❖	0.004	0.005	0.008	0.011	
		M	250	0.002❖	0.003	0.004	0.007	0.009	
	Acier inoxydable Série 300L 304L, 316L, etc.	M	325	0.003❖	0.004	0.005	0.008	0.011	
		M	280	0.002❖	0.003	0.004	0.007	0.009	
	INOX PH 17-4, 13-8, 15-5	M	280	0.003❖	0.004	0.005	0.008	0.011	
		M	250	0.002❖	0.003	0.004	0.007	0.009	
Super Duplex Acier inoxydable	M	250	0.003❖	0.004	0.005	0.008	0.011		
M	185 - 275	M	230	0.002❖	0.003	0.004	0.007	0.009	
H	Plaques d'usure Hardox®, AR400, T-1, etc.	400	P	70	0.003	0.006	0.008	0.009	0.012
		500	P	45	0.002	0.005	0.007	0.008	0.010
		600	-	-	-	-	-	-	-
	Aciers trempés	P	95	0.003	0.006	0.008	0.009	0.012	
P		45	0.002	0.005	0.007	0.008	0.010		
K	Fonte SG / Nodulaire	K	600	0.007	0.012	0.016	0.020	0.024	
		K	550	0.006	0.011	0.014	0.018	0.022	
		K	500	0.006	0.009	0.012	0.016	0.018	
		K	450	0.005	0.007	0.009	0.012	0.014	
		K	400	0.004	0.006	0.007	0.009	0.012	
N	Aluminium moulé	N	1100	0.008	0.013	0.016	0.020	0.022	
		N	600	0.008	0.013	0.016	0.018	0.022	
	Aluminium forgé	N	1100	0.009	0.013	0.017	0.020	0.024	
		N	600	0.005	0.007	0.010	0.013	0.016	
	Bronze-Aluminium	N	500	0.006	0.011	0.014	0.018	0.022	
		N	300	0.005	0.007	0.009	0.012	0.014	
Laiton	N	650	0.007	0.012	0.016	0.020	0.024		
Cuivre	N	430	0.002	0.003	0.006	0.008	0.010		

❖ Contact our Application Engineering department for assistance when machining these materials.

Exemple réglage 7xD et 10xD (ajustement 0.80)

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

Exemple réglage 12xD 15xD (ajustement 0.70)

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

Préconisations d'arrosage

Série	Extra-court, 3xD, 5xD		7xD, 10xD		12xD, 15xD	
	Pression BAR	Débit LPM	Pression BAR	Débit LPM	Pression BAR	Débit LPM
Y	450	4	550	6	650	8
Z	450	4	550	6	650	8
0	350	6	450	9	550	12
1	300	8	400	10	500	12
2	250	10	350	13	450	16
3	200	12	300	14	400	18

⚠ AVERTISSEMENT

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

- Lorsque vous utilisez des porte-outils sans guidage, utilisez un porte-outil T-A Pro plus court pour établir un trou initial d'au moins 2 x diamètres de profondeur.
- Ne jamais faire tourner ces outils à plus de 50 tours/minute sans les avoir préalablement engagés dans la pièce.

Visitez www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines pour les toutes dernières informations et procédures.

Une aide technique vous est également proposée pour toutes vos applications spécifiques. Email: engineering.eu@alliedmachine.com

IMPORTANT: Les vitesses et les avances mentionnées ci-dessus constituent la consigne initiale générale pour toutes les applications. Consultez les tableaux relatifs aux liquides de refroidissement pour les vitesses et les avances préconisées. Une aide technique en usine est offerte par notre service technique spécialisé dans les applications. Pour les porte-outils de longueurs 7xD, 10xD, 12xD, et 15xD, voir les exemples de réglages ci-dessus.



Conditions de coupe préconisées HSS | Impérial (pouce)

