



T-A[®] & GEN2 T-A[®] Construction Métallique Foret BT-A



Caractéristiques et Avantages

- Plage de diamètres de 9.50 à 160.00mm
- Grand choix de géométries et substrats
- Choix de revêtements pour toutes les matières
- Lames jetables, éliminant l'affûtage
- Outils à haute résistance, offrant une meilleure durée de vie

Les systèmes de perçage T-A[®] et GEN2 T-A[®] d'AMEC fixent la norme dans le cadre de la technologie à lame jetable, permettant une performance constante et une diminution du coût par trou, ainsi qu'un rendement accru et une meilleure durée de vie.

SOMMAIRE

Information Porte-Outils	Page 8
Comment identifier l'outillage	Page 9
Nuances et revêtements de lames.	Page 10
Géométries	Page 11
Série Y - Porte-Outils	Page 15
Série Y - Lames dia. 9.50 à 11.00mm	Page 16
Série Z - Porte-Outils	Page 19
Série Z - Lames dia. 11.50 à 12.80mm	Page 20
Série 0 - Porte-Outils	Page 23
Série 0 - Portes-outils pour la construction métallique.	Page 24
Série 0 - Forets BT-A et Tubes	Page 25
Série 0 - Lames dia. 13.00 à 17.50mm	Page 26
Série 1 - Porte-Outils	Page 33
Série 1 - Portes-outils pour la construction métallique.	Page 34
Série 1 - Forets BT-A et Tubes	Page 36
Série 1 - Lames dia. 18.00 à 24.00mm	Page 37
Série 2 - Porte-Outils	Page 46
Série 2 - Portes-outils pour la construction métallique.	Page 47
Série 2 - Forets BT-A et Tubes	Page 48
Série 2 - Lames dia. 24.50 à 35.00mm	Page 49
Série 3 - Porte-Outils	Page 62
Série 3 - Portes-outils pour la construction métallique.	Page 63
Série 3 - Forets BT-A et Tubes	Page 64
Série 3 - Lames dia. 36.00 à 47.00mm	Page 65
Série 4 - Porte-Outils	Page 70
Série 4 - Lames 48.00 à 65.00mm	Page 71
Série 5 - Porte-Outils	Page 75
Série 5 - Lames 64.00 à 76.00mm	Page 76
Série 6 - Porte-Outils	Page 75
Série 6 - Lames 78.00 à 88.00mm	Page 78
Série 7 - Porte-Outils	Page 75
Série 7 - Lames 90.00 à 100.00mm	Page 80
Série 8 - Porte-Outils	Page 75
Série 8 - Lames 106.00 à 114.00mm	Page 81
Série 8 - Lames Sur-dimensionné 110.00 à 160.00mm	Page 82
T-A [®] - Accessoires	Page 84
Lames T-A [®] - guide d'utilisation	Page 89
Information Technique	Page 90
Demande d'Application Garantie	Page 299
Demande d'application garantie pour la construction métallique.	Page 303



Système T-A[®] Caractéristiques et Avantages

T-A & GENZY T-A

GENSYS

APX

Revolution & Core Drill

ASC 320 Carbone Monobloc

AccuPort 432

Criterion

Filetage

Outils Spéciaux

Une productivité accrue avec haute précision

Chez AMEC[®] nous profitons de nos considérables connaissances du perçage et de la production afin de créer la gamme de produits T-A[®] la plus complète et polyvalente à ce jour. Le système T-A[®] propose trois remarquables gammes de produits pour répondre aux différents besoins en perçage dans la fabrication et la production, la construction métallique et le perçage profond. Quelle que soit votre application, la gamme de produits T-A[®] d'AMEC vous propose la solution idéale pour votre application.

La haute performance, une durée de vie remarquable et une excellente productivité ne représentent qu'une partie des avantages essentiels qui peuvent être obtenus avec les forets T-A[®]. En tenant compte du fait que le système T-A[®] est aussi une des solutions de perçage la plus répandue et, vous avez alors une idée de pourquoi cela devient le choix préféré d'innombrables fabricants sur le plan mondial.



T-A[®]

Tous les portes-outils sont fabriqués en HSS, avec l'arrosage central en standard. La technologie T-A[®] à lames jetable permet une réduction considérable d'inventaire en offrant une plus grande plage de diamètres par porte-outil.

Disponibles en Séries Y à 8



T-A[®] Construction Métallique

Le système polyvalent en acier structurel TA[®] dispose d'une gamme dédiée de lames et porte-outils, qui sont conçus pour fournir une très solution efficace pour les plus exigeants des applications.

Disponible en Séries 0 à 3



Foret BT-A

Ce foret innovant introduit la technologie T-A[®] à lames jetables sur le marché du perçage profond. Les lames interchangeable permettent une réduction importante d'inventaire de forets BT-A et offre la possibilité d'utiliser des différentes géométries sur le même foret, tout en augmentant considérablement les avances.

Disponible en Séries 0 à 3

Caractéristiques et Avantages

- Plage de diamètres de 9.50 à 160mm
- Grand choix de Porte-Outils jusqu'à 32 x D en goujure droite et hélicoïdale
- Le changement facile des lames réduit le temps d'arrêt de la machine et le coût
- Gamme étendue de nuances et de géométries des lames

Caractéristiques et Avantages

- Diamètres de corps dédiés pour une meilleurs rigidité
- Facilement adaptable à toutes les machines de la construction métallique
- Arrosage par la queue (TSC) et par le tenon (TTC)
- Une gamme dédiées de nuances et de géométries de lames

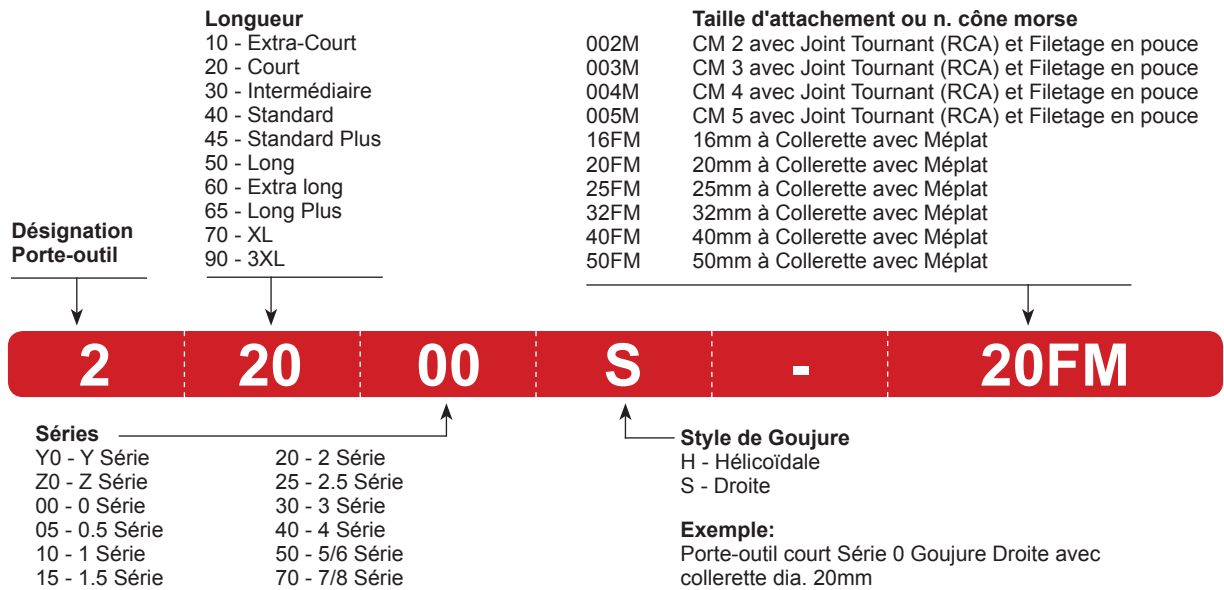
Caractéristiques et Avantages

- Polyvalence maximum avec une plage de diamètres de 12.95 à 47.80mm
- Profondeur maximum de perçage de 2.6 mètres (standard).
- Des forces de coupe équilibrées permettent des avances significativement supérieures aux têtes brasées
- Une surface de portée de patins carbure brasés au laser permet l'amélioration de la rectitude du trou
- Compatible avec tubes BT-A standards

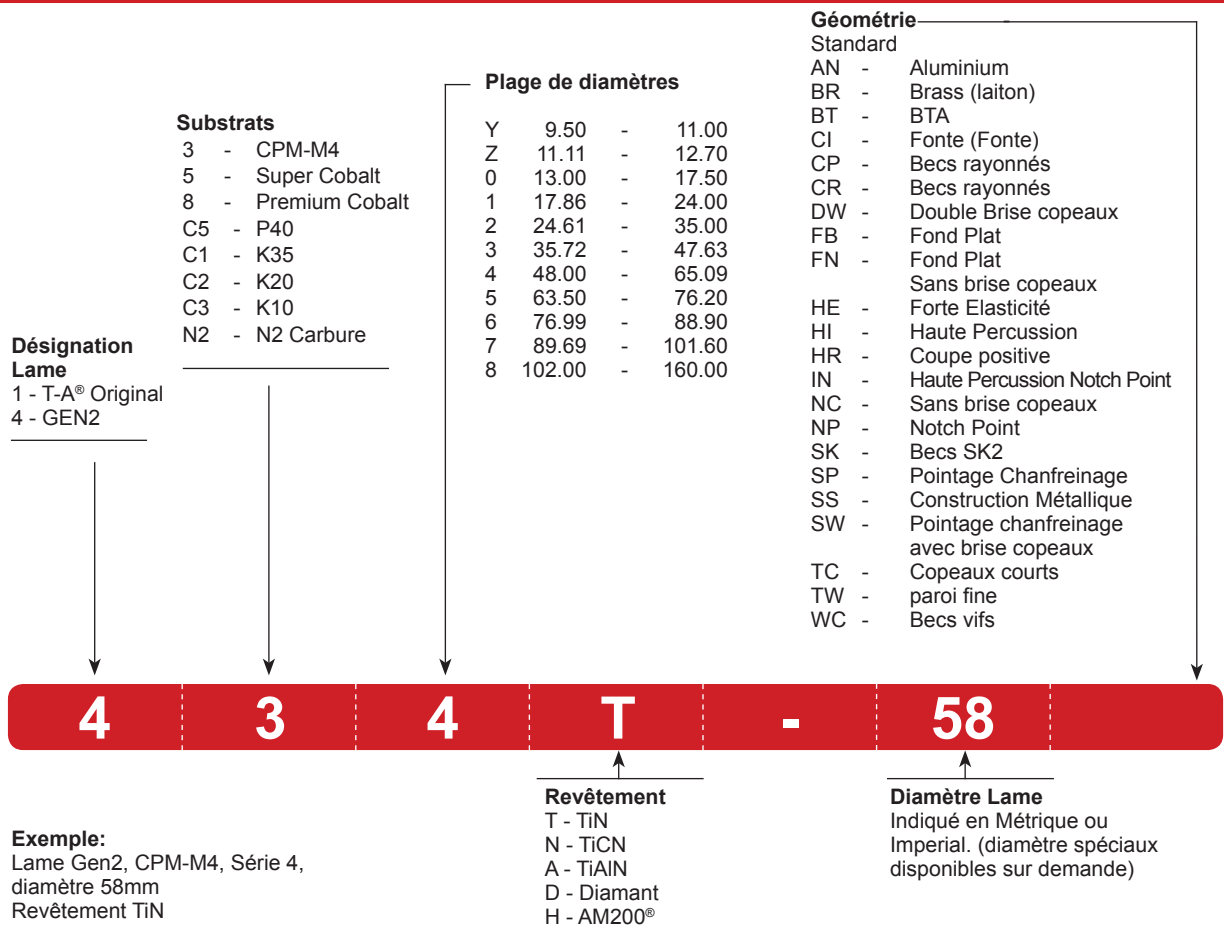
Comment identifier l'outillage T-A®



Identifier un porte-outil T-A®



Identifier les lames T-A®



Série T-A® Plage de diamètres standards

Y = 9.50 à 11.07mm	4 = 46.99 à 65.28mm
Z = 11.10 à 12.95mm	5 = 62.38 à 76.20mm
0 = 12.98 à 17.65mm	6 = 76.23 à 89.08mm
1 = 17.53 à 24.38mm	7 = 87.76 à 101.60mm
2 = 24.41 à 35.05mm	8 = 101.63 à 160.00mm
3 = 34.37 à 47.80mm	

A noter: Lors de commande de lames T-A®, assurez-vous qu'elles correspondent au porte-outil.

Exemple:

Porte-outil - 21030S-40FM	✓
Lame - 453H-36	
Porte-outil - 21030S-40FM	
Lame - 452H-35	✗



Nuances et Revêtement des Lames

T-A & GENZ T-A

GENSSYS

APX

Revolution & Core Drill

ASC 320 Carbure Monobloc

AccuPort 432

Criterion

Filetage

Outils Spéciaux

Substrats

HSS CPM-M4

Premier choix pour usage général, en particulier pour les usinages difficiles manquant de rigidité, et pour perçage profond. Préconisé pour percer la plupart des aciers, aciers alliés réfractaires et aluminium jusqu'à 275 Bhn 96Kg.

HSS Super Cobalt

Convient surtout pour les applications avec bonne rigidité, utilisé pour perçage de matières exotiques et fortement alliées, ou un usage général quand des vitesses et avances supérieures sont exigées. Pour dureté de matière jusqu'à 350 Bhn 121kg.

HSS Premium Cobalt

Convient surtout pour les applications avec bonne rigidité, utilisé pour perçage de matières exotiques et fortement alliées, ou un usage général quand des vitesses et avances supérieures sont exigées. Pour dureté de matière jusqu'à 400 Bhn 139Kg.

P40 Carbure

Excellent choix pour aciers à usinabilité améliorée, bas et moyen carbone, alliages, aciers fortement alliés, acier d'outillage, et certains inoxydables – voir la section technique.

K10 Carbure

La lame K10 d'AMEC a été conçue pour percer les fontes grises/blanches. Sa géométrie spéciale permet d'importantes avances ainsi qu'exceptionnelles résistance de coupe et durée de vie.

K20 Carbure

Excellent choix pour percer des aciers réfractaires, alliages en titane, alu en fonte et forgé, fonte SG nodulaire, fonte grise/blanche, bronze alu, laiton, cuivre, et certains inoxydables – voir section technique.

K35 Carbure

Excellent choix pour percer acier à usinabilité améliorée, aciers bas/moyen carbone, aciers alliés, aciers réfractaires, acier d'outillage, aciers trempés, et certains inoxydables – voir section technique.

N2 Carbure

Le carbure N2 de AMEC est utilisé conjointement avec le revêtement CVD Diamant. Ceci améliore la durée des plaquettes, leur durabilité et leur performance, et offre entre 30 et 50 fois plus de durée de vie.

P	M	K	N	S	H
Aciers N/mm ²	Inox N/mm ²	Fonte et Fonte Ductile N/mm ²	Matières non-ferreuses N/mm ²	Matières réfractaires N/mm ²	Matières Trempées N/mm ²
<1365	<940	<1020	<855	<990	<1365

Pour plus d'information sur les matières, la dureté et les conditions de coupe, veuillez consulter la page 90 de ce catalogue.

Revêtements



AM200®

- Premier choix pour résistance à la chaleur comparé aux TiN, TiCN et TiAlN avec capacités à l'usure améliorée.
- Permet une meilleure durée de vie et de plus fortes avances
- Durée de vie 20% supérieure au revêtement TiAlN
- Couleur Cuivre



TiCN

- Excellent choix pour résistance à l'usure à basses vitesses
- Forte résistance/dureté élevée
- Température utile maximum 400°C
- Dureté HV 3500
- Couleur Bleu/Gris



TiN

- Revêtement à usage général
- Durée de vie améliorée par rapport à une lame non-revêtue
- Excellent choix pour l'aluminium
- Couleur Or/Jaune



TiAlN

- Excellent choix pour résistance à l'usure pour fortes vitesses
- Excellente résistance à l'oxydation
- Température utile maximum 800°C
- Dureté HV 3000
- Couleur Violet/Gris

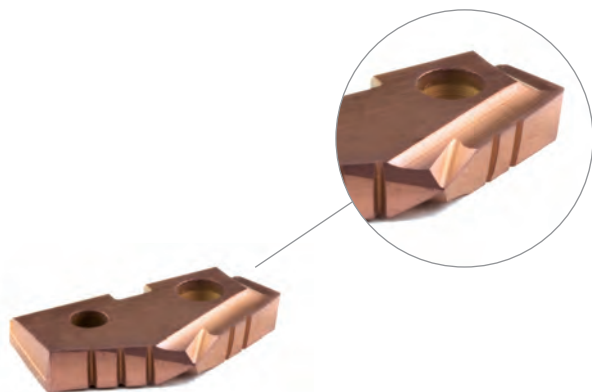
GEN2 T-A® Géométries

La géométrie GEN2 T-A® permet de fortes avances et une meilleure durée de vie. Ces avantages sont accompagnés d'une stabilité accrue, un centrage amélioré, une diminution des bavures à la sortie de trou, une meilleure maîtrise des copeaux et moins d'efforts de poussée.