Matière	Dureté (BHN)	Lame Nu-ance	Vitesse (SFM)	Avance (IPR) par Diamètre					
				Série Y / Z (0.3739" - 0.4998")	Série 0 (0.4999" - 0.6946")	Série 1 (0.6947" - 0.9596")	Série 2 (0.9597" - 1.3797")	Série 3 (1.3798" - 1.8820")	
P Aciers à usinabilité améliorée 1118, 1215, 12L14, etc.	100 - 150	X	350	0.006	0.010	0.013	0.016	0.020	
	150 - 200	X	325	0.006	0.010	0.013	0.016	0.020	
	200 - 250	X	300	0.005	0.010	0.013	0.016	0.020	
	Aciers bas carbone 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	85 - 125	X	315	0.006❖	0.009	0.012	0.015	0.019
		125 - 175	X	300	0.005❖	0.009	0.012	0.015	0.019
		175 - 225	X	285	0.005❖	0.008	0.010	0.014	0.018
	Aciers demi-durs 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	225 - 275	X	265	0.005❖	0.008	0.010	0.014	0.018
		125 - 175	X	300	0.006	0.009	0.012	0.015	0.019
		175 - 225	X	285	0.005	0.008	0.010	0.014	0.018
	Aciers alliés 4140, 5140, 8640, etc.	225 - 275	X	265	0.005	0.008	0.010	0.014	0.018
		275 - 325	X	235	0.004	0.007	0.009	0.012	0.016
		125 - 175	X	250	0.006	0.009	0.012	0.014	0.017
175 - 225		X	235	0.005	0.008	0.011	0.014	0.017	
Alliages haute résistance 4340, 4330V, 300M, etc.	225 - 275	X	220	0.005	0.008	0.011	0.014	0.017	
	275 - 325	X	205	0.004	0.007	0.010	0.012	0.015	
	325 - 375	X	190	0.003	0.007	0.010	0.012	0.015	
Acier doux (Constr. Metal.) A36, A285, A516, etc.	225 - 300	X	135	0.004	0.007	0.010	0.013	0.015	
	300 - 350	X	110	0.003	0.006	0.009	0.012	0.014	
	350 - 400	X	90	0.003	0.006	0.008	0.011	0.013	
Acier d'outillage H-13, H-21, A-4, S-3, etc.	100 - 150	X	250	0.006❖	0.010	0.012	0.014	0.018	
	150 - 250	X	210	0.005❖	0.009	0.010	0.012	0.016	
	250 - 350	X	175	0.004❖	0.008	0.009	0.010	0.014	
S Aciers réfractaires Hastelloy B, Inconel 600, etc.	150 - 200	X	145	0.004	0.006	0.008	0.010	0.012	
	200 - 250	X	120	0.004	0.006	0.008	0.010	0.012	
	140 - 220	X	45	0.003❖	0.007	0.008	0.010	0.012	
	220 - 310	X	40	0.003❖	0.006	0.007	0.008	0.010	
	Alliages de Titane	140 - 220	X	60	0.003	0.007	0.008	0.010	0.012
		220 - 310	X	50	0.003	0.006	0.007	0.008	0.010
Alliages pour l'aérospatial S82	185 - 275	X	125	0.005	0.008	0.009	0.010	0.014	
	275 - 350	X	110	0.004	0.007	0.008	0.008	0.012	

❖ Contact our Application Engineering department for assistance when machining these materials.

Exemple réglage 7xD et 10xD (ajustement 0.80)

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

Exemple réglage 12xD 15xD (ajustement 0.70)

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

Préconisations d'arrosage

Série	Extra-court, 3xD, 5xD		7xD, 10xD		12xD, 15xD	
	Pression BAR	Débit LPM	Pression BAR	Débit LPM	Pression BAR	Débit LPM
Y	450	4	550	6	650	8
Z	450	4	550	6	650	8
0	350	6	450	9	550	12
1	300	8	400	10	500	12
2	250	10	350	13	450	16
3	200	12	300	14	400	18

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

- Lorsque vous utilisez des porte-outils sans guidage, utilisez un porte-outil T-A Pro plus court pour établir un trou initial d'au moins 2 x diamètres de profondeur.
- Ne jamais faire tourner ces outils à plus de 50 tours/minute sans les avoir préalablement engagés dans la pièce.

Visitez www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines pour les toutes dernières informations et procédures.Une aide technique vous est également proposée pour toutes vos applications spécifiques. Email: engineering.eu@alliedmachine.com

IMPORTANT: Les vitesses et les avances mentionnées ci-dessus constituent la consigne initiale générale pour toutes les applications. Consultez les tableaux relatifs aux liquides de refroidissement pour les vitesses et les avances préconisées. Une aide technique en usine est offerte par notre service technique spécialisé dans les applications. Pour les porte-outils de longueurs 7xD, 10xD, 12xD, et 15xD, voir les exemples de réglages ci-dessus.