Convient notamment pour des applications d'usinage de fortes et moyennes rigidités, à utiliser principalement dans les matières exotiques et fortement alliées, ou pour un usage général lorsque les avances doivent être augmentées.

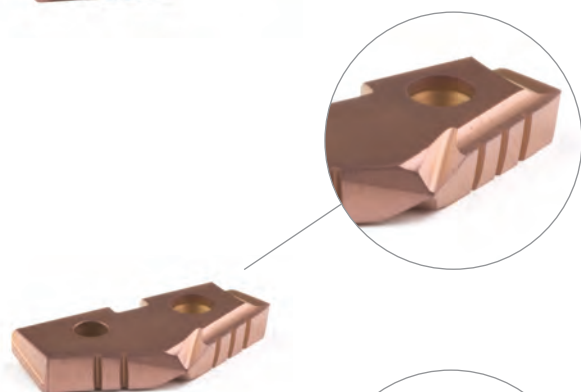
Angle de pointe : 132° Séries Y - 4
144° Séries 5 - 8

BR, CR, HI, HR, NC, SK & WC géométries disponible de séries 5-8. Pour la description référez-vous à la page 11 à 14 de ce catalogue.



HE - Forte Elasticité

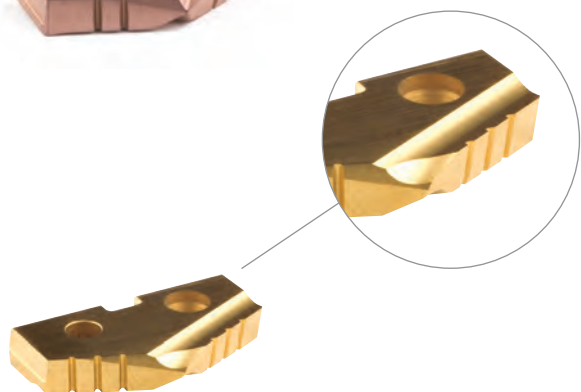
- Améliore la formation de copeaux dans les matières à forte élasticité/ductilité et assujetties à une mauvaise formation de copeaux
- Pour machines à faible puissance
- Matière ciblée : acier bas carbone (ne convient pas pour aciers inoxydables)
- Disponible en standard non-stocké - série Y-4 incluse. Livraison sous 3 semaines.



Géométries

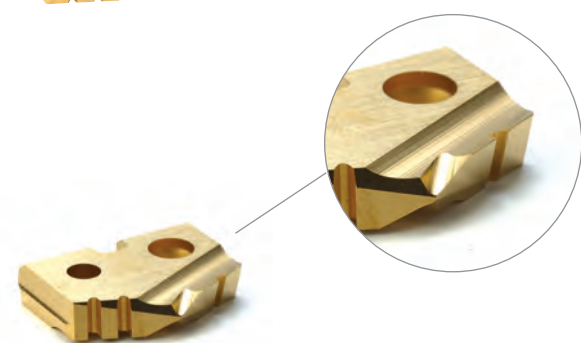
La géométrie T-A® permet de fortes avances et une excellente durée de vie. Ces avantages sont accompagnés d'une stabilité accrue, un bon centrage, une diminution des bavures à la sortie de trou, une meilleure maîtrise des copeaux et moins d'efforts de poussée aussi disponible sans brise copeaux (-NC) ou becs non chanfreinés (-WC).

Angle de pointe : 132° Séries Y - 4
144° Séries 5 - 8



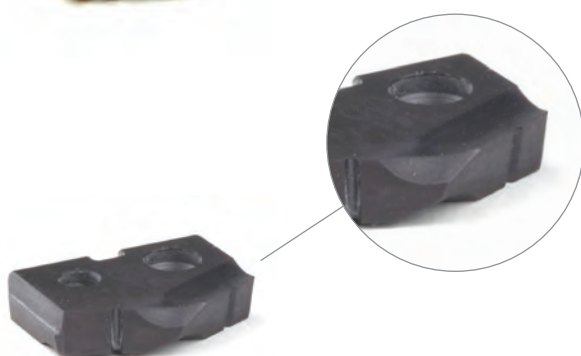
AN - Aluminium

- Le premier choix pour l'usinage de l'aluminium
- Une géométrie adaptée améliore la formation des copeaux et améliore la qualité du trou
- Le revêtement TiN améliore la résistance à la chaleur et prolonge la durée de vie
- Délai de livraison 3 semaines – en standard non-stocké de la série Y - 2 (incluse)
- Livraison sur demande pour les diamètres supérieurs



BR - Laiton

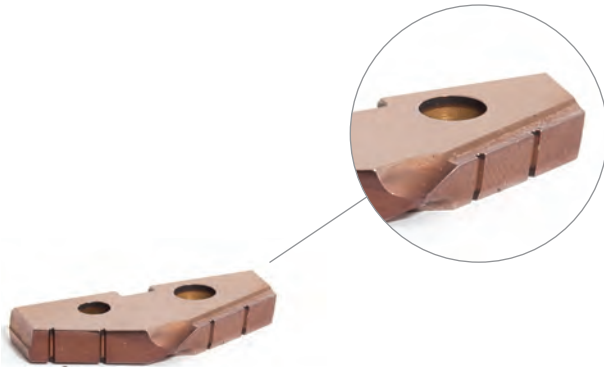
- Durée de vie améliorée grâce à la géométrie spéciale de l'arête de coupe
- Diminution de la tendance de l'outil "à être aspiré" à l'engagement
- Disponible en toutes nuances et revêtements, y compris Séries Y-2
- Disponible en standard non-stocké. Livraison sous 3 semaines.



Géométries

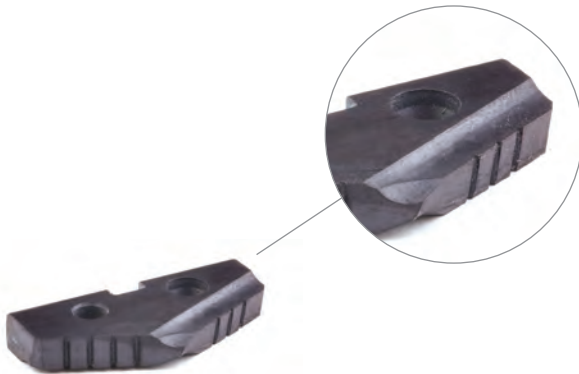
BT - Géométrie BT-A

- Spécialement conçue pour utiliser avec le système de perçage BT-A
- A utiliser sur machine de forage à l'huile entière qui n'évacue pas la chaleur ni les copeaux aussi facilement que l'émulsion.
- Lèvres et pointe uniques pour un meilleur contrôle copeaux
- Lame entièrement polie pour éviter le collage
- Disponible en Carbone ou HSS en TiN, TiAlN, TiCN ou AM200 de la série Y - 2 (incluse)
- Disponible en standard non-stocké, livraison sous 3 semaines



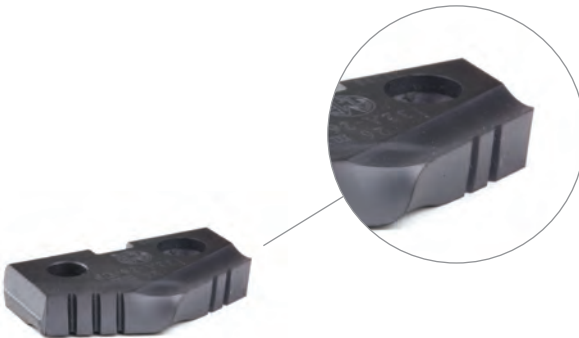
CI - Fonte

- Conçu pour une utilisation dans fonte grise et blanche
- Arête de coupe renforcée
- Becs SK2 pour une durée de vie améliorée.
- Disponible en standard en carbure K10 (C3) avec revêtement TiAlN, de la série Y-2 (incluse).



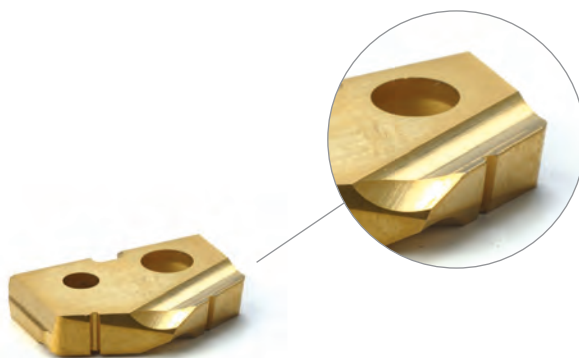
CP - Auto-Centreuse

- Pointe hélicoïdale rectifiée
- Une stabilité de perçage et un centrage améliorés
- Amélioration de la qualité géométrique du trou avec de long Porte-Outils
- Matières ciblées: Aciers, fontes/aciers forgés.
- Disponible en toutes nuances et revêtements
- Disponible en standard non-stocké, livraison 3 semaines



CR - Arête Rayonnée

- Diminue les bavures à la sortie
- Améliore la qualité d'état de surface dans certaines applications
- Bonne dispersion de la chaleur, avec meilleure durée de vie dans certaines applications
- Peut être utilisée conjointement avec d'autres géométries, ex. fond plat (FB).
- Disponible en toutes nuances et revêtements, y compris Séries Y-2
- Disponible en standard non-stocké, livraison sous 3 semaines





Géométries

DW - Double Wide Surdimensionnée

- Les Lames série 8 se montent sur tous les corps série 7 et 8
- Diamètres disponible - 110mm, 120mm, 125mm, 130mm, 140mm, 150mm & 160mm
- Double brise copeaux afin de réduire la puissance et la poussée et accepte une réduction de l'avance tout en gardant une bonne maîtrise copeaux
- Notre Super Cobalt et notre revêtement AM200 augmente la résistance à la chaleur et à l'usure.
- La Pointe TA Original permet une bonne pénétration et durée de vie
- Article stocké en quantité limitée, planification des commandes recommandée
- Diamètre spécial disponible sur demande jusqu'à 200mm.

FB - Fond Plat

- Le premier choix pour le planage de trous existants avec une forte rigidité
- Lors d'utilisation avec des Porte-Outils extra-courts et courts la lame peut être utilisée pour le lamage de trous plus larges que le diamètre pilote (dans certaines matières)
- Disponible en HSS Super Cobalt avec revêtement TiN, en standard stocké
- Disponible en Carbure K20 avec revêtement TiN, que standard non-stocké, livraison 3 semaines
- D'autres revêtements sont disponibles sur demande

HI - Haute Percussion

- Pour matières de plus de 200 BHN (700 N/nm²)
- Améliore la formation de copeaux dans les matières à forte élasticité/ductilité, ayant une mauvaise formation de copeaux
- Becs SK pour une durée de vie améliorée
- Matières ciblées : construction métallique/aciers forgés et fontes (ne convient pas pour aciers inoxydables)
- Disponible en standard non-stocké, Série Y-2 incluse; livraison 3 semaines

HR - Arête de Coupe Vive

- Pour matières en-dessous de 200 Bhn (700 Nmm²)
- Améliore la formation de copeaux dans les matières à très forte élasticité/ductilité, ayant une très mauvaise formation de copeaux, et une faible dureté.
- Brise-copeaux SK pour durée de vie améliorée
- Matières ciblées : Aciers doux, fontes et aciers forgés (ne convient pas pour aciers inoxydables)
- Disponible en standard non-stocké, Série Y-2 incluse; livraison 3 semaines

NP - Notch Point

- Réduit la sur-dimension du trou à l'entré et assure une meilleure rectitude
- Excellente stabilité dans les applications de perçage profond
- Réduction de la poussée
- Peut-être utilisé en combinaison avec d'autres géométries (Fonte -CI, Coupe positive -RN, Haute percussion -IN)
- Série Y - 2 (incluse)

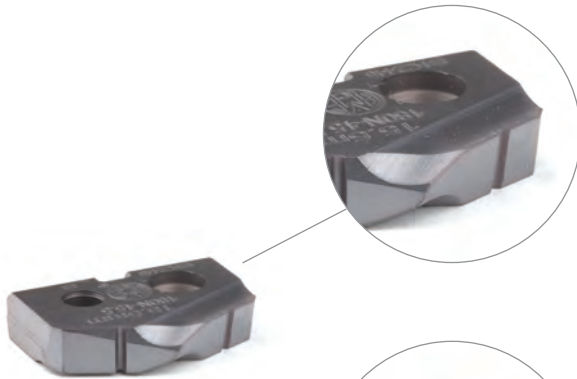




Géométries

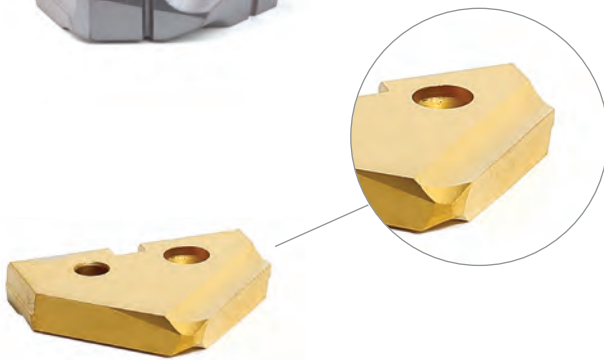
SK - Préparation des becs

- Idéal pour l'usinage des fontes
- Plus large que le bec standard
- Une meilleure résistance à la chaleur
- Une caractéristique standard dans les géométries CI, HI, HR
- Disponible en toutes nuances et revêtements, y compris Série Y-2
- Disponible que standard non-stocké, livraison 3 semaines



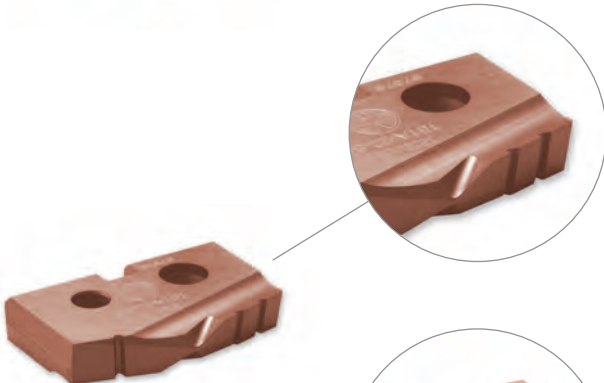
SP - Pointage Chanfreinage

- Angle 90° pour pointer ou chanfreiner
- Coupe au centre pour une meilleure stabilité
- Élimine l'outil à chanfreiner supplémentaire
- Un outil couvre de nombreuses applications en ajustant simplement la profondeur.
- En Ajoutant SW à la référencé la lame à pointer chanfreiner possède des brises copeaux
- Disponible en Super Cobalt, Série Y - 3 (incluse)
- Disponible en standard non-stocké, livraison 3 semaines



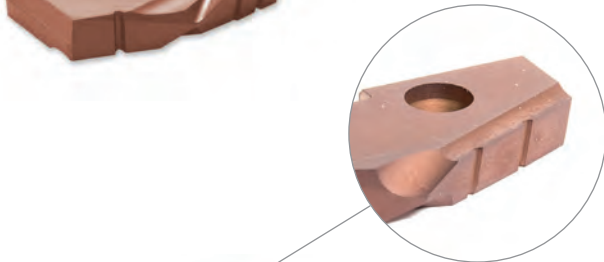
SS - Construction Métallique

- Angle de pointe de 150° pour épaisseurs au-delà de 6mm
- Conception notch point pour diminuer les bavures à la sortie
- Les revêtements AM200® et TiALN améliorent la performance dans les applications avec micro-pulvérisation
- Disponible en standard