Conditions de coupe préconisées HSS | Impérial (pouce)

Matière	Dureté (BHN)	Lame Nu-ance	Vitesse (SFM)	Avance (IPR) par Diamètre					
				Série Y / Z (0.3739" - 0.4998")	Série 0 (0.4999" - 0.6946")	Série 1 (0.6947" - 0.9596")	Série 2 (0.9597" - 1.3797")	Série 3 (1.3798" - 1.8820")	
M	Acier inoxydable Série 400 416, 420, etc.	185 - 275	X	125	0.005❖	0.010	0.011	0.012	0.013
		275 - 350	X	110	0.004❖	0.009	0.010	0.011	0.012
	Acier inoxydable Série 300 304, 316, 17-4PH, etc.	135 - 185	X	125	0.005❖	0.007	0.008	0.009	0.012
		185 - 275	X	110	0.004❖	0.006	0.007	0.008	0.011
	INOX PH 17-4, 13-8, 15-5	275 - 350	X	95	0.003❖	0.004	0.006	0.008	0.010
		350 - 425	X	75	0.003❖	0.004	0.006	0.008	0.010
Super Duplex Acier inoxydable	135 - 185	X	125	0.005❖	0.005	0.006	0.006	0.007	
	185 - 275	X	110	0.004❖	0.005	0.005	0.006	0.006	
H	Plaques d'usure Hardox®, AR400, T-1, etc.	400	X	60	0.003	0.006	0.008	0.009	0.012
		500	X	45	0.002	0.005	0.007	0.008	0.010
		600	-	-	-	-	-	-	-
	Aciers trempés	300 - 400	X	75	0.003	0.006	0.008	0.009	0.012
400 - 500		X	45	0.002	0.005	0.007	0.008	0.010	
K	Fonte SG / Nodulaire	120 - 150	X	300	0.007	0.012	0.016	0.020	0.024
		150 - 200	X	275	0.006	0.011	0.014	0.018	0.022
		200 - 220	X	240	0.006	0.009	0.012	0.016	0.018
		220 - 260	X	215	0.005	0.007	0.009	0.012	0.014
		260 - 320	X	175	0.004	0.006	0.007	0.009	0.012
N	Aluminium moulé	30	X	600	0.008	0.013	0.016	0.020	0.022
		180	X	300	0.008	0.013	0.016	0.018	0.022
	Aluminium forgé	30	X	900	0.009	0.013	0.017	0.020	0.024
		180	X	600	0.005	0.007	0.010	0.013	0.016
	Bronze-Aluminium	100 - 200	X	300	0.006	0.011	0.014	0.018	0.022
		200 - 250	X	250	0.005	0.007	0.009	0.012	0.014
Laiton	100	X	485	0.007	0.012	0.016	0.020	0.024	
Cuivre	60	X	320	0.002	0.003	0.006	0.008	0.010	

❖ Contact our Application Engineering department for assistance when machining these materials.

Exemple réglage 7xD et 10xD (ajustement 0.80)

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

Exemple réglage 12xD 15xD (ajustement 0.70)

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

Préconisations d'arrosage

Série	Extra-court, 3xD, 5xD		7xD, 10xD		12xD, 15xD	
	Pression BAR	Débit LPM	Pression BAR	Débit LPM	Pression BAR	Débit LPM
Y	450	4	550	6	650	8
Z	450	4	550	6	650	8
0	350	6	450	9	550	12
1	300	8	400	10	500	12
2	250	10	350	13	450	16
3	200	12	300	14	400	18

⚠ AVERTISSEMENT

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

- Lorsque vous utilisez des porte-outils sans guidage, utilisez un porte-outil T-A Pro plus court pour établir un trou initial d'au moins 2 x diamètres de profondeur.
- Ne jamais faire tourner ces outils à plus de 50 tours/minute sans les avoir préalablement engagés dans la pièce.

Visitez www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines pour les toutes dernières informations et procédures.

Une aide technique vous est également proposée pour toutes vos applications spécifiques. Email: engineering.eu@alliedmachine.com

IMPORTANT: Les vitesses et les avances mentionnées ci-dessus constituent la consigne initiale générale pour toutes les applications. Consultez les tableaux relatifs aux liquides de refroidissement pour les vitesses et les avances préconisées. Une aide technique en usine est offerte par notre service technique spécialisé dans les applications. Pour les porte-outils de longueurs 7xD, 10xD, 12xD, et 15xD, voir les exemples de réglages ci-dessus.