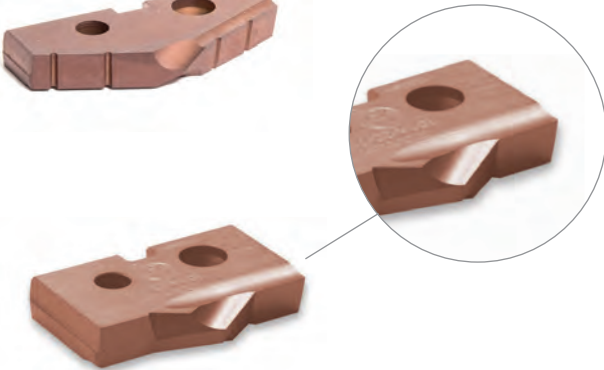
TC - Copeaux courts

- Arête de coupe et pointe spécifiques pour une excellente maîtrise copeaux
- Meilleure capacité de perçage dans les matériaux à copeaux longs comme les aciers à faible teneur en carbone et les alliages doux
- Efficace sur les machines à faible puissance grâce à une meilleure formation copeaux à des avances réduites
- Disponible en carbure ou Hss revêtue TiN, TiAlN, TiCN ou AM200, série Y - 2 (incluse),
- Disponible en standard non-stocké, livraison 3 semaines



TW - Paroi fine

- Conçu pour parois fines jusqu'à 6mm d'épaisseur
- Une excellente tolérance et qualité de trou
- Une géométrie permettant des vitesses et avances supérieures, augmentant ainsi le rendement
- Une dureté et une résistance à l'usure extraordinaires avec le HSS Super Cobalt
- Disponible avec revêtement AM200® et TiALN pour une meilleure résistance à la chaleur et une durée de vie accrue
- Disponible en standard



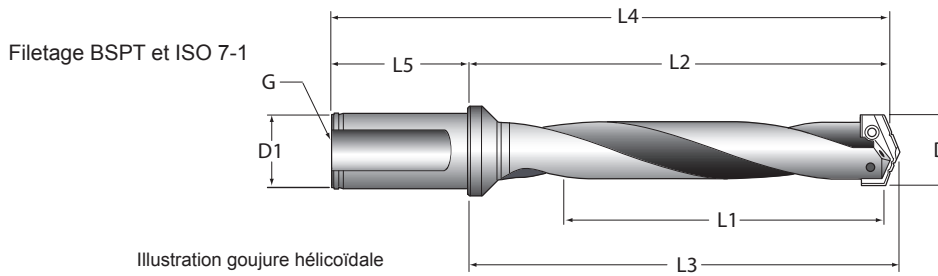


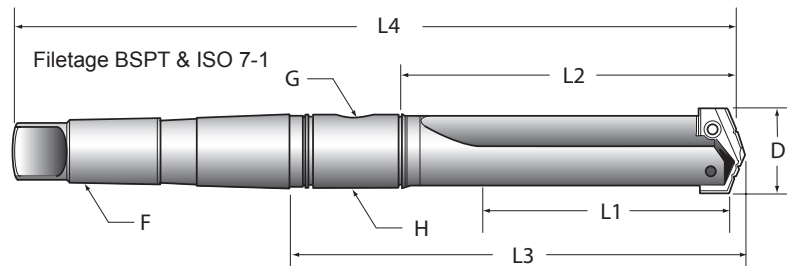
Illustration goujures hélicoïdale

A Colerette et Méplat – Queue cylindrique

Disponible Ex-stock

Référence Porte-outil	Type Porte-outil	Type Goujures	D	L1	L2	L3	L4	L5	D1	G	*
			Plage Perçage (mm)	Prof. maxi perçage (mm)	Lgr. corps (mm)	Lgr. sortie outil (mm)	Lgr. totale (mm)	Lgr. queue (mm)	Dia. queue (mm)	Filetage	
210Y0S-16FM	Extra-court	Droite	9.50-11.00	19	47.6	50.0	95.6	48	16.0	1/16"	1/8"
220Y0S-20FM	Court	Droite	9.50-11.00	32	61.1	63.5	111.1	50	20.0	1/8"	N/A
240Y0H-20FM	Standard	Hélicoïdale	9.50-11.00	60	89.7	92.1	139.7	50	20.0	1/8"	N/A
N 245Y0H-20FM	Standard Plus	Hélicoïdale	9.50-11.00	86	115.4	117.8	165.4	50	20.0	1/8"	N/A
⚠ 250Y0H-20FM	Long	Hélicoïdale	9.50-11.00	111	140.5	142.9	190.5	50	20.0	1/8"	N/A
⚠ 270Y0S-20FM	XL	Droite	9.50-11.00	222	251.7	254.1	301.7	50	20.0	1/8"	N/A
⚠ 290Y0S-20FM	3XL	Droite	9.50-11.00	290	319.9	322.3	369.9	50	20.0	1/8"	N/A

*Note: L'outil extra-court comprend un trou d'arrosage latéral supplémentaire



Cône morse ISO 296 type BEK

Illustration goujures droite

Queue CM à tenon

Disponible Ex-stock

Référence Porte-outil	Type Porte-outil	Type Goujures	D	L1	L2	L3	L4	F	H	G
			Plage Perçage (mm)	Prof. maxi perçage (mm)	Lgr. corps (mm)	Lgr. sortie outil (mm)	Lgr. totale (mm)	MT	Jt. tournant (RCA)	Filetage
220Y0S-002M	Court	Droite	9.50-11.00	32	51.5	88	160.3	2	2SRM	1/16"
240Y0H-002M	Standard	Hélicoïdale	9.50-11.00	60	80.2	116.7	188.9	2	2SRM	1/16"
⚠ 250Y0H-002M	Long	Hélicoïdale	9.50-11.00	111	130.9	167.4	239.7	2	2SRM	1/16"

N Ce symbole peut-être trouvé tout au long du catalogue et met en évidence un nouveau produit.

⚠ AVERTISSEMENT Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page 83 de la section technique
 Visitez www.alliedmaxcut.com pour les toutes dernières informations et procédures.
 Une assistance technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.

Pour les accessoires, veuillez consulter les pages 84 - 88.



Série Y - Lames

Plage de diamètres 9.50 à 11.07mm



Substrats	Diamètre		Référence, Revêtement, Disponibilité					
	Ø mm	Ø Pouce	TiN	Dispo	TiAlN	Dispo	TiCN	Dispo
HSS Super Cobalt	9.50	0.3740	15YT-9.5	●	15YA-9.5	●	15YN-9.5	●
	9.53	0.3750	15YT-0012	○	15YA-0012	○	15YN-0012	○
	9.80	0.3860	15YT-.386	○	15YA-.386	○	15YN-.386	○
	9.92	0.3906	15YT-.390	○	15YA-.390	○	15YN-.390	○
	10.00	0.3937	15YT-10	●	15YA-10	●	15YN-10	●
	10.20	0.4016	15YT-10.2	●	15YA-10.2	●	15YN-10.2	●
	10.32	0.4063	15YT-0013	○	15YA-0013	○	15YN-0013	○
	10.50	0.4134	15YT-10.5	●	15YA-10.5	●	15YN-10.5	●
	10.72	0.4219	15YT-.421	○	15YA-.421	○	15YN-.421	○
	10.80	0.4252	15YT-10.8	●	15YA-10.8	●	15YN-10.8	●
	11.00	0.4331	15YT-11	●	15YA-11	●	15YN-11	●
HSS Premium Cobalt	9.50	0.3740	18YT-9.5	●	18YA-9.5	●	18YN-9.5	●
	9.53	0.3750	18YT-0012	○	18YA-0012	○	18YN-0012	○
	9.80	0.3860	18YT-.386	○	18YA-.386	○	18YN-.386	○
	9.92	0.3906	18YT-.390	○	18YA-.390	○	18YN-.390	○
	10.00	0.3937	18YT-10	●	18YA-10	●	18YN-10	●
	10.20	0.4016	18YT-10.2	●	18YA-10.2	●	18YN-10.2	●
	10.32	0.4063	18YT-0013	○	18YA-0013	○	18YN-0013	○
	10.50	0.4134	18YT-10.5	●	18YA-10.5	●	18YN-10.5	●
	10.72	0.4219	18YT-.421	○	18YA-.421	○	18YN-.421	○
	10.80	0.4252	18YT-10.8	●	18YA-10.8	●	18YN-10.8	●
	11.00	0.4331	18YT-11	●	18YA-11	●	18YN-11	●

Conditionnement de deux pièces

Géométries disponibles en standard non-stocké

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

(voir page 11 pour plus de détails)

Revêtements disponibles en standard non-stocké

H - AM200

(voir page 10 pour plus de détails)



Substrats	Diamètre		Référence, Revêtement, Disponibilité			
	Ø mm	Ø Pouce	TiN	Dispo	TiAlN	Dispo
K20 (C2) Carbure	9.50	0.3740	1C2YT-9.5	●	1C2YA-9.5	●
	9.53	0.3750	1C2YT-0012	○	1C2YA-0012	○
	9.80	0.3860	1C2YT-.386	○	1C2YA-.386	○
	9.92	0.3906	1C2YT-.390	○	1C2YA-.390	○
	10.00	0.3937	1C2YT-10	●	1C2YA-10	●
	10.20	0.4016	1C2YT-10.2	●	1C2YA-10.2	●
	10.32	0.4063	1C2YT-0013	○	1C2YA-0013	○
	10.50	0.4134	1C2YT-10.5	●	1C2YA-10.5	●
	10.72	0.4219	1C2YT-.421	○	1C2YA-.421	○
	10.80	0.4252	1C2YT-10.8	●	1C2YA-10.8	●
	11.00	0.4331	1C2YT-11	●	1C2YA-11	●
P40 (C5) Carbure	9.50	0.3740	1C5YT-9.5	●	1C5YA-9.5	●
	9.53	0.3750	1C5YT-0012	○	1C5YA-0012	○
	9.80	0.3860	1C5YT-.386	○	1C5YA-.386	○
	9.92	0.3906	1C5YT-.390	○	1C5YA-.390	○
	10.00	0.3937	1C5YT-10	●	1C5YA-10	●
	10.20	0.4016	1C5YT-10.2	●	1C5YA-10.2	●
	10.32	0.4063	1C5YT-0013	○	1C5YA-0013	○
	10.50	0.4134	1C5YT-10.5	●	1C5YA-10.5	●
	10.72	0.4219	1C5YT-.421	○	1C5YA-.421	○
	10.80	0.4252	1C5YT-10.8	●	1C5YA-10.8	●
	11.00	0.4331	1C5YT-11	●	1C5YA-11	●

Conditionnement de deux pièces

Géométries disponibles en standard non stocké

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

(voir page 11 pour plus de détails)

Revêtements disponibles en standard non-stocké

H - AM200

N - TiCN

(voir page 10 pour plus de détails)

P	M	K	N	S	H
Acier N/mm ²	Inox N/mm ²	Fonte et Fonte Ductile N/mm ²	Non-ferreux N/mm ²	Matières réfractaires N/mm ²	Matières trempées N/mm ²
<1365	<940	<1020	<855	<990	<1365

Pour plus d'information sur les matières, la dureté et les conditions de coupe, veuillez consulter les Informations Techniques à partir de la page 90.

Dispo. – Disponibilité de stock.

- Article stocké.
- Article stocké en quantité limitée, planification des commandes recommandée
- ◆ Article standard non-stocké. Délai de livraison normalement 15 à 20 jours.

Cotes hors-standard disponibles sur demande

Série Y - Lames

Plage de diamètres 9.50 à 11.07mm



Fonte

Substrats	Diamètre		Référence, Revêtement, Disponibilité	
	Ø mm	Ø Pouce	TiAlN	Dispo
K10 (C3) Carbure	9.50	0.3740	1C3YA-9.5-CI	●
	9.53	0.3750	1C3YA-0012-CI	○
	9.80	0.3860	1C3YA-.386-CI	○
	9.92	0.3906	1C3YA-.390-CI	○
	10.00	0.3937	1C3YA-10-CI	●
	10.20	0.4016	1C3YA-10.2-CI	●
	10.32	0.4063	1C3YA-0013-CI	○
	10.50	0.4134	1C3YA-10.5-CI	●
	10.72	0.4219	1C3YA-.421-CI	○
	10.80	0.4252	1C3YA-10.8-CI	●
11.00	0.4331	1C3YA-11-CI	●	

Conditionnement de deux pièces

Revêtements disponibles en standard non-stocké

H - AM200
T - TiN
N - TiCN
(voir page 10 pour plus de détails)



Chanfreinage SP 90°

Substrats	Diamètre		Référence, Revêtement, Disponibilité	
	Ø mm	Ø Pouce	TiN	Stk.
HSS Super Cobalt	9.50	0.3740	15YT-9.5-SP	◆
	9.53	0.3750	15YT-0012-SP	◆
	9.80	0.3860	15YT-.386-SP	◆
	9.92	0.3906	15YT-.390-SP	◆
	10.00	0.3937	15YT-10-SP	◆
	10.20	0.4016	15YT-10.2-SP	◆
	10.32	0.4063	15YT-0013-SP	◆
	10.50	0.4134	15YT-10.5-SP	◆
	10.72	0.4219	15YT-.421-SP	◆
	10.80	0.4252	15YT-10.8-SP	◆
11.00	0.4331	15YT-11-SP	●	

Conditionnement de deux pièces

Géométries disponibles en standard non-stocké

- SW
(voir page 11 pour plus de détails)

Revêtements disponibles en standard non-stocké

H - AM200
N - TiCN
A - TiAlN
(voir page 10 pour plus de détails)



Fond Plat

Substrats	Diamètre		Référence, Revêtement, Disponibilité	
	Ø mm	Ø Pouce	TiN	Stk.
HSS Super Cobalt	9.50	0.3740	15YT-9.5-FB	○
	9.53	0.3750	15YT-0012-FB	○
	9.80	0.3860	15YT-.386-FB	○
	9.92	0.3906	15YT-.390-FB	○
	10.00	0.3937	15YT-10-FB	○
	10.20	0.4016	15YT-10.2-FB	○
	10.32	0.4063	15YT-0013-FB	○
	10.50	0.4134	15YT-10.5-FB	○
	10.72	0.4219	15YT-.421-FB	○
	10.80	0.4252	15YT-10.8-FB	○
11.00	0.4331	15YT-11-FB	○	

Conditionnement de deux pièces

Revêtements disponibles en standard non-stocké

H - AM200
N - TiCN
A - TiAlN
(voir page 10 pour plus de détails)

Substrats disponibles en standard non-stocké
K20 (C2)

Dispo. – Disponibilité de stock.

- Article stocké.
- Article stocké en quantité limitée, planification des commandes recommandée
- ◆ Article standard non-stocké. Délai de livraison normalement 15 à 20 jours.

Cotes hors-standard disponibles sur demande



Série Y - Lames

Plage de diamètres 9.50 à 11.07mm



Revêtement diamant

Substrats	Diamètre		Référence, Revêtement, Disponibilité	
	Ø mm	Ø Pouce	Diamant	Dispo
N2 Carbure	9.50	0.3740	1N2YD-9.5	◆
	9.53	0.3750	1N2YD-0012	◆
	9.80	0.3860	1N2YD-.386	◆
	9.92	0.3906	1N2YD-.390	◆
	10.00	0.3937	1N2YD-10	◆
	10.20	0.4016	1N2YD-10.2	◆
	10.32	0.4063	1N2YD-0013	◆
	10.50	0.4134	1N2YD-10.5	◆
	10.72	0.4219	1N2YD-.421	◆
	10.80	0.4252	1N2YD-10.8	◆
11.00	0.4331	1N2YD-11	◆	

Conditionnement à la pièce



Substrats	Diamètre		Référence, Revêtement, Disponibilité	
	Ø mm	Ø Pouce	AM200®	Dispo
HSS Super Cobalt	9.50	0.3740	45YH-9.5	●
	9.53	0.3750	45YH-0012	○
	9.80	0.3860	45YH-.386	○
	9.92	0.3906	45YH-.390	○
	10.00	0.3937	45YH-10	●
	10.20	0.4016	45YH-10.2	●
	10.32	0.4063	45YH-0013	○
	10.50	0.4134	45YH-10.5	●
	10.72	0.4219	45YH-.421	○
	10.80	0.4252	45YH-10.8	●
11.00	0.4331	45YH-11	●	

Conditionnement de deux pièces



Substrats	Diamètre		Référence, Revêtement, Disponibilité	
	Ø mm	Ø Pouce	AM200®	Dispo
K20 (C2) Carbure	9.50	0.3740	4C2YH-9.5	●
	9.53	0.3750	4C2YH-0012	○
	9.80	0.3860	4C2YH-.386	○
	9.92	0.3906	4C2YH-.390	○
	10.00	0.3937	4C2YH-10	●
	10.20	0.4016	4C2YH-10.2	●
	10.32	0.4063	4C2YH-0013	○
	10.50	0.4134	4C2YH-10.5	●
	10.72	0.4219	4C2YH-.421	○
	10.80	0.4252	4C2YH-10.8	●
11.00	0.4331	4C2YH-11	●	
K35 (C1) Carbure	9.50	0.3740	4C1YH-9.5	●
	9.53	0.3750	4C1YH-0012	○
	9.80	0.3860	4C1YH-.386	○
	9.92	0.3906	4C1YH-.390	○
	10.00	0.3937	4C1YH-10	●
	10.20	0.4016	4C1YH-10.2	●
	10.32	0.4063	4C1YH-0013	○
	10.50	0.4134	4C1YH-10.5	●
	10.72	0.4219	4C1YH-.421	○
	10.80	0.4252	4C1YH-10.8	●
11.00	0.4331	4C1YH-11	●	

Conditionnement de deux pièces

Géométries disponibles en standard non-stocké

- HE
(voir page 11 pour plus de détails)

Revêtements disponibles en standard non-stocké

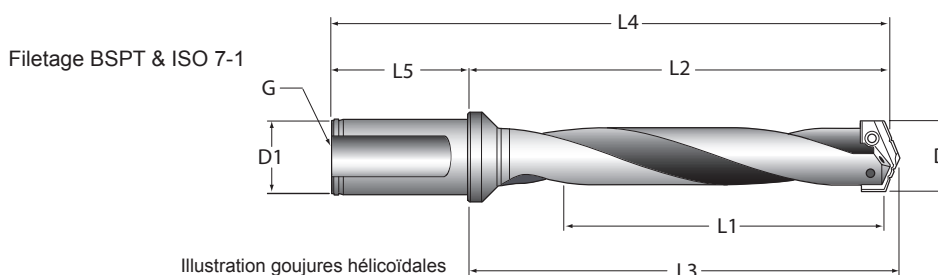
T - TiN
N - TiCN
A - TiAlN
(voir page 10 pour plus de détails)

Géométries disponibles en standard non-stocké

- HE
(voir page 11 pour plus de détails)

Revêtements disponibles en standard non-stocké

T - TiN
N - TiCN
A - TiAlN
(voir page 10 pour plus de détails)



A Colerette et Méplat – Queue cylindrique

Disponible Ex-stock

Référence Porte-outil	Type Porte-outil	Type Goujures	D	L1	L2	L3	L4	L5	D1	G	*
			Plage Perçage (mm)	Prof. maxi perçage (mm)	Lgr. corps (mm)	Lgr. sortie outil (mm)	Lgr. totale (mm)	Lgr. queue (mm)	Dia. queue (mm)	Filetage	
210Z0S-16FM	Extra-court	Droite	11.11-12.80	19.1	45.6	48.0	93.6	48	16.0	1/16"	1/8"
220Z0S-20FM	Court	Droite	11.11-12.80	32	61.1	63.5	111.1	50	20.0	1/8"	N/A
240Z0H-20FM	Standard	Hélicoïdale	11.11-12.80	60	89.7	92.1	139.7	50	20.0	1/8"	N/A
N 245Z0H-20FM	Standard Plus	Hélicoïdale	11.11-12.80	86	115.4	117.8	165.4	50	20.0	1/8"	N/A
⚠ 250Z0H-20FM	Long	Hélicoïdale	11.11-12.80	111	140.5	142.9	190.5	50	20.0	1/8"	N/A
N ⚠ 260Z0H-20FM	Extra-Long	Hélicoïdale	11.11-12.80	180	209.4	211.8	259.4	50	20.0	1/8"	N/A
⚠ 270Z0S-20FM	XL	Droite	11.11-12.80	222.3	251.7	254.1	301.7	50	20.0	1/8"	N/A
⚠ 290Z0S-20FM	3XL	Droite	11.11-12.80	290.5	319.9	322.3	369.9	50	20.0	1/8"	N/A

*Note: L'outil extra-court comprend un trou d'arrosage latéral supplémentaire

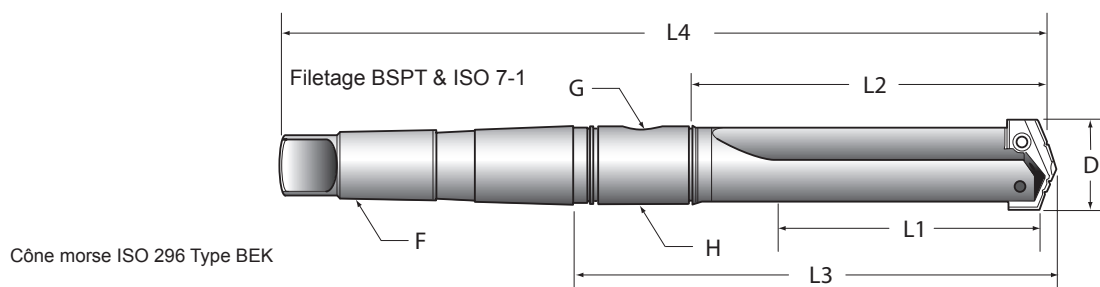


Illustration goujures droites

Queue CM à tenon

Disponible Ex-stock

Référence Porte-outil	Type Porte-outil	Type Goujures	D	L1	L2	L3	L4	F	H	G
			Plage Perçage (mm)	Prof. maxi perçage (mm)	Lgr. corps (mm)	Lgr. sortie outil (mm)	Lgr. totale (mm)	MT	Jt. tournant (RCA)	Filetage
220Z0S-002M	Court	Droite	11.11-12.80	32	51.5	88	160.3	2	2SRM	1/16"
240Z0H-002M	Standard	Hélicoïdale	11.11-12.80	60	80.2	116.7	188.9	2	2SRM	1/16"
⚠ 250Z0H-002M	Long	Hélicoïdale	11.11-12.80	111	130.9	167.4	239.7	2	2SRM	1/16"

N Ce symbole peut-être trouvé tout au long du catalogue et met en évidence un nouveau produit.

⚠ AVERTISSEMENT Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page 83 de la section technique
 Visitez www.alliedmaxcut.com pour les toutes dernières informations et procédures.
 Une assistance technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.

Pour les accessoires, veuillez consulter les pages 84 - 88.



Série Z – Lames

Plage de diamètres 11.10 à 12.95mm



Substrats	Diamètre		Référence, Revêtement, Disponibilité					
	Ø mm	Ø Pouce	TiN	Dispo	TiAlN	Dispo	TiCN	Dispo
HSS Super Cobalt	11.11	0.4375	15ZT-0014	○	15ZA-0014	○	15ZN-0014	○
	11.50	0.4528	15ZT-11.5	●	15ZA-11.5	●	15ZN-11.5	●
	11.51	0.4531	15ZT-.453	○	15ZA-.453	○	15ZN-.453	○
	11.91	0.4688	15ZT-0015	○	15ZA-0015	○	15ZN-0015	○
	12.00	0.4724	15ZT-12	●	15ZA-12	●	15ZN-12	●
	12.30	0.4844	15ZT-.484	○	15ZA-.484	○	15ZN-.484	○
	12.50	0.4921	15ZT-12.5	●	15ZA-12.5	●	15ZN-12.5	●
	12.70	0.5000	15ZT-0016	○	15ZA-0016	○	15ZN-0016	○
	12.80	0.5039	15ZT-12.8	○	15ZA-12.8	●	15ZN-12.8	○
HSS Premium Cobalt	11.11	0.4375	18ZT-0014	○	18ZA-0014	○	18ZN-0014	○
	11.50	0.4528	18ZT-11.5	●	18ZA-11.5	●	18ZN-11.5	●
	11.51	0.4531	18ZT-.453	○	18ZA-.453	○	18ZN-.453	○
	11.91	0.4688	18ZT-0015	○	18ZA-0015	○	18ZN-0015	○
	12.00	0.4724	18ZT-12	●	18ZA-12	●	18ZN-12	●
	12.30	0.4844	18ZT-.484	○	18ZA-.484	○	18ZN-.484	○
	12.50	0.4921	18ZT-12.5	●	18ZA-12.5	●	18ZN-12.5	●
	12.70	0.5000	18ZT-0016	○	18ZA-0016	○	18ZN-0016	○
	12.80	0.5039	18ZT-12.8	●	18ZA-12.8	●	18ZN-12.8	●

Conditionnement de deux pièces

Géométries disponibles en Standard non-stocké

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

(voir page 11 pour plus de détails)

Revêtements disponibles en Standard non-stocké

H - AM200®

(voir page 10 pour plus de détails)



Substrats	Diamètre		Référence, Revêtement, Disponibilité			
	Ø mm	Ø Pouce	TiN	Dispo	TiAlN	Dispo
K20 (C2) Carbone	11.11	0.4375	1C2ZT-0014	○	1C2ZA-0014	○
	11.50	0.4528	1C2ZT-11.5	●	1C2ZA-11.5	●
	11.51	0.4531	1C2ZT-.453	○	1C2ZA-.453	○
	11.91	0.4688	1C2ZT-0015	○	1C2ZA-0015	○
	12.00	0.4724	1C2ZT-12	●	1C2ZA-12	●
	12.30	0.4844	1C2ZT-.484	○	1C2ZA-.484	○
	12.50	0.4921	1C2ZT-12.5	●	1C2ZA-12.5	●
	12.70	0.5000	1C2ZT-0016	○	1C2ZA-0016	○
	12.80	0.5039	1C2ZT-12.8	○	1C2ZA-12.8	●
P40 (C5) Carbone	11.11	0.4375	1C5ZT-0014	○	1C5ZA-0014	○
	11.50	0.4528	1C5ZT-11.5	●	1C5ZA-11.5	●
	11.51	0.4531	1C5ZT-.453	○	1C5ZA-.453	○
	11.91	0.4688	1C5ZT-0015	○	1C5ZA-0015	○
	12.00	0.4724	1C5ZT-12	●	1C5ZA-12	●
	12.30	0.4844	1C5ZT-.484	○	1C5ZA-.484	○
	12.50	0.4921	1C5ZT-12.5	●	1C5ZA-12.5	●
	12.70	0.5000	1C5ZT-0016	○	1C5ZA-0016	○
	12.80	0.5039	1C5ZT-12.8	○	1C5ZA-12.8	○

Conditionnement de deux pièces

Géométries disponibles en standard non-stocké

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

(voir page 11 pour plus de détails)

Revêtements disponibles en standard non-stocké

H - AM200®

N - TiCN

(voir page 10 pour plus de détails)

P	M	K	N	S	H
Acier N/mm ²	Inox N/mm ²	Fonte et Fonte Ductile N/mm ²	Non-ferreux N/mm ²	Matières réfractaires N/mm ²	Matières trempées N/mm ²
<1365	<940	<1020	<855	<990	<1365

Pour plus d'information sur les matières, la dureté et les conditions de coupe, veuillez consulter les Informations Techniques à partir de la page 90.

Dispo. – Disponibilité de stock.

- Article stocké.
- Article stocké en quantité limitée, planification des commandes recommandée
- ◆ Article standard non-stocké. Délai de livraison normalement 15 à 20 jours.

Cotes hors-standard disponibles sur demande

Série Z – Lames

Plage de diamètres 11.10 à 12.95mm



Fonte

Substrats	Diamètre		Référence, Revêtement, Disponibilité	
	Ø mm	Ø Pouce	TiAlN	Dispo
K10 (C3) Carbure	11.11	0.4375	1C3ZA-0014-CI	○
	11.50	0.4528	1C3ZA-11.5-CI	●
	11.51	0.4531	1C3ZA-.453-CI	○
	11.91	0.4688	1C3ZA-0015-CI	○
	12.00	0.4724	1C3ZA-12-CI	●
	12.30	0.4844	1C3ZA-.484-CI	○
	12.50	0.4921	1C3ZA-12.5-CI	●
	12.70	0.5000	1C3ZA-0016-CI	○
	12.80	0.5039	1C3ZA-12.8-CI	○

Conditionnement de deux pièces

Revêtements disponibles en standard non-stocké

H - AM200
T - TiN
N - TiCN
(voir page 10 pour plus de détails)



Chanfreinage SP 90°

Substrats	Diamètre		Référence, Revêtement, Disponibilité	
	Ø mm	Ø Pouce	TiN	Dispo
HSS Super Cobalt	11.11	0.4375	15ZT-0014-SP	◆
	11.50	0.4528	15ZT-11.5-SP	◆
	11.51	0.4531	15ZT-.453-SP	◆
	11.91	0.4688	15ZT-0015-SP	◆
	12.00	0.4724	15ZT-12-SP	◆
	12.30	0.4844	15ZT-.484-SP	◆
	12.50	0.4921	15ZT-12.5-SP	◆
	12.70	0.5000	15ZT-0016-SP	●
	12.80	0.5039	15ZT-12.8-SP	◆

Conditionnement de deux pièces

Géométries disponibles en standard non-stocké

- SW
(voir page 11 pour plus de détails)

Revêtements disponibles en standard non-stocké

H - AM200
N - TiCN
A - TiAlN
(voir page 10 pour plus de détails)



Fond Plat

Substrats	Diamètre		Référence, Revêtement, Disponibilité	
	Ø mm	Ø Pouce	TiN	Dispo.
HSS Super Cobalt	11.11	0.4375	15ZT-0014-FB	○
	11.50	0.4528	15ZT-11.5-FB	○
	11.51	0.4531	15ZT-.453-FB	○
	11.91	0.4688	15ZT-0015-FB	○
	12.00	0.4724	15ZT-12-FB	○
	12.30	0.4844	15ZT-.484-FB	○
	12.50	0.4921	15ZT-12.5-FB	○
	12.70	0.5000	15ZT-0016-FB	○
	12.80	0.5039	15ZT-12.8-FB	○

Conditionnement de deux pièces

Géométries disponibles en standard non-stocké

- FN
(voir page 11 pour plus de détails)

Revêtements disponibles en standard non-stocké

H - AM200
N - TiCN
A - TiAlN
(voir page 10 pour plus de détails)

Substrats disponibles en standard non-stocké

K20 (C2)

P	M	K	N	S	H
Acier N/mm ²	Inox N/mm ²	Fonte et Fonte Ductile N/mm ²	Non-ferreux N/mm ²	Matières réfractaires N/mm ²	Matières trempées N/mm ²
<1365	<940	<1020	<855	<990	<1365

Pour plus d'information sur les matières, la dureté et les conditions de coupe, veuillez consulter les Informations Techniques à partir de la page 90.

Dispo. – Disponibilité de stock.

- Article stocké.
- Article stocké en quantité limitée, planification des commandes recommandée
- ◆ Article standard non-stocké. Délai de livraison normalement 15 à 20 jours.