Information et Formules | Métrique (mm)

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

Formulas

1.	RPM	= (318.47 • m/min) / DIA
	où :	
	Tr/min	= tours par minute (trs/min)
	m/min	= Vitesse (m/min)
	DIA	= Diamètre du foret (mm)
2.	mm/min	= Tr/min • mm/trs
	où :	
	mm/min	= mm par minute (mm/min)
	Tr/min	= tours par minute (trs/min)
	mm/trs	= avance (mm/trs)
3.	m/min	= Tr/min • 0.003 • DIA
	où :	
	M/min	= Vitesse (m/min)
	Tr/min	= tours par minute (trs/min)
	DIA	= Diamètre du foret (mm)
4.	Poussée	= 154 • (mm/trs) • DIA • K_m
	où :	
	Poussée	= poussée axiale (N)
	mm/trs	= avance (mm/trs)
	DIA	= Diamètre du foret (mm)
	K _m	= énergie spécifique à la coupe (kPa)
5.	Puissance outil	= ((mm/trs) • Tr/min • K_m • DIA²) / 218604.8
	où :	
	Puissance outil	= Puissance outil (HP)
	mm/trs	= avance (mm/trs)
	Tr/min	= tours par minute (trs/min)
	K _m	= énergie spécifique à la coupe (kPa)
	DIA	= Diamètre du foret (mm)

BSP et ISO 7-1

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

* Basé sur diamètre d'avant-trou de taraudage.

** Basé sur une cote moyenne probable hors tolérance de 0.075 mm.

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

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

Notes

- Les renseignements ci-dessus pour l'avant-trou de taraudage représentent les pourcentages de filetage pour les tarauds standard stockés chez AMEC. Des embouts de diamètre spécial seront peut-être nécessaires pour les besoins particuliers en pourcentage de filetage d'un client.
- La condition d'une côte moyenne hors tolérance de 0.075 mm est basée sur des paramètres de coupe optimales. Le pourcentage probable d'un filet complet peut varier en fonction de conditions de coupe moins favorables.
- Le tableau et les équations de cette page se trouvent dans le *Manuel de la machine*. L'autorisation de simplifier et d'imprimer les équations est accordée par l'éditeur du *Manuel de la machine*.

Constants pour matières

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



Information et Formules | Impérial (pouce)

American - Filetage unifié en pouces

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

Formules

1.	Tr/min = $(3.82 \cdot \text{SFM}) / \text{DIA}$ où : Tr/min = tours par minute (rev/min) M/min = Vitesse (ft/min) DIA = Diamètre du foret (pouce)
2.	IPM = $\text{RPM} \cdot \text{IPR}$ où : IPM = pouces par minute (in/min) RPM = tours par minute (rev/min) IPR = avance (in/rev)
3.	SFM = $\text{RPM} \cdot 0.262 \cdot \text{DIA}$ où : SFM = Vitesse (ft/min) RPM = tours par minute (rev/min) DIA = Diamètre du foret (pouce)
4.	Poussée = $153,700 \cdot \text{IPR} \cdot \text{DIA} \cdot \text{Km}$ où : Poussée = poussée axiale (lbs) IPR = avance (in/rev) DIA = Diamètre du foret (pouce) Km = énergie spécifique à la coupe (lbs/in ²)
5.	Puissance outil = $.6991 \cdot \text{IPR} \cdot \text{RPM} \cdot \text{Km} \cdot \text{DIA}^2$ où : Puissance outil = Puissance outil (HP) IPR = avance (in/rev) RPM = tours par minute (rev/min) Km = énergie spécifique à la coupe (lbs/in ²) DIA = Diamètre du foret (pouce)

Filetage de tuyau conique (NPT)

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

*Basé sur diamètre d'avant-trou de taraudage.

** Basé sur une cote moyenne probable hors tolérance de .003"

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

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

Notes

- Les renseignements ci-dessus pour l'avant-trou de taraudage représentent les pourcentages de filetage pour les tarauds standard stockés chez AMEC. Des embouts de diamètre spécial seront peut-être nécessaires pour les besoins particuliers en pourcentage de filetage d'un client.
- La condition d'une côte moyenne hors tolérance de .003" est basée sur des paramètres de coupe optimales. Le pourcentage probable d'un filet complet peut varier en fonction de conditions de coupe moins favorables.
- Le tableau et les équations de cette page se trouvent dans le *Manuel de la machine*. L'autorisation de simplifier et d'imprimer les équations est accordée par l'éditeur du *Manuel de la machine*.