Cotes hors-standard disponibles sur demande



Série Z - Lames

Plage de diamètres 11.10 à 12.95mm



Revêtement Diamant

Substrats	Diamètre		Référence, Revêtement, Disponibilité	
	Ø mm	Ø Pouce	TiN	Dispo
N2 Carbure	11.11	0.4375	1N2ZD-0014	◆
	11.50	0.4528	1N2ZD-11.5	◆
	11.51	0.4531	1N2ZD-.453	◆
	11.91	0.4688	1N2ZD-0015	◆
	12.00	0.4724	1N2ZD-12	◆
	12.30	0.4844	1N2ZD-.484	◆
	12.50	0.4921	1N2ZD-12.5	◆
	12.70	0.5000	1N2ZD-0016	◆
	12.80	0.5039	1N2ZD-12.8	◆

Conditionnement à la pièce



Substrats	Diamètre		Référence, Revêtement, Disponibilité	
	Ø mm	Ø Pouce	AM200®	Dispo
HSS Super Cobalt	11.11	0.4375	45ZH-0014	○
	11.46	0.4510	45ZH-.451	○
	11.50	0.4528	45ZH-11.5	●
	11.51	0.4531	45ZH-.453	○
	11.91	0.4688	45ZH-0015	○
	12.00	0.4724	45ZH-12	●
	12.30	0.4844	45ZH-.484	○
	12.50	0.4921	45ZH-12.5	●
	12.70	0.5000	45ZH-0016	○
	12.80	0.5039	45ZH-12.8	○
	12.85	0.5060	45ZH-.506	○
	12.95	0.5100	45ZH-.510	○

Conditionnement de deux pièces



Substrats	Diamètre		Référence, Revêtement, Disponibilité	
	Ø mm	Ø Pouce	AM200®	Dispo
K20 (C2) Carbure	11.11	0.4375	4C2ZH-0014	○
	11.50	0.4528	4C2ZH-11.5	●
	11.51	0.4531	4C2ZH-.453	○
	11.91	0.4688	4C2ZH-0015	○
	12.00	0.4724	4C2ZH-12	●
	12.30	0.4844	4C2ZH-.484	○
	12.50	0.4921	4C2ZH-12.5	●
	12.70	0.5000	4C2ZH-0016	○
	12.80	0.5039	4C2ZH-12.8	◆
	12.85	0.5060	4C2ZH-.506	○
K35 (C1) Carbure	11.11	0.4375	4C1ZH-0014	○
	11.50	0.4528	4C1ZH-11.5	●
	11.51	0.4531	4C1ZH-.453	◆
	11.91	0.4688	4C1ZH-0015	◆
	12.00	0.4724	4C1ZH-12	●
	12.30	0.4844	4C1ZH-.484	○
	12.50	0.4921	4C1ZH-12.5	●
	12.70	0.5000	4C1ZH-0016	○
	12.80	0.5039	4C1ZH-12.8	◆
	12.85	0.5060	4C1ZH-.506	○
12.95	0.5100	4C1ZH-.510	○	

Conditionnement de deux pièces

Géométries disponibles en standard non-stocké

- HE
(voir page 11 pour plus de détails)

Revêtements disponibles en standard non-stocké

T - TiN
N - TiCN
A - TiAlN
(voir page 10 pour plus de détails)

Géométries disponibles en standard non-stocké

- HE
(voir page 11 pour plus de détails)

Revêtements disponibles en standard non-stocké

T - TiN
N - TiCN
A - TiAlN
(voir page 10 pour plus de détails)

Filetage BSPT et ISO 7-1

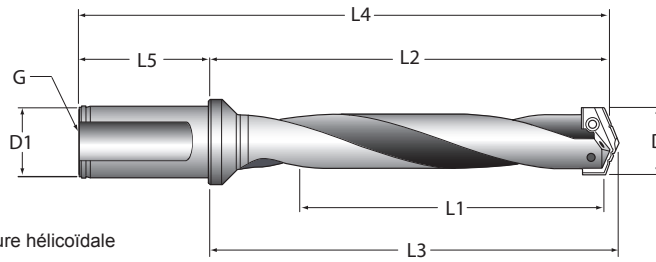


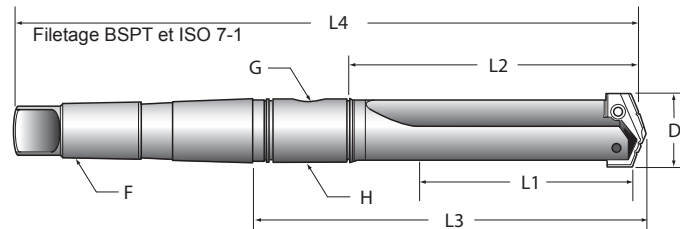
Illustration goujures hélicoïdale

A Colerette et Méplat – Queue cylindrique

Disponible Ex-stock

Référence Porte-outil	Type Porte-outil	Type Goujures	D		L1	L2	L3	L4	L5	D1	G	*
			Plage Perçage (mm)	Prof. maxi perçage (mm)	Lgr. corps (mm)	Lgr. sortie outil (mm)	Lgr. totale (mm)	Lgr. queue (mm)	Dia. queue (mm)	Filetage		
21000S-20FM	Extra-court	Droite	13.00-17.50	22	47.6	50.4	97.6	50	20.0	1/8"	1/8"	
21005S-20FM	Extra-court	Droite	15.50-17.50	22	47.6	50.4	97.6	50	20.0	1/8"	N/A	
22000S-20FM	Court	Droite	13.00-17.50	35	63.5	66.3	113.5	50	20.0	1/8"	N/A	
22005S-20FM	Court	Droite	15.50-17.50	35	63.5	66.3	113.5	50	20.0	1/8"	N/A	
24000S-20FM	Standard	Droite	13.00-17.50	64	92.1	94.9	142.1	50	20.0	1/8"	N/A	
24000H-20FM	Standard	Hélicoïdale	13.00-17.50	64	92.1	94.9	142.1	50	20.0	1/8"	N/A	
24005H-20FM	Standard	Hélicoïdale	15.50-17.50	64	92.1	94.9	142.1	50	20.0	1/8"	N/A	
N 24500H-20FM	Standard Plus	Hélicoïdale	13.00-17.50	89	117.6	120.4	167.6	50	20.0	1/8"	N/A	
⚠ 25000H-20FM	Long	Hélicoïdale	13.00-17.50	114	142.9	145.7	192.9	50	20.0	1/8"	N/A	
⚠ 25005H-20FM	Long	Hélicoïdale	15.50-17.50	114	142.9	145.7	192.9	50	20.0	1/8"	N/A	
⚠ 26000H-20FM	Extra-Long	Hélicoïdale	13.00-17.50	177	206.4	209.1	256.4	50	20.0	1/8"	N/A	
⚠ 26005H-20FM	Extra-Long	Hélicoïdale	15.50-17.50	177	206.4	209.1	256.4	50	20.0	1/8"	N/A	
N ⚠ 26500H-20FM	Long Plus	Hélicoïdale	13.00-17.50	240	268.6	271.4	318.6	50	20.0	1/8"	N/A	
⚠ 27000S-20FM	XL	Droite	13.00-17.50	295	323.9	326.7	373.9	50	20.0	1/8"	N/A	
⚠ 29000S-20FM	3XL	Droite	13.00-17.50	387	416.0	418.8	466.0	50	20.0	1/8"	N/A	

*Note: l'outil extra-court comprend un trou d'arrosage latéral supplémentaire



Cône morse ISO 296 type BEK

Illustration goujures droite

Queue CM à tenon

Disponible Ex-stock

Référence Porte-outil	Type Porte-outil	Type Goujures	D		L1	L2	L3	L4	F	H	G
			Plage Perçage (mm)	Prof. maxi perçage (mm)	Lgr. corps (mm)	Lgr. sortie outil (mm)	Lgr. totale (mm)	MT	Jt. tournant (RCA)	Filetage	
22000S-002M	Court	Droite	13.00-17.50	35	55.5	92.4	164.3	2	2SRM	1/16"	
22005S-002M	Court	Droite	15.50-17.50	35	55.5	92.4	164.3	2	2SRM	1/16"	
24000H-002M	Standard	Hélicoïdale	13.00-17.50	64	84.1	121	192.9	2	2SRM	1/16"	
24005H-002M	Standard	Hélicoïdale	15.50-17.50	64	84.1	121	192.9	2	2SRM	1/16"	
⚠ 25000H-002M	Long	Hélicoïdale	13.00-17.50	114	135	171.8	243.7	2	2SRM	1/16"	
⚠ 25005H-002M	Long	Hélicoïdale	15.50-17.50	114	135	171.8	243.7	2	2SRM	1/16"	
⚠ 26000H-002M	Extra-Long	Hélicoïdale	13.00-17.50	177	198.5	235.3	307.2	2	2SRM	1/16"	
⚠ 26005H-002M	Extra-Long	Hélicoïdale	15.50-17.50	177	198.5	235.3	307.2	2	2SRM	1/16"	

N Ce symbole peut-être trouvé tout au long du catalogue et met en évidence un nouveau produit.

⚠ AVERTISSEMENT Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page 83 de la section technique
 Visitez www.alliedmaxcut.com pour les toutes dernières informations et procédures.
 Une assistance technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.

Pour les accessoires, veuillez consulter les pages 84 - 88.

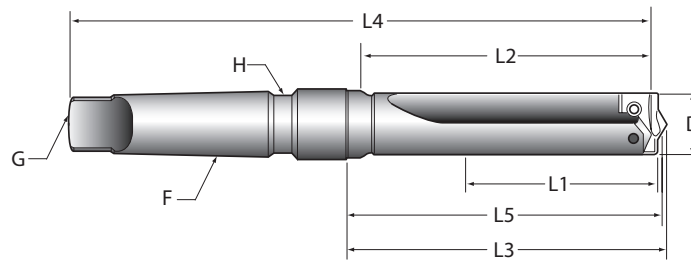


Illustration goujure droite

Porte-outil court – Queue CM à Tenon – Goujure Droite

Référence Porte-outil	D	L1	L2	L3	L5*	L4	F	G	H	Dispo
	Min. Dia. Perçage mm	Prof. Maxi. Perçage mm	Lgr. corps (mm)	Réf. Longueur mm	Réf. Longueur mm	Longueur Totale	CM	Entrée arrosage		
								Par Tenon	Par Queue	
22000S-003IS036	14	35	56	64.7	63.1	154	3	TTC	TSC	●
22005S-003IS040	16	35	56	64.7	63.1	154	3	TTC	TSC	●
22005S-003IS044	17.46	35	56	64.7	63.1	154	3	TTC	TSC	○

*Note: Dimension lors d'utilisation d'un porte-outil pour Construction Métallique avec lame Gen2 ou lame T-A® en géométrie pour la construction métallique.

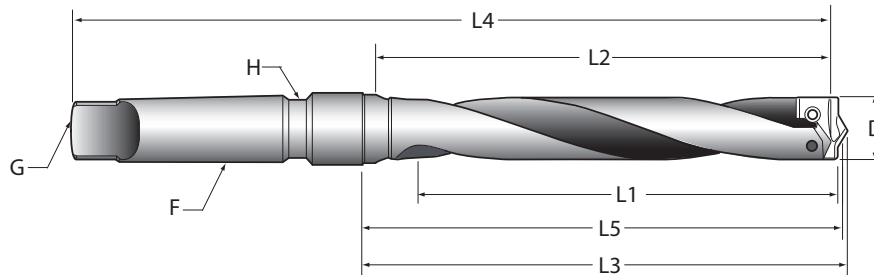


Illustration goujure hélicoïdale

Porte-outil Standard – Queue CM à Tenon – Goujure Hélicoïdale

Référence Porte-outil	D	L1	L2	L3	L5*	L4	F	G	H	Dispo
	Min. Dia. Perçage mm	Prof. Maxi. Perçage mm	Lgr. corps (mm)	Réf. Longueur mm	Réf. Longueur mm	Longueur Totale	CM	Entrée arrosage		
								Par Tenon	Par Tenon	
24000H-003IS036	14	64	84	93.3	91.7	183	3	TTC	TSC	●
24005H-003IS040	16	64	84	93.3	91.7	183	3	TTC	TSC	●
24005H-003IS044	17.46	64	84	93.3	91.7	183	3	TTC	TSC	○

*Note: Dimension lors d'utilisation d'un porte-outil pour Construction Métallique avec lame Gen2 ou lame T-A® en géométrie pour la construction métallique.

Porte-outil Long – Queue CM à Tenon – Goujure Hélicoïdale

Référence Porte-outil	D	L1	L2	L3	L5*	L4	F	G	H	Dispo
	Min. Dia. Perçage mm	Prof. Maxi. Perçage mm	Lgr. corps (mm)	Réf. Longueur mm	Réf. Longueur mm	Longueur Totale	CM	Entrée arrosage		
								Par Tenon	Par Tenon	
⚠ 25000H-003IS036	14	165	240	248.8	243.7	338	3	TTC	TSC	●
⚠ 25005H-003IS044	17.5	165	240	248.8	243.7	338	3	TTC	TSC	●

*Note: Dimension lors d'utilisation d'un porte-outil pour Construction Métallique avec lame Gen2 ou lame T-A® en géométrie pour la construction métallique.

⚠ AVERTISSEMENT

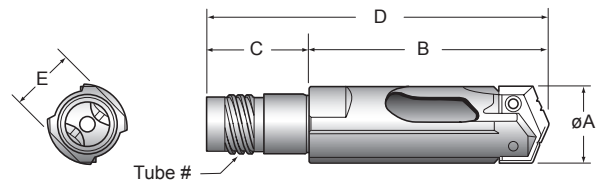
Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page 83 de la section technique

Visitez www.alliedmaxcut.com pour les toutes dernières informations et procédures.

Une assistance technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.

Pour les accessoires, veuillez consulter les pages 84 - 88.

Série O - Outil BT-A - Forets et Tubes

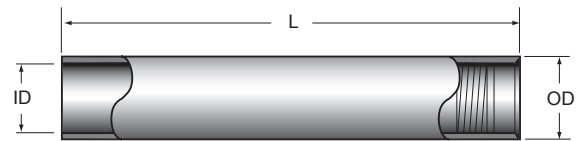


Foret métrique

Série T-A®	Référence Foret	Taille du Tube	A	B	C	D	E	Dispo
			Plage de diamètres (mm)	Longueur (mm)	Lgr. queue (mm)	Lgr. totale (mm)	Largeur du plat (mm)	
0	BTA0-794-xx.xx	794	12.95-13.61	43.4	23	66.4	11	◆
	BTA0-795-xx.xx	795	13.62-14.63	44.6	23	67.6	12	◆
	BTA0-796-xx.xx	796	14.64-15.62	45.9	24	69.9	13	◆
	BTA0-797-xx.xx	797	15.63-16.71	45.9	24	69.9	14	◆
	BTA0-798-xx.xx	798	16.72-17.68	45.3	24	69.3	15	◆

Foret Impérial

Série T-A®	Référence Foret	Taille du Tube	A	B	C	D	E	Dispo
			Plage de diamètres (mm)	Longueur (mm)	Lgr. queue (mm)	Lgr. totale (mm)	Largeur du plat (mm)	
0	BTA0-794-x.xxxx	794	0.5100-0.5359	1-45/64	29/32	2-39/64	11	◆
	BTA0-795-x.xxxx	795	0.5360-0.5759	1-3/4	29/32	2-21/32	12	◆
	BTA0-796-x.xxxx	796	0.5760-0.6149	1-13/16	61/64	2-3/4	13	◆
	BTA0-797-x.xxxx	797	0.6150-0.6579	1-13/16	61/64	2-3/4	14	◆
	BTA0-798-x.xxxx	798	0.6580-0.6959	1-25/32	61/64	2-47/64	15	◆



Tube métrique

Taille du tube	Référence Tube	Tube métrique				
		Plage de diamètres (mm)	Dia. exter. OD (mm)	Dia. inter. ID (mm)	Longueur (mm)	Dispo
794	BTAT794-63	12.78-13.59	11.0	7.0	1600	○
	BTAT794-102				2591	○
795	BTAT795-63	13.60-14.61	12.0	8.0	1600	○
	BTAT795-102				2591	○
796	BTAT796-63	14.62-15.60	13.0	8.5	1600	○
	BTAT796-102				2591	○
797	BTAT797-63	15.61-16.69	14.0	9.0	1600	○
	BTAT797-102				2591	○
798	BTAT798-63	16.70-17.68	15.0	10.0	1600	○
	BTAT798-102				2591	○

Tube impérial

Taille du tube	Référence Tube	Tube Impérial				
		Plage de diamètres (pouce)	Dia. exter. OD (pouce)	Dia. inter. ID (pouce)	Longueur (pouce)	Dispo
794	BTAT794-63	0.503-0.535	0.433	0.276	63	○
	BTAT794-102				102	○
795	BTAT795-63	0.536-0.575	0.472	0.315	63	○
	BTAT795-102				102	○
796	BTAT796-63	0.576-0.614	0.512	0.335	63	○
	BTAT796-102				102	○
797	BTAT797-63	0.615-0.657	0.551	0.354	63	○
	BTAT797-102				102	○
798	BTAT798-63	0.658-0.696	0.591	0.394	63	○
	BTAT798-102				102	○



Série O - Lames

Plage de diamètres 13.00 à 17.50mm



T-A & BENZ T-A

BENSSYS

APX

Revolution & Core Drill

ASC 320 Carbone Monobloc

AccuPort 432

Criterion

Filetage

Outils Spéciaux

Substrats	Diamètre		Référence, Revêtement, Disponibilité					
	Ø mm	Ø Pouce	TiN	Dispo	TiAlN	Dispo	TiCN	Dispo
HSS Super Cobalt	13.00	0.5118	150T-13	●	150A-13	●	150N-13	●
	13.10	0.5156	150T-.515	○	150A-.515	○	150N-.515	○
	13.49	0.5313	150T-0017	○	150A-0017	○	150N-0017	○
	13.50	0.5315	150T-13.5	●	150A-13.5	●	150N-13.5	●
	13.89	0.5469	150T-.546	○	150A-.546	○	150N-.546	○
	14.00	0.5512	150T-14	●	150A-14	●	150N-14	●
	14.29	0.5625	150T-0018	○	150A-0018	○	150N-0018	○
	14.50	0.5709	150T-14.5	●	150A-14.5	●	150N-14.5	●
	14.68	0.5781	150T-.578	○	150A-.578	○	150N-.578	○
	14.80	0.5827	150T-14.8	○	150A-14.8	●	150N-14.8	○
	15.00	0.5906	150T-15	●	150A-15	●	150N-15	●
	15.08	0.5938	150T-0019	○	150A-0019	○	150N-0019	○
	15.48	0.6094	150T-.609*	○	150A-.609*	○	150N-.609*	○
	15.50	0.6102	150T-15.5*	●	150A-15.5*	●	150N-15.5*	●
	15.88	0.6250	150T-0020*	○	150A-0020*	○	150N-0020*	○
	16.00	0.6299	150T-16*	●	150A-16*	●	150N-16*	●
	16.27	0.6406	150T-.640*	○	150A-.640*	○	150N-.640*	○
	16.50	0.6496	150T-16.5*	●	150A-16.5*	●	150N-16.5*	●
	16.67	0.6563	150T-0021*	○	150A-0021*	○	150N-0021*	○
	16.80	0.6614	150T-16.8*	○	150A-16.8	●	150N-16.8	○
17.00	0.6693	150T-17*	●	150A-17*	●	150N-17*	●	
17.07	0.6719	150T-.671*	○	150A-.671*	○	150N-.671*	○	
17.46	0.6875	150T-0022*	○	150A-0022*	○	150N-0022*	○	
17.50	0.6890	150T-17.5*	●	150A-17.5*	●	150N-17.5*	●	
HSS Premium Cobalt	13.00	0.5118	180T-13	●	180A-13	●	180N-13	●
	13.10	0.5156	180T-.515	○	180A-.515	○	180N-.515	○
	13.49	0.5313	180T-0017	○	180A-0017	○	180N-0017	○
	13.50	0.5315	180T-13.5	●	180A-13.5	●	180N-13.5	●
	13.89	0.5469	180T-.546	○	180A-.546	○	180N-.546	○
	14.00	0.5512	180T-14	●	180A-14	●	180N-14	●
	14.29	0.5625	180T-0018	○	180A-0018	○	180N-0018	○
	14.50	0.5709	180T-14.5	●	180A-14.5	●	180N-14.5	●
	14.68	0.5781	180T-.578	○	180A-.578	○	180N-.578	○
	14.80	0.5827	180T-14.8	●	180T-14.8	●	180T-14.8	●
	15.00	0.5906	180T-15	●	180A-15	●	180N-15	●
	15.08	0.5938	180T-0019	○	180A-0019	○	180N-0019	○
	15.48	0.6094	180T-.609*	○	180A-.609*	○	180N-.609*	○
	15.50	0.6102	180T-15.5*	●	180A-15.5*	●	180N-15.5*	●
	15.88	0.6250	180T-0020*	○	180A-0020*	○	180N-0020*	○
	16.00	0.6299	180T-16*	●	180A-16*	●	180N-16*	●
	16.27	0.6406	180T-.640*	○	180A-.640*	○	180N-.640*	○
	16.50	0.6496	180T-16.5*	●	180A-16.5*	●	180N-16.5*	●
	16.67	0.6563	180T-0021*	○	180A-0021*	○	180N-0021*	○
	17.00	0.6693	180T-17*	●	180A-17*	●	180N-17*	●
17.07	0.6719	180T-.671*	○	180A-.671*	○	180N-.671*	○	
17.46	0.6875	180T-0022*	○	180A-0022*	○	180N-0022*	○	
17.50	0.6890	180T-17.5*	●	180A-17.5*	●	180N-17.5*	●	

Géométries disponibles en standard non-stocké

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

(voir page 11 pour plus de détails)

Revêtements disponibles en standard non-stocké

H - AM200

(voir page 10 pour plus de détails)

* Veuillez noter que les références avec ce symbole se montent aussi sur le porte-outil T-A de série 0.5

Conditionnement de deux pièces

P	M	K	N	S	H
Acier N/mm ²	Inox N/mm ²	Fonte et Fonte Ductile N/mm ²	Non-ferreux N/mm ²	Matières réfractaires N/mm ²	Matières trempées N/mm ²
<1365	<940	<1020	<855	<990	<1365

Pour plus d'information sur les matières, la dureté et les conditions de coupe, veuillez consulter les Informations Techniques à partir de la page 90.

Dispo. – Disponibilité de stock.

- Article stocké.
- Article stocké en quantité limitée, planification des commandes recommandée
- ◆ Article standard non-stocké. Délai de livraison normalement 15 à 20 jours.

Cotes hors-standard disponibles sur demande

Série O - Lames

Plage de diamètres 12.98 à 17.65mm



Substrats	Diamètre		Référence, Revêtement, Disponibilité			
	Ø mm	Ø Pouce	TiN	Dispo	TiAlN	Dispo
K20 (C2) Carbure	13.00	0.5118	1C20T-13	●	1C20A-13	●
	13.10	0.5156	1C20T-.515	○	1C20A-.515	○
	13.49	0.5313	1C20T-0017	○	1C20A-0017	○
	13.50	0.5315	1C20T-13.5	●	1C20A-13.5	●
	13.89	0.5469	1C20T-.546	○	1C20A-.546	○
	14.00	0.5512	1C20T-14	●	1C20A-14	●
	14.29	0.5625	1C20T-0018	○	1C20A-0018	○
	14.50	0.5709	1C20T-14.5	●	1C20A-14.5	●
	14.68	0.5781	1C20T-.578	○	1C20A-.578	○
	14.80	0.5827	1C20T-14.8	○	1C20A-14.8	●
	15.00	0.5906	1C20T-15	●	1C20A-15	●
	15.08	0.5938	1C20T-0019	○	1C20A-0019	○
	15.48	0.6094	1C20T-.609*	○	1C20A-.609*	○
	15.50	0.6102	1C20T-15.5*	●	1C20A-15.5*	●
	15.70	0.6181	1C20T-.618	○	1C20A-.618	○
	15.88	0.6250	1C20T-0020*	○	1C20A-0020*	○
	16.00	0.6299	1C20T-16*	●	1C20A-16*	●
	16.27	0.6406	1C20T-640*	○	1C20A-.640*	○
	16.50	0.6496	1C20T-16.5*	●	1C20A-16.5*	●
	16.67	0.6563	1C20T-0021*	○	1C20A-0021*	○
16.80	0.6614	1C20T-16.8*	○	1C20A-16.8	●	
17.00	0.6693	1C20T-17*	●	1C20A-17*	●	
17.07	0.6719	1C20T-.671*	○	1C20A-.671*	○	
17.46	0.6875	1C20T-0022*	○	1C20A-0022*	○	
17.50	0.6890	1C20T-17.5*	●	1C20A-17.5*	●	
P40 (C5) Carbure	13.00	0.5118	1C50T-13	●	1C50A-13	●
	13.10	0.5156	1C50T-.515	○	1C50A-.515	○
	13.49	0.5313	1C50T-0017	○	1C50A-0017	○
	13.50	0.5315	1C50T-13.5	●	1C50A-13.5	●
	13.89	0.5469	1C50T-.546	○	1C50A-.546	○
	14.00	0.5512	1C50T-14	●	1C50A-14	●
	14.29	0.5625	1C50T-0018	○	1C50A-0018	○
	14.50	0.5709	1C50T-14.5	●	1C50A-14.5	●
	14.68	0.5781	1C50T-.578	○	1C50A-.578	○
	14.80	0.5827	1C50T-14.8	●	1C50A-14.8	●
	15.00	0.5906	1C50T-15	●	1C50A-15	●
	15.08	0.5938	1C50T-0019	○	1C50A-0019	○
	15.48	0.6094	1C50T-.609*	○	1C50A-.609*	○
	15.50	0.6102	1C50T-15.5*	●	1C50A-15.5*	●
	15.70	0.6181	1C50T-.618	○	1C50A-.618	○
	15.88	0.6250	1C50T-0020*	○	1C50A-0020*	○
	15.91	0.6265	1C50T-.6265*	○	1C50A-.6265	○
	16.00	0.6299	1C50T-16*	●	1C50A-16*	●
	16.27	0.6406	1C50T-640*	○	1C50A-.640*	○
	16.50	0.6496	1C50T-16.5*	●	1C50A-16.5*	●
16.67	0.6563	1C50T-0021*	○	1C50A-0021*	○	
17.00	0.6693	1C50T-17*	●	1C50A-17*	●	
17.07	0.6719	1C50T-.671*	○	1C50A-.671*	○	
17.46	0.6875	1C50T-0022*	○	1C50A-0022*	○	
17.50	0.6890	1C50T-17.5*	●	1C50A-17.5*	●	

Géométries disponibles en standard non-stocké

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

(voir page 11 pour plus de détails)

Revêtements disponibles en standard non-stocké

- H - AM200
 - N - TiCN
- (voir page 10 pour plus de détails)

* Veuillez noter que les référence avec ce symbole se monte aussi sur les porte-outils T-A de série 0.5

Conditionnement de deux pièces



Série 0 - Lames

Plage de diamètres 12.98 à 17.65mm



Fonte

Substrats	Diamètre		Référence, Revêtement, Disponibilité	
	Ø mm	Ø Pouce	TiAlN	Dispo
K10 (C3) Carbure	13.00	0.5118	1C30A-13-CI	●
	13.10	0.5156	1C30A-.515-CI	○
	13.49	0.5313	1C30A-0017-CI	○
	13.50	0.5315	1C30A-13.5-CI	●
	13.89	0.5469	1C30A-.546-CI	○
	14.00	0.5512	1C30A-14-CI	●
	14.29	0.5625	1C30A-0018-CI	○
	14.50	0.5709	1C30A-14.5-CI	●
	14.68	0.5781	1C30A-.578-CI	○
	14.80	0.5827	1C30A-14.8-CI	◆
	15.00	0.5906	1C30A-15-CI	●
	15.08	0.5938	1C30A-0019-CI	○
	15.48	0.6094	1C30A-.609-CI*	○
	15.50	0.6102	1C30A-15.5-CI*	●
	15.70	0.6181	1C30A-.618-CI	◆
	15.88	0.6250	1C30A-0020-CI*	○
	16.00	0.6299	1C30A-16-CI*	●
	16.27	0.6406	1C30A-.640-CI*	○
	16.50	0.6496	1C30A-16.5-CI*	●
	16.67	0.6563	1C30A-0021-CI*	○
17.00	0.6693	1C30A-17-CI*	●	
17.07	0.6719	1C30A-.671-CI*	○	
17.46	0.6875	1C30A-0022-CI*	○	
17.50	0.6890	1C30A-17.5-CI*	●	

* Veuillez noter que les référence avec ce symbole se monte aussi sur le porte-outil T-A de série 0.5

Conditionnement de deux pièces

Revêtements disponibles en standard non-stocké

H - AM200

T - TiN

N - TiCN

(voir page 10 pour plus de détails)



Copeaux courts

Substrats	Diamètre		Référence, Revêtement, Disponibilité	
	Ø mm	Ø Pouce	AM200®	Dispo
HSS Super Cobalt	13.00	0.5118	150H-13-TC	○
	13.50	0.5315	150H-13.5-TC	○
	14.00	0.5512	150H-14-TC	○
	14.50	0.5709	150H-14.5-TC	○
	15.00	0.5906	150H-15-TC	○
	15.50	0.6102	150H-15.5-TC*	○
	16.00	0.6299	150H-16-TC*	○
	16.50	0.6496	150H-16.5-TC*	○
	17.00	0.6693	150H-17-TC*	○
	17.50	0.6890	150H-17.5-TC*	○

* Veuillez noter que les références avec ce symbole se montent aussi sur les porte-outils T-A de série 0.5

Conditionnement de deux pièces

Revêtements disponibles en standard non-stocké

T - TiN

N - TiCN

A - TiAlN

(voir page 10 pour plus de détails)

P	M	K	N	S	H
Acier N/mm ²	Inox N/mm ²	Fonte et Fonte Ductile N/mm ²	Non-ferreux N/mm ²	Matières réfractaires N/mm ²	Matières trempées N/mm ²
<1365	<940	<1020	<855	<990	<1365

Pour plus d'information sur les matières, la dureté et les conditions de coupe, veuillez consulter les Informations Techniques à partir de la page 90.

Dispo. – Disponibilité de stock.

● Article stocké.

○ Article stocké en quantité limitée, planification des commandes recommandée

◆ Article standard non-stocké. Délai de livraison normalement 15 à 20 jours.

Cotes hors-standard disponibles sur demande

Série O – Lames

Plage de diamètres 12.98 à 17.65mm



Pointage chanfreinage 90

Substrats	Diamètre		Référence, Revêtement, Disponibilité	
	Ø mm	Ø Pouce	TiN	Dispo
HSS Super Cobalt	13.00	0.5118	150T-13-SP	◆
	13.10	0.5156	150T-.515-SP	◆
	13.49	0.5313	150T-0017-SP	◆
	13.50	0.5315	150T-13.5-SP	◆
	13.89	0.5469	150T-.546-SP	◆
	14.00	0.5512	150T-14-SP	◆
	14.29	0.5625	150T-0018-SP	◆
	14.50	0.5709	150T-14.5-SP	◆
	14.68	0.5781	150T-.578-SP	◆
	14.80	0.5827	150T-14.8-SP	◆
	15.00	0.5906	150T-15-SP	◆
	15.08	0.5938	150T-0019-SP	◆
	15.48	0.6094	150T-.609-SP*	◆
	15.50	0.6102	150T-15.5-SP*	◆
	15.88	0.6250	150T-0020-SP*	◆
	16.00	0.6299	150T-16-SP*	◆
	16.27	0.6406	150T-.640-SP*	◆
	16.50	0.6496	150T-16.5-SP*	◆
	16.67	0.6563	150T-0021-SP*	◆
	17.00	0.6693	150T-17-SP*	◆
17.07	0.6719	150T-.671-SP*	◆	
17.46	0.6875	150T-0022-SP*	◆	
17.50	0.6890	150T-17.5-SP*	●	

Géométries disponibles en standard non-stocké

- SW
(voir page 11 pour plus de détails)

Revêtements disponibles en standard non-stocké

H - AM200
N - TiCN
A - TiAlN
(voir page 10 pour plus de détails)

* Veuillez noter que les référence avec ce symbole se monte aussi sur le porte-outil T-A de série 0.5

Conditionnement de deux pièces



Thin Wall (En construction métallique, conçu pour les parois fines jusqu'à 6mm d'épaisseur)

Substrats	Diamètre		Référence, Revêtement, Disponibilité			
	Ø mm	Ø Pouce	TiAlN	Stk.	AM200	Dispo
HSS Super Cobalt	14.00	0.5512	150A-14-TW	●	150H-14-TW	●
	14.29	0.5625	150A-0018-TW	○	150H-0018-TW	○
	15.88	0.6250	150A-0020-TW	○	150H-0020-TW	○
	16.00	0.6299	150A-16-TW	●	150H-16-TW	●
	17.46	0.6875	150A-0022-TW	○	150H-0022-TW	○

Revêtements disponibles en standard non-stocké

T - TiN
N - TiCN
(voir page 10 pour plus de détails)

Conditionnement de deux pièces

P	M	K	N	S	H
Acier N/mm ²	Inox N/mm ²	Fonte et Fonte Ductile N/mm ²	Non-ferreux N/mm ²	Matières réfractaires N/mm ²	Matières trempées N/mm ²
<1365	<940	<1020	<855	<990	<1365

Pour plus d'information sur les matières, la dureté et les conditions de coupe, veuillez consulter les Informations Techniques à partir de la page 90.

Dispo. – Disponibilité de stock.

- Article stocké.
- Article stocké en quantité limitée, planification des commandes recommandée
- ◆ Article standard non-stocké. Délai de livraison normalement 15 à 20 jours.