Constants pour matières

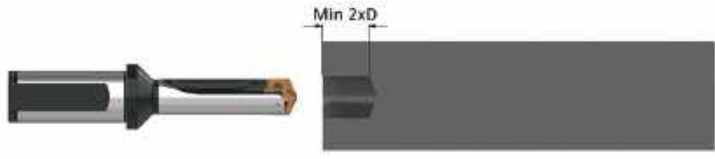
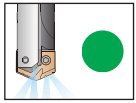

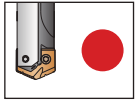

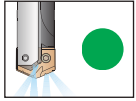

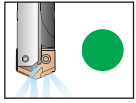

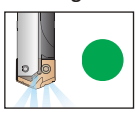
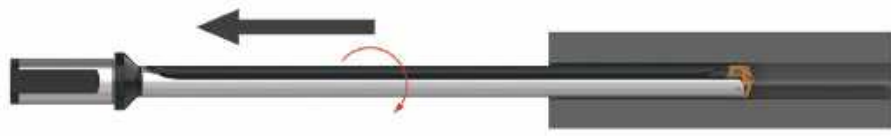
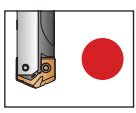
Matière	Dureté	Km (lbs/in ²)
Acier au Carbone et Aciers alliés	85 - 200 BHN	0.79
	200 - 275 BHN	0.94
	275 - 375 BHN	1.00
	375 - 425 BHN	1.15
Aciers réfractaires	-	1.44
Alliages de Titane	-	0.72
Acier Inoxydable	135 - 275 BHN	0.94
	30 - 45 RC	1.08
Fonte	100 - 200 BHN	0.50
	200 - 300 BHN	1.08
Alliages de Cuivre	20 - 80 RB	0.43
	80 - 100 RB	0.72
Alliages d'Aluminium	-	0.22
Alliages de Magnésium	-	0.16



Consignes de Perçage des Trous Profonds

T-A Pro | Porte-outils 10xD, 12xD et 15xD

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

<p>1. Trou Pilote 100 % Tr/min 100% mm/trs</p>	<p>Réaliser le trou pilote avec un outil court de même diamètre sur une profondeur minimum correspondant à 2xD. Utiliser un foret de préperçage avec soit le même angle de pointe, ou plus grand.</p> 	<p>Arrosage ON</p> 
<p>2. Pénétration 50 Tr/min max 300 mm/min</p>	<p>Faire pénétrer le foret long jusqu'à 1.5 mm du fond du trou pilote déjà réalisé en utilisant une rotation maximum de 50 tr/min et une avance de 300 mm/min.</p> 	<p>Arrosage OFF</p> 
<p>3. Perçage de transition 50 % Tr/min 75% mm/trs</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> 
<p>4. Perçage profond - Borgne 100% Tr/min 100% mm/trs</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> 
<p>5. Perçage profond — Débouchant 50% Tr/min 75% mm/trs</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 après les becs.</p> 	<p>Arrosage ON</p> 
<p>6. Retrait du Foret 50 Tr/min max</p>	<p>Réduire la rotation 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-outil plus court pour établir un trou initial d'au moins 2 x diamètres de profondeur.
 - Ne jamais faire tourner ces outils à plus de 50 tours/minute sans les avoir préalablement engagés dans la pièce.
- Visitez www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines pour les toutes dernières informations et procédures.
Une aide technique vous est également proposée pour toutes vos applications spécifiques. Email: engineering.eu@alliedmachine.com



Problèmes et Solutions

	Problèmes potentiels																			Solutions
	Usure rapide des Becs	Effet de Magnétisation	Evasement	Embout ébréché	Copeaux bleus	Collage sur l'arête de coupe	Brouillage	Bourrage de copeaux	Pointe écaillée	Outils endommagés ou cassés	Usure excessive du listel/dépouille	Usure de la face de dépouille	Déviations du trou	Mauvais positionnement du trou	Trou déformé	Diamètre trop grand	Mauvaise finition du trou	Mauvaise durée de vie	Variations de puissance	
Conditions	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	Solutions
Broche usée ou mal-alignée	1	2	3				7		9	10	11		13			16	17			<ul style="list-style-type: none"> Aligner broche et tourelle ou contre-pointe. Réparer la broche.
Utilisation de broche à faible rigidité		2	3	4			7		9	10			13	14						<ul style="list-style-type: none"> Diminuer taux de pénétration dans les limites physiques de la machine, ou sa configuration. (Attention : ne pas réduire l'avance en dessous du seuil nécessaire pour une bonne formation de copeaux).
Mauvais serrage de la pièce		2		4			7			10	11				15		17			<ul style="list-style-type: none"> Ajouter un support supplémentaire à la pièce. Diminuer taux de pénétration dans les limites physiques de la machine, ou sa configuration. (Attention : ne pas réduire l'avance en dessous du seuil nécessaire pour une bonne formation de copeaux).
Arrosage externe, pression ou débit faible	1				5	6		8		10		12				16	17	18	19	<ul style="list-style-type: none"> Arrosage par l'outil quand le perçage est supérieur à 1 x Diamètre. Augmenter le débit et la pression d'arrosage dans le porte-outil. Diminuer l'avance tout en restant dans les limites de l'arrosage (Attention : ne pas réduire l'avance en dessous du seuil nécessaire pour une bonne formation des copeaux.) Ajouter un cycle de temporisation pour faciliter l'évacuation des copeaux.
Coupe interrompue. Entrée ou sortie non-perpendiculaire de la broche (angles designés, lignes de cloison, surfaces courbées ou étagées, trous transversaux et surfaces coulées ou forgées).				4			7		9	10	11		13	14	15	16	17	18		<ul style="list-style-type: none"> Faire avant-trou (spot face) pour éliminer l'interruption. Diminuer l'avance jusqu'à 50% lors de l'interruption à l'entrée ou en sortie. Utiliser un porte-outil court pour coupe d'entrée à faible percussion.
Matière plus dure que prévu, ou une vitesse et avance supérieures aux préconisations	1				5	6				10		12						18		<ul style="list-style-type: none"> Diminuer la vitesse. Augmenter la pression et le débit d'arrosage Améliorer les conditions d'arrosage en utilisant des produits de qualité ainsi qu'un entretien régulier.
Matières avec une mauvaise micro-structure de particules étrangères (pièces forgées ou coulées qui n'ont pas été normalisées ou recuites, mauvais aciers, pièces coupées au chalumeau et pièces fondues au sable)				4		6				10		12	13					18		<ul style="list-style-type: none"> Comparer la performance d'autres outils ayant les mêmes problèmes d'usure, ce qui pourrait indiquer une mauvaise micro structure. Recuire ou normaliser les pièces afin d'améliorer la micro-structure pour usinage. Réduire l'avance. (Attention : ne pas réduire l'avance en-dessous du seuil nécessaire pour une bonne formation des copeaux)
Mauvaise maîtrise des copeaux								8		10	11		13			16	17	18	19	<ul style="list-style-type: none"> Augmenter l'avance au niveau préconisé. Contacter un Ingénieur d'Application d'Allied Machine pour recommandations techniques Augmenter la pression et le débit d'arrosage Améliorer les conditions d'arrosage en utilisant des produits de qualité ainsi qu'un entretien régulier.
Un avant-trou avec un angle plus petit que celui du T-A Pro, ou un trou noyauté	1			4			7						13					18		<ul style="list-style-type: none"> Faire un avant-trou avec un outil court du même angle, ou supérieur à la lame T-A Pro. Réduire l'avance (Attention : ne pas réduire l'avance en-dessous du seuil nécessaire pour une bonne formation des copeaux).

A

PERÇAGE

B

ALÉSAGE

C

ALÉSAGE

D

BRUNISSAGE

E

FRAISE À FILETER

X

SPÉCIAUX

Interactive Experience

Visitez notre plateforme numérique.

- Explorer différents lieux et zones pour voir de vraies personnes dans de vraies positions.
- Voir nos services formation et ingénieur.
- Découvrez nos équipements logistiques et d'usinage à la pointe de la technologie.
- Rencontrer virtuellement nos équipes de service à la clientèle et de marketing.
- Accéder à des ressources numériques telles que de la documentation, des vidéos, des outils et des formations en ligne.



experience.alliedmachine.com



ToolMD[®]

Augmentez dès aujourd'hui la production et le succès de vos applications.

- Accès direct aux plans 2D et aux modèles 3D.
- Assembler et visualiser les images des outils dans votre navigateur.
- Téléchargement des plans pour utilisation dans la plupart des logiciels d'usinage.
- Parcourir les produits, rechercher des numéros d'articles et enregistrer des assemblages en vue d'une utilisation ultérieure.

toolmd.com

WOHLHAUPTER[®] Boring Insert Selector

Trouvez la meilleure plaquette pour votre application.

- Générer la plaquette d'alésage adaptée à votre travail en seulement six étapes simples.
- Choisir le type, le substrat, la forme de la plaquette, le rayon d'angle et le matériau.
- Commandez facilement en ajoutant l'article à votre panier.



alliedmachine.com/bis

Insta-Code®

Éliminez l'attente. Obtenez votre programme dès maintenant.

- Choisissez la meilleure fraise à fileter pour votre application.
- Créer un code de programme pour votre machine.
- Disponible sous forme d'application téléchargeable sur PC (utilisable hors ligne).
- Application du site web disponible 24 heures sur 24, 7 jours sur 7.



Insta-Code propose également un **Calculateur de temps de cycle**



alliedmachine.com/InstaCode

Insta-Quote®

Concevez votre outillage personnalisé et recevez un plan et un devis... le tout en quelques minutes.