Cotes hors-standard disponibles sur demande



Série 0 - Lames

Plage de diamètres 12.98 à 17.65mm



Thin Wall (En construction métallique, conçu pour les parois fines jusqu'à 6mm d'épaisseur)

Substrats	Diamètre		Référence, Revêtement, Disponibilité			
	Ø mm	Ø Pouce	TiAlN	Dispo	AM200	Dispo
HSS Super Cobalt	14.00	0.5512	150A-14-NP	●	150H-14-NP	●
	14.29	0.5625	150A-0018-NP	○	150H-0018-NP	○
	15.88	0.6250	150A-0020-NP	○	150H-0020-NP	○
	16.00	0.6299	150A-16-NP	●	150H-16-NP	●
	17.46	0.6875	150A-0022-NP	○	150H-0022-NP	○

Conditionnement de deux pièces

Revêtements disponibles en standard non-stocké

T - TiN
N - TiCN
(voir page 10 pour plus de détails)



150° Construction Métallique (Pour épaisseurs au-delà de 6mm réduit les bavures de sortie)

Substrats	Diamètre		Référence, Revêtement, Disponibilité			
	Ø mm	Ø Pouce	TiAlN	Dispo	AM200®	Dispo
HSS Super Cobalt	14.00	0.5512	150A-14-SS	●	150H-14-SS	●
	14.29	0.5625	150A-0018-SS	○	150H-0018-SS	○
	15.88	0.6250	150A-0020-SS	○	150H-0020-SS	○
	16.00	0.6299	150A-16-SS	●	150H-16-SS	●
	17.46	0.6875	150A-0022-SS	○	150H-0022-SS	○

Conditionnement de deux pièces

Revêtements disponibles en standard non-stocké

T - TiN
N - TiCN
(voir page 10 pour plus de détails)



Fond Plat

Substrats	Diamètre		Référence, Revêtement, Disponibilité	
	Ø mm	Ø Pouce	TiN	Dispo
HSS Super Cobalt	13.00	0.5118	150T-13-FB	○
	13.10	0.5156	150T-.515-FB	○
	13.49	0.5313	150T-0017-FB	○
	13.50	0.5315	150T-13.5-FB	○
	14.00	0.5512	150T-14-FB	○
	14.29	0.5625	150T-0018-FB	○
	14.50	0.5709	150T-14.5-FB	○
	14.68	0.5781	150T-.578-FB	○
	14.80	0.5827	150T-14.8-FB	○
	15.00	0.5906	150T-15-FB	○
	15.08	0.5938	150T-0019-FB	○
	15.50	0.6102	150T-15.5-FB	○
	15.88	0.6250	150T-0020-FB*	○
	16.00	0.6299	150T-16-FB*	○
	16.50	0.6496	150T-16.5-FB*	○
	16.67	0.6563	150T-0021-FB*	○
	17.00	0.6693	150T-17-FB*	○
	17.46	0.6875	150T-0022-FB*	○
	17.50	0.6890	150T-17.5-FB*	○

* Veuillez noter que les référence avec ce symbole se monte aussi sur le porte-outil T-A de série 0.5

Conditionnement de deux pièces

Geometries available en standard non-stocké

- FN
(voir page 11 pour plus de détails)

Revêtements disponibles en standard non-stocké

H - AM200
N - TiCN
A - TiAlN
(voir page 10 pour plus de détails)

Revêtements disponibles en standard non-stocké

K20 (C2)

P	M	K	N	S	H
Acier N/mm ²	Inox N/mm ²	Fonte et Fonte Ductile N/mm ²	Non-ferreux N/mm ²	Matières réfractaires N/mm ²	Matières trempées N/mm ²
<1365	<940	<1020	<855	<990	<1365

Pour plus d'information sur les matières, la dureté et les conditions de coupe, veuillez consulter les Informations Techniques à partir de la page 90.

Dispo. – Disponibilité de stock.

- Article stocké.
- Article stocké en quantité limitée, planification des commandes recommandée
- ◆ Article standard non-stocké. Délai de livraison normalement 15 à 20 jours.

Cotes hors-standard disponibles sur demande

Série 0 - Lames

Plage de diamètres 12.98 à 17.65mm



Revêtement Diamant

Substrats	Diamètre		Référence, Revêtement, Disponibilité	
	Ø mm	Ø Pouce	Diamant	Dispo
N2	13.00	0.5118	1N20D-13	◆
	13.10	0.5156	1N20D-.515	◆
	13.49	0.5313	1N20D-0017	◆
	13.50	0.5315	1N20D-13.5	◆
	13.89	0.5469	1N20D-.546	◆
	14.00	0.5512	1N20D-14	◆
	14.29	0.5625	1N20D-0018	◆
	14.50	0.5709	1N20D-14.5	◆
	14.68	0.5781	1N20D-.578	◆
	14.80	0.5827	1N20D-14.8	◆
	15.00	0.5906	1N20D-15	◆
	15.08	0.5938	1N20D-0019	◆
	15.48	0.6094	1N20D-.609	◆
	15.50	0.6102	1N20D-15.5	◆
	15.88	0.6250	1N20D-0020	◆
	16.00	0.6299	1N20D-16	◆
	16.27	0.6406	1N20D-640	◆
	16.50	0.6496	1N20D-16.5	◆
	16.67	0.6563	1N20D-0021	◆
	17.00	0.6693	1N20D-17	◆
17.07	0.6719	1N20D-.671	◆	
17.46	0.6875	1N20D-0022	◆	
17.50	0.6890	1N20D-17.5	◆	

* Veuillez noter que les référence avec ce symbole se monte aussi sur le porte-outil T-A de série 0.5

Conditionnement à la pièce



Substrats	Diamètre		Référence, Revêtement, Disponibilité	
	Ø mm	Ø Pouce	AM200®	Dispo
HSS Super Cobalt	13.00	0.5118	450H-13	●
	13.10	0.5156	450H-.515	○
	13.49	0.5313	450H-0017	○
	13.50	0.5315	450H-13.5	●
	13.89	0.5469	450H-.546	○
	14.00	0.5512	450H-14	●
	14.29	0.5625	450H-0018	○
	14.50	0.5709	450H-14.5	●
	14.68	0.5781	450H-.578	○
	14.80	0.5827	450H-14.8	○
	15.00	0.5906	450H-15	●
	15.08	0.5938	450H-0019	○
	15.48	0.6094	450H-.609*	○
	15.50	0.6102	450H-15.5*	●
	15.88	0.6250	450H-0020*	○
	16.00	0.6299	450H-16*	●
	16.27	0.6406	450H-640*	○
	16.50	0.6496	450H-16.5*	●
	16.67	0.6563	450H-0021*	○
	16.80	0.6614	450H-16.8*	○
17.00	0.6693	450H-17*	●	
17.07	0.6719	450H-.671*	○	
17.46	0.6875	450H-0022*	○	
17.50	0.6890	450H-17.5*	●	

* Veuillez noter que les référence avec ce symbole se monte aussi sur le porte-outil T-A de série 0.5

Conditionnement de deux pièces

Revêtements disponibles en standard non-stocké
- HE
(voir page 11 pour plus de détails)

Revêtements disponibles en standard non-stocké
T - TiN
N - TiCN
A - TiAlN
(voir page 10 pour plus de détails)



Série 0 - Lames

Plaque de diamètres 12.98 à 17.65mm

GEN2 T-A

Substrats	Diamètre		Référence, Revêtement, Disponibilité	
	Ø mm	Ø Pouce	AM200®	Dispo
K20 (C2) Carbure	13.00	0.5118	4C20H-13	●
	13.10	0.5156	4C20H-.515	○
	13.49	0.5313	4C20H-0017	○
	13.50	0.5315	4C20H-13.5	●
	13.89	0.5469	4C20H-.546	○
	14.00	0.5512	4C20H-14	●
	14.29	0.5625	4C20H-0018	○
	14.50	0.5709	4C20H-14.5	●
	14.68	0.5781	4C20H-.578	○
	14.80	0.5827	4C20H-14.8	◆
	15.00	0.5906	4C20H-15	●
	15.08	0.5938	4C20H-0019	○
	15.48	0.6094	4C20H-.609*	○
	15.50	0.6102	4C20H-15.5*	●
	15.70	0.6181	4C20H-.618	○
	15.88	0.6250	4C20H-0020*	○
	16.00	0.6299	4C20H-16*	●
	16.27	0.6406	4C20H-.640*	○
	16.50	0.6496	4C20H-16.5*	●
	16.67	0.6563	4C20H-0021*	○
16.80	0.6614	4C20H-16.8*	◆	
17.00	0.6693	4C20H-17*	●	
17.07	0.6719	4C20H-.671*	○	
17.46	0.6875	4C20H-0022*	○	
17.50	0.6890	4C20H-17.5*	●	

* Veuillez noter que les référence avec ce symbole se monte aussi sur le porte-outil T-A de série 0.5

Conditionnement de deux pièces

GEN2 T-A

Substrats	Diamètre		Référence, Revêtement, Disponibilité	
	Ø mm	Ø Pouce	AM200®	Dispo
K35 (C1) Carbure	13.00	0.5118	4C10H-13	●
	13.10	0.5156	4C10H-.515	○
	13.49	0.5313	4C10H-0017	○
	13.50	0.5315	4C10H-13.5	●
	13.89	0.5469	4C10H-.546	○
	14.00	0.5512	4C10H-14	●
	14.29	0.5625	4C10H-0018	○
	14.50	0.5709	4C10H-14.5	●
	14.68	0.5781	4C10H-.578	◆
	14.80	0.5827	4C10H-14.8	◆
	15.00	0.5906	4C10H-15	●
	15.08	0.5938	4C10H-0019	○
	15.48	0.6094	4C10H-.609*	○
	15.50	0.6102	4C10H-15.5*	●
	15.70	0.6181	4C10H-.618	◆
	15.88	0.6250	4C10H-0020*	○
	16.00	0.6299	4C10H-16*	●
	16.27	0.6406	4C10H-.640*	○
	16.50	0.6496	4C10H-16.5*	●
	16.67	0.6563	4C10H-0021*	○
16.80	0.6614	4C10H-16.8*	◆	
17.00	0.6693	4C10H-17*	●	
17.07	0.6719	4C10H-.671*	◆	
17.46	0.6875	4C10H-0022*	○	
17.50	0.6890	4C10H-17.5*	●	

* Veuillez noter que les référence avec ce symbole se monte aussi sur le porte-outil T-A de série 0.5

Conditionnement de deux pièces

Géométries disponibles en standard non-stocké

- HE
(voir page 11 pour plus de détails)

Revêtements disponibles en standard non-stocké

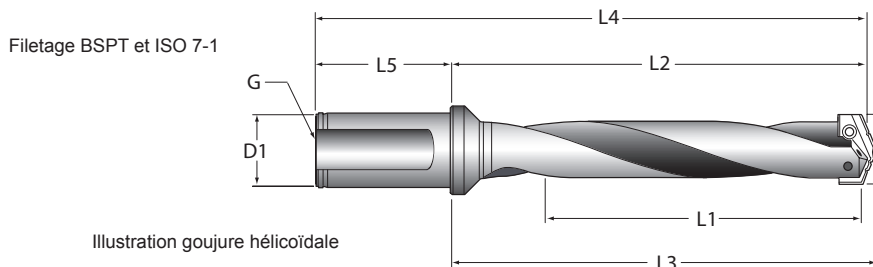
T - TiN
N - TiCN
A - TiAlN
(voir page 10 pour plus de détails)

Géométries disponibles en standard non-stocké

- HE
(voir page 11 pour plus de détails)

Revêtements disponibles en standard non-stocké

T - TiN
N - TiCN
A - TiAlN
(voir page 10 pour plus de détails)

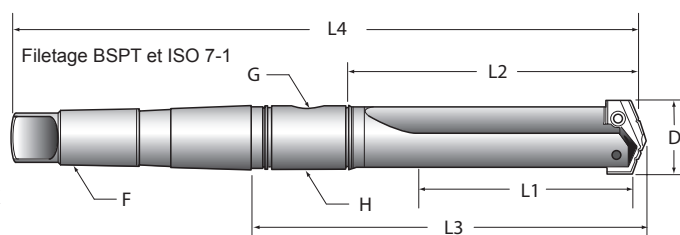


A Colerette et Méplat – Queue cylindrique

Disponible Ex-stock

Référence Porte-outil	Type Porte-outils	Type Goujure	D		L1	L2	L3	L4	L5	D1	G	*
			Plage Perçage (mm)	Prof. maxi perçage (mm)	Lgr. corps (mm)	Lgr. sortie outil (mm)	Lgr. totale (mm)	Lgr. queue (mm)	Dia. queue (mm)	Filetage		
21010S-25FM	Extra-court	Droite	18.00-24.00	47	75.8	79.4	131.8	56	25.0	1/8"	1/8"	
21015S-25FM	Extra-court	Droite	22.00-24.00	57	88.5	92.1	144.5	56	25.0	1/8"	1/8"	
22010S-25FM	Court	Droite	18.00-24.00	67	107.2	110.7	163.2	56	25.0	1/8"	N/A	
22015S-25FM	Court	Droite	22.00-24.00	67	107.2	110.7	163.2	56	25.0	1/8"	N/A	
23010S-25FM	Intermédiaire	Droite	18.00-24.00	118	154.8	158.4	210.8	56	25.0	1/8"	N/A	
23015S-25FM	Intermédiaire	Droite	22.00-24.00	118	154.8	158.4	210.8	56	25.0	1/8"	N/A	
23010H-25FM	Standard	Droite	18.00-24.00	118	154.8	158.4	210.8	56	25.0	1/8"	N/A	
23015H-25FM	Standard	Droite	22.00-24.00	118	154.8	158.4	210.8	56	25.0	1/8"	N/A	
24010S-25FM	Intermédiaire	Hélicoïdale	18.00-24.00	168	205.6	209.2	261.6	56	25.0	1/8"	N/A	
24015S-25FM	Intermédiaire	Hélicoïdale	22.00-24.00	168	205.6	209.2	261.6	56	25.0	1/8"	N/A	
24010H-25FM	Standard	Hélicoïdale	18.00-24.00	168	205.6	209.2	261.6	56	25.0	1/8"	N/A	
24015H-25FM	Standard	Hélicoïdale	22.00-24.00	168	205.6	209.2	261.6	56	25.0	1/8"	N/A	
24510H-25FM	Standard Plus	Hélicoïdale	18.00-24.00	219	256.3	259.9	312.3	56	25.0	1/8"	N/A	
25010H-25FM	Long	Hélicoïdale	18.00-24.00	270	307.2	310.8	363.2	56	25.0	1/8"	N/A	
25015H-25FM	Long	Hélicoïdale	22.00-24.00	270	307.2	310.8	363.2	56	25.0	1/8"	N/A	
26010H-25FM	Standard Plus	Hélicoïdale	18.00-24.00	365	402.3	405.9	458.3	56	25.0	1/8"	N/A	
27010S-25FM	XL	Droite	18.00-24.00	457	494.5	498.1	550.5	56	25.0	1/8"	N/A	
29010S-25FM	3XL	Droite	18.00-24.00	565	602.5	606.1	658.5	56	25.0	1/8"	N/A	

*Note: L'outil extra-court comprend un trou d'arrosage latéral supplémentaire



Queue CM à tenon

Illustration goujure droite

Disponible Ex-stock

Référence Porte-outil	Type Porte-outil	Type Goujure	D		L1	L2	L3	L4	F	H	G
			Plage Perçage (mm)	Prof. maxi perçage (mm)	Lgr. corps (mm)	Lgr. sortie outil (mm)	Lgr. totale (mm)	MT	Jt. tournant (RCA)	Filetage	
22010S-003M	Court	Droite	18.00-24.00	70	98.4	142.5	232.5	3	3SRM	1/8"	
22015S-003M	Court	Droite	22.00-24.00	70	98.4	142.5	232.5	3	3SRM	1/8"	
23010H-003M	Intermédiaire	Hélicoïdale	18.00-24.00	121	149.2	193.3	283.3	3	3SRM	1/8"	
23015H-003M	Intermédiaire	Hélicoïdale	22.00-24.00	121	149.2	193.3	283.3	3	3SRM	1/8"	
24010H-003M	Standard	Hélicoïdale	18.00-24.00	172	200	244.1	334.2	3	3SRM	1/8"	
24015H-003M	Standard	Hélicoïdale	22.00-24.00	172	200	244.1	334.2	3	3SRM	1/8"	
25010H-003M	Long	Hélicoïdale	18.00-24.00	273	301.6	345.7	435.8	3	3SRM	1/8"	
25015H-003M	Long	Hélicoïdale	22.00-24.00	273	301.6	345.7	435.8	3	3SRM	1/8"	

Ce symbole peut-être trouvé tout au long du catalogue et met en évidence un nouveau produit.

AVERTISSEMENT Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page 83 de la section technique
 Visitez www.alliedmaxcut.com pour les toutes dernières informations et procédures.
 Une assistance technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.

Pour les accessoires, veuillez consulter les pages 84 - 88.