- Concevoir et chiffrer votre propre outillage
- Générer la solution dont vous avez besoin en quelques étapes seulement
- Comprendre les produits suivants :
 - Lames T-A®
 - Porte-outils T-A®
 - Porte-outils GEN3SYS® XT



iq.alliedmachine.com

Un service sur lequel vous pouvez compter

Allied Machine a prévu de nombreuses lignes de support pour vous accompagner à tout moment. Il est certes important d'établir des relations avec les nouveaux clients, mais nous savons également qu'il est tout aussi important de renforcer et de soutenir les relations avec nos clients existants. Que vous ayez besoin d'aide avec une commande ou sur votre site de production, notre personnel est à votre disposition pour répondre à tous vos besoins.



1

Service commercial interne

Notre équipe de vente interne est formée pour traiter les informations relatives à votre compte et les questions d'ordre général. Nous sommes heureux de vous aider et de trouver les réponses à vos questions.

+44 (0)1384 400900 opt. 3

sales.eu@alliedmachine.com



2

Service technique

Nos ingénieurs d'application hautement qualifiés et compétents sont à votre entière disposition. En cas de difficultés techniques, nos ingénieurs vous recommanderont les meilleures solutions. Les facteurs comme la vitesse, l'avance, la pression d'arrosage et autres facteurs d'usinage ont un impact sur la performance de nos outillages. Nos ingénieurs d'application ont acquis une grande maîtrise des matériaux difficiles dans de nombreux environnements différents. N'hésitez pas à nous appeler pour mettre nos connaissances à l'épreuve.

+44 (0)1384 400900 opt. 4

engineering.eu@alliedmachine.com

3

Service sur le terrain

Allied Machine vous propose un service technique local dans le monde entier. Nos équipes technico-commerciales suivent une formation professionnelle pendant plusieurs mois avant de rejoindre le terrain. Ce service nous permet de vous accompagner directement sur site. Nos équipes sont disponibles pour une visite sur place, organisent des démonstrations et des essais et travaillent aux côtés de vos opérateurs de machines et vos ingénieurs pour trouver les meilleures solutions d'outillage possibles.

Visitez www.alliedmachine.com/field-lookup pour trouver votre directeur régional des ventes.

+44 (0)1384 400900 opt. 4

engineering.eu@alliedmachine.com



Formation en ligne

Obtenez **toute** la formation sur l'outillage de notre séminaire de formation technique (TES) de deux jours en personne par le biais de la plateforme de formation en ligne **Allied Tool Academy**. Améliorez votre QI en matière d'outillage grâce à une série d'aperçus de produits, de démonstrations et de courts questionnaires.

- Certification TES en ligne ainsi que d'autres modules de formation.
- Sur demande.
- Selon VOTRE calendrier.



Inscrivez-vous en ligne dès aujourd'hui :
www.alliedtoolacademy.com



Séminaire d'enseignement technique sur place (TES)

Le séminaire de formation technique d'Allied Machine place les participants devant les machines. En participant à notre programme TES de deux jours, vous acquérez une expérience de première main dans des situations **d'application réelles**. Testez et expérimentez différentes vitesses et alimentations, observez les résultats et découvrez la meilleure solution.

- Laboratoire de formation : Une formation approfondie à la broche vous permet de choisir les vitesses et les avances.
- Laboratoire d'apprentissage : Des sessions rapides et brèves permettent d'acquérir des connaissances de base sur nos produits.



Inscrivez-vous en ligne dès aujourd'hui :
www.alliedmachine.com/TES



Formulaire de demande d'application garantie

Les éléments suivants doivent être remplis complètement avant que votre test ne soit pris en considération

DÉTAILS CONTACTS

Éssai commande No* Date* Date proposée de l'essai**

Distributeur* Contact distributeur*

Client* Industrie Contact client*

INFORMATION SUR L'APPLICATION

ATTENTION: Les informations suivantes sont nécessaires pour permettre de recommander la meilleure combinaison d'outils. Veuillez compléter toutes les rubriques qui s'appliquent.

Matière à usiner* Spécification* Dureté matière Kg BRN RC N/mm²

Forme matière Plat Rond Tubulaire Tôle
 Plaques empilées Laminé à chaud Laminé Coulé/Moulé Forgé

Diamètre du trou mm Pouce Profondeur Trou débouchant Trou borgne

Tolérance exigée du trou percé Finition du trou percé µPouce µMètre

RENSEIGNEMENTS MACHINE ET RÉGLAGES

Type de machine-outil Centre usinage Tour Aléuseuse-fraiseuse
 Multibroche Perceuse multibroche Ligne transfert
 Machine à portique Machine de décolletage Radial
 Foreuse Perceuse à colonne Autre

Constructeur machine-outil* Modèle

Commande machine-outil * CNC NC Manuel Autre

Orientation broche* Verticale Horizontale Autre

Attachement requis MAS BT DIN69871 HSK Taille du cône 40 50 63 100 Autre

Outil* Statique Tournant

Puissance disponible* KW HP Poussée avance disponible Newtons Livres

Vitesse disponible* Variable Fixe Tours (tr/min) m/min

Type de queue demandé* A Collette Cone Morse RCA Tour Diamètre mm Pouce

Type d'arrosage* Huile de Coupe Huile Soluble Micro-Pulvé Air Sec

Pression arrosage* Bar PSI

Débit d'arrosage L/min GPM Arrosage Par l'outil Externe

RENSEIGNEMENTS SUR PERÇAGE ACTUEL

Fabricant du foret Référence modèle

Foret (type) Hélicoïdale Brasé Indexable Foret 3/4

Embouts Autre

Nuance outil HSS Carbure Céramique Autre

Revêtement outil Non- revêtu TiN TiCN TiAlN Autre

Vitesse actuelle Tr/min M/min Avance actuelle mm/trs mm/min

Nombre de trous percés en moyenne Après affûtage?

Raison(s) pour changement d'outil Usure Casse Ébréchure

Perte en tolérance Perte maîtrise copeaux Bavure

Autre Vibrations Nouvelle application

Critères définissant un essai réussi* Temps de cycle réduit Meilleure maîtrise copeaux Un processus plus sûr

Meilleure durée de vie Coût par trou diminué Autre

Consommation actuelle € :

Outils par an actuel ?

* Champs nécessaire quand applicable

À L'USAGE EXCLUSIF DU BUREAU

Ingénieur d'application :

Numéro :

État :

engineering.eu@alliedmachine.com

Allied Machine & Engineering Co. (Europe) Ltd
93 Vantage Point, Pensnett Estate,
Kingswinford, DY6 7FR, Royaume-Uni

+44 (0)1384 400 900
www.alliedmachine.com



ALLIED MACHINE
& **ENGINEERING**

WOHLHAUPTER

Holemaking Solutions for Today's Manufacturing



ALLIED MACHINE & ENGINEERING

Informations de Garantie



Allied Machine & Engineering garantit aux fabricants de première monte, aux distributeurs, aux utilisateurs industriels et commerciaux que chaque nouveau produit fabriqué ou fourni par Allied Machine sera exempt de vices matériels et de main-d'œuvre.

Dans le cadre de cette garantie, Allied Machine s'engage à fournir sans frais supplémentaires un remplacement ou à réparer ou émettre un crédit pour tout produit qui, dans un délai d'un an à compter de la date de la vente, sera retourné à l'usine désignée par un représentant Allied Machine et qui, lors de l'inspection, sera déterminé par Allied Machine comme étant défectueux en termes de matériaux ou de fabrication.

Tout produit retourné pour inspection doit être accompagné d'informations détaillées sur les conditions d'utilisation, la machine, le montage, et l'application de liquide de coupe. Les dispositions de cette garantie ne s'appliquent pas aux produits Allied Machine qui ont fait l'objet d'un abus d'utilisation, de mauvaises conditions d'utilisation, d'installation mécanique ou d'application de liquide 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) 1384.400900

Wohlhaupter® GmbH

Maybachstrasse 4
Postfach 1264
72636 Frickenhausen
Allemagne

Téléphone :

+49 (0) 7022.408.0

États-Unis

Allied Machine & Engineering

120 Deeds Drive
Dover OH 44622
États-Unis

Téléphone :

+1.330.343.4283

No gratuit USA et Canada :

800.321.5537

No gratuit USA et Canada :

800.223.5140

Allied Machine & Engineering

485 W Third Street
Dover OH 44622
États-Unis

Téléphone :

+1.330.343.4283

No gratuit USA et Canada :

800.321.5537

Asie

Wohlhaupter® India Pvt. Ltd.

B-23, 3rd Floor
B Block Community Centre
Janakpuri, New Delhi - 110058
Inde

Téléphone :

+91 (0) 11.41827044

Votre représentant local Allied Machine :

www.alliedmachine.com

Allied Machine & Engineering 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



Copyright © 2024 Allied Machine and Engineering Corp. – Tous droits réservés.
Toutes les marques désignées par le symbole ® sont déposées aux États-Unis et dans d'autres pays.

A25-TAP_EU-FR

Date de publication : 11.2024