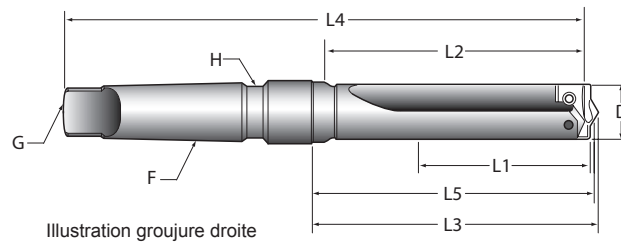


Illustration goujure droite

Porte-outil court – Queue CM à Tenon – Goujure Droite

Référence Porte-outil	D Min. Dia. Perçage mm	L1 Prof. Maxi. Perçage mm	L2 Lgr. corps (mm)	L3 Réf. Longueur mm	L5* Réf. Longueur mm	L4 Longueur Totale	F CM	Entrée arrosage		Dispo
								Par Tenon	Par Tenon	
22010S-003IS045	18	70	89	108.4	106.8	197	3	TTC	TSC	○
22010S-004IS045	18	70	98	109.9	108.3	222	4	TTC	TSC	●
22015S-003IS056	22	70	98	108.4	106.8	197	3	TTC	TSC	○
22015S-004IS056	22	70	98	109.9	108.3	222	4	TTC	TSC	●
22015S-003IS060	24	70	98	108.4	106.8	197	3	TTC	TSC	○
22015S-004IS060	24	70	98	108.4	106.8	197	4	TTC	TSC	●

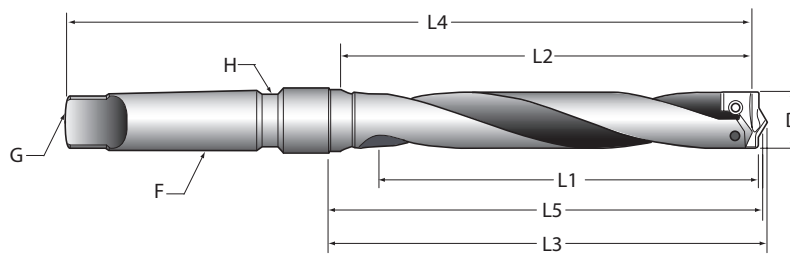


Illustration goujure hélicoïdale

Porte-outil Standard – Queue CM à Tenon – Goujure Droite

Référence Porte-outil	D Min. Dia. Perçage mm	L1 Prof. Maxi. Perçage mm	L2 Lgr. corps (mm)	L3 Réf. Longueur mm	L5* Réf. Longueur mm	L4 Longueur Totale	F CM	Entrée arrosage		Dispo
								Par Tenon	Par Tenon	
24010H-003IS045	18	121	149	159.2	159.6	248	3	TTC	TSC	○
24010H-004IS045	18	121	149	160.8	159.2	273	4	TTC	TSC	●
24015H-003IS056	22	121	149	159.2	157.6	248	3	TTC	TSC	○
24015H-004IS056	22	121	149	160.8	159.2	273	4	TTC	TSC	●
24015H-003IS060	24	121	149	159.2	157.6	248	3	TTC	TSC	○
24015H-004IS060	24	121	149	163.8	159.2	273	4	TTC	TSC	●

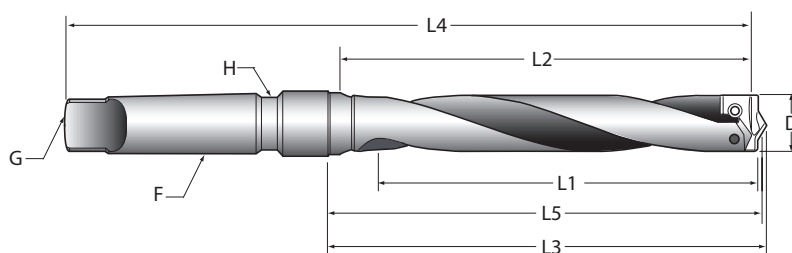
Dispo. – Disponibilité de stock.

- Article stocké.
- Article stocké en quantité limitée, planification des commandes recommandée
- ◆ Article standard non-stocké. Délai de livraison normalement 15 à 20 jours.

Cotes hors-standard disponibles sur demande

⚠ AVERTISSEMENT Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page 83 de la section technique
 Visitez www.alliedmaxcut.com pour les toutes dernières informations et procédures.
 Une assistance technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.

Pour les accessoires, veuillez consulter les pages 84 - 88.



Porte-outil Long – Queue CM à Tenon – Goujure Hélicoïdale

Référence Porte-outil	D Min. Dia. Perçage mm	L1 Prof. Maxi. Perçage mm	L2 Lgr. corps (mm)	L3 Réf. Longueur mm	L5* Réf. Longueur mm	L4 Longueur Totale	F CM	Entrée arrosage		Dispo
								G	H	
								Par Tenon	Par Queue	
⚠ 25010H-003IS045	18	165	237	247.3	241.3	336	3	TTC	TSC	○
⚠ 25010H-003IS052	22	165	237	247.3	241.3	336	3	TTC	TSC	○
⚠ 25010H-004IS052	22	165	236	247.3	245.7	360	4	TTC	TSC	●
⚠ 25015H-003IS060	24	165	237	247.3	240.5	360	3	TTC	TSC	○
⚠ 25015H-004IS060	24	165	236	247.3	245.7	360	4	TTC	TSC	●

*Note: Dimension lors d'utilisation d'un porte-outil pour Construction Métallique avec lame Gen2 ou lame T-A® en géométrie pour la construction métallique.

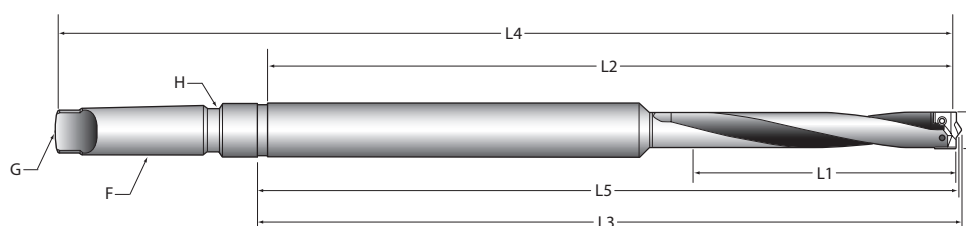


Illustration goujure hélicoïdale

Porte-outil Extra-Long – Queue CM à Tenon – Goujure Hélicoïdale

Référence Porte-outil	D Min. Dia. Perçage mm	L1 Prof. Maxi. Perçage mm	L2 Lgr. corps (mm)	L3 Réf. Longueur mm	L5* Réf. Longueur mm	L4 Longueur Totale	F CM	Entrée arrosage		Dispo
								G	H	
								Par Tenon	Par Queue	
⚠ 26010H-004IS052	22	165	401	412.4	410.8	525	4	TTC	TSC	●
⚠ 26015H-004IS060	24	165	401	413.1	411.6	525	4	TTC	TSC	●

*Note: Dimension lors d'utilisation d'un porte-outil pour Construction Métallique avec lame Gen2 ou lame T-A® en géométrie pour la construction métallique.

Dispo. – Disponibilité de stock.

- Article stocké.
- Article stocké en quantité limitée, planification des commandes recommandée
- ◆ Article standard non-stocké. Délai de livraison normalement 15 à 20 jours.

Cotes hors-standard disponibles sur demande

⚠ AVERTISSEMENT Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page 83 de la section technique

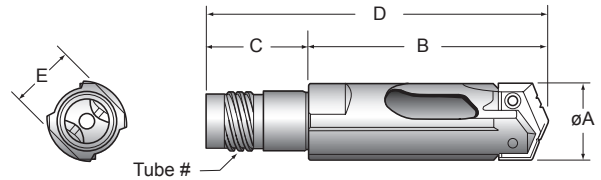
Visitez www.alliedmaxcut.com pour les toutes dernières informations et procédures.

Une assistance technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.

Pour les accessoires, veuillez consulter les pages 84 - 88.



Série 1 Foret BT-A - Foret et Tubes

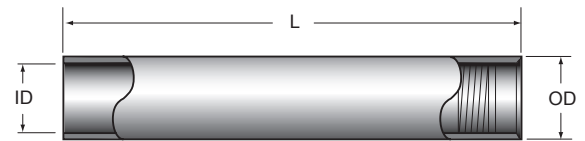


Foret Métrique

Série T-A®	Référence Foret	Taille du Tube	A	B	C	D	E	Dispo
			Plage de diamètres (mm)	Longueur (mm)	Lgr. queue (mm)	Lgr. totale (mm)	Largeur du plat (mm)	
1	BTA1-799-xx.xx	799	17.69-18.92	58.2	25	83.2	16	◆
	BTA1-800-xx.xx	800	18.93-20.01	58.8	28	86.8	17	◆
	BTA1-801-xx.xx	801	20.02-21.81	59.4	30.5	89.9	18	◆
	BTA1-802-xx.xx	802	21.82-24.10	60.7	33	93.7	19	◆
	BTA1-803-xx.xx	803	24.11-24.38	63.9	33	96.9	21	◆

Foret Impérial

Série T-A®	Référence Foret	Taille du Tube	A	B	C	D	E	Dispo
			Plage de diamètres (mm)	Longueur (mm)	Lgr. queue (mm)	Lgr. totale (mm)	Largeur du plat (mm)	
1	BTA1-799-x.xxxx	799	0.6960-0.7449	2-15/64	63/64	3-9/32	16	◆
	BTA1-800-x.xxxx	800	0.7450-0.7879	2-5/16	1-7/64	3-27/64	17	◆
	BTA1-801-x.xxxx	801	0.7880-0.8589	2-11/32	1-13/64	3-35/64	18	◆
	BTA1-802-x.xxxx	802	0.8590-0.9489	2-25/64	1-19/64	3-11/16	19	◆
	BTA1-803-x.xxxx	803	0.9490-0.9600	2-33/64	1-19/64	3-13/16	21	◆



Tube Métrique

Taille du tube	Référence Tube	Tube métrique				Dispo
		Plage de diamètres (mm)	Dia. exter. OD (mm)	Dia. inter. ID (mm)	Longueur (mm)	
799	BTAT799-63	17.69-18.90	16.0	10.5	1600	○
	BTAT799-102				2591	○
800	BTAT800-63	18.91-20.00	17.0	11.5	1600	○
	BTAT800-102				2591	○
801	BTAT801-63	20.01-21.79	18.0	12.0	1600	○
	BTAT801-102				2591	○
802	BTAT802-63	21.80-24.08	20.0	13.0	1600	○
	BTAT802-102				2591	○
803	BTAT803-63	24.09-26.39	22.0	14.0	1600	○
	BTAT803-102				2591	○

Tube Impérial

Taille du tube	Référence Tube	Tube Impérial				Dispo
		Plage de diamètres (pouce)	Dia. exter. OD (pouce)	Dia. inter. ID (pouce)	Longueur (pouce)	
799	BTAT799-63	0.697-0.744	0.630	0.413	63	○
	BTAT799-102				102	○
800	BTAT800-63	0.745-0.787	0.669	0.453	63	○
	BTAT800-102				102	○
801	BTAT801-63	0.788-0.858	0.709	0.472	63	○
	BTAT801-102				102	○
802	BTAT802-63	0.859-0.948	0.787	0.512	63	○
	BTAT802-102				102	○
803	BTAT803-63	0.949-1.039	0.866	0.551	63	○
	BTAT803-102				102	○

Série 1 – Lames

Plage de diamètres 17.53 à 24.38mm



Substrats	Diamètre		Référence, Revêtement, Disponibilité					
	Ø mm	Ø Pouce	TiN	Dispo	TiAlN	Dispo	TiCN	Dispo
HSS CPM-M4	17.86	0.7031	131T-.703	○	131A-.703	○	131N-.703	○
	18.00	0.7087	131T-18	●	131A-18	●	131N-18	●
	18.26	0.7188	131T-0023	○	131A-0023	○	131N-0023	○
	18.50	0.7283	131T-18.5	●	131A-18.5	●	131N-18.5	●
	18.65	0.7344	131T-.734	○	131A-.734	○	131N-.734	○
	19.00	0.7480	131T-19	●	131A-19	●	131N-19	●
	19.05	0.7500	131T-0024	○	131A-0024	○	131N-0024	○
	19.45	0.7657	131T-.765	○	131A-.765	○	131N-.765	○
	19.50	0.7677	131T-19.5	●	131A-19.5	●	131N-19.5	●
	19.84	0.7813	131T-0025	○	131A-0025	○	131N-0025	○
	20.00	0.7874	131T-20	●	131A-20	●	131N-20	●
	20.24	0.7969	131T-.796	○	131A-.796	○	131N-.796	○
	20.50	0.8071	131T-20.5	●	131A-20.5	●	131N-20.5	●
	20.64	0.8125	131T-0026	○	131A-0026	○	131N-0026	○
	21.00	0.8268	131T-21	●	131A-21	●	131N-21	●
	21.43	0.8438	131T-0027	○	131A-0027	○	131N-0027	○
	21.50	0.8465	131T-21.5	○	131A-21.5	●	131N-21.5	○
	21.83	0.8594	131T-.859*	○	131A-.859*	○	131N-.859*	○
	22.00	0.8661	131T-22*	●	131A-22*	●	131N-22*	●
	22.23	0.8750	131T-0028*	○	131A-0028*	○	131N-0028*	○
	22.50	0.8858	131T-22.5	○	131A-22.5	●	131N-22.5	○
	22.62	0.8906	131T-.890*	○	131A-.890*	○	131N-.890*	○
	23.00	0.9055	131T-23*	●	131A-23*	●	131N-23*	●
	23.02	0.9063	131T-0029*	○	131A-0029*	○	131N-0029*	○
23.42	0.9219	131T-.921*	○	131A-.921*	○	131N-.921*	○	
23.50	0.9252	131T-23.5*	○	131A-23.5*	●	131N-23.5*	○	
23.70	0.9330	131T-23.7*	○	131A-23.7*	●	131N-23.7*	○	
23.81	0.9375	131T-0030*	○	131A-0030*	○	131N-0030*	○	
24.00	0.9449	131T-24*	●	131A-24	●	131N-24*	●	
HSS Super Cobalt	17.86	0.7031	151T-.703	○	151A-.703	○	151N-.703	○
	18.00	0.7087	151T-18	●	151A-18	●	151N-18	●
	18.26	0.7188	151T-0023	○	151A-0023	○	151N-0023	○
	18.50	0.7283	151T-18.5	●	151A-18.5	●	151N-18.5	●
	18.65	0.7344	151T-.734	○	151A-.734	○	151N-.734	○
	19.00	0.7480	151T-19	●	151A-19	●	151N-19	●
	19.05	0.7500	151T-0024	○	151A-0024	○	151N-0024	○
	19.45	0.7657	151T-.765	○	151A-.765	○	151N-.765	○
	19.50	0.7677	151T-19.5	●	151A-19.5	●	151N-19.5	●
	19.84	0.7813	151T-0025	○	151A-0025	○	151N-0025	○
	20.00	0.7874	151T-20	●	151A-20	●	151N-20	●
	20.24	0.7969	151T-.796	○	151A-.796	○	151N-.796	○
	20.50	0.8071	151T-20.5	●	151A-20.5	●	151N-20.5	●
	20.64	0.8125	151T-0026	○	151A-0026	○	151N-0026	○
	21.00	0.8268	151T-21	●	151A-21	●	151N-21	●
	21.43	0.8438	151T-0027	○	151A-0027	○	151N-0027	○
21.50	0.8465	151T-21.5	○	151A-21.5	●	151N-21.5	○	

Géométries disponibles en standard non-stocké

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

(voir page 11 pour plus de détails)

Revêtements disponibles en standard non-stocké

H - AM200

(voir page 10 pour plus de détails)

* Veuillez noter que les références avec ce symbole se montent aussi sur les porte-outils T-A de série 1.5

Conditionnement de deux pièces

P	M	K	N	S	H
Acier N/mm ²	Inox N/mm ²	Fonte et Fonte Ductile N/mm ²	Non-ferreux N/mm ²	Matières réfractaires N/mm ²	Matières trempées N/mm ²
<1365	<940	<1020	<855	<990	<1365

Pour plus d'information sur les matières, la dureté et les conditions de coupe, veuillez consulter les Informations Techniques à partir de la page 90.

Dispo. – Disponibilité de stock.

- Article stocké.
- Article stocké en quantité limitée, planification des commandes recommandée
- ◆ Article standard non-stocké. Délai de livraison normalement 15 à 20 jours.

Cotes hors-standard disponibles sur demande



Série 1 - Lames

Plage de diamètres 17.53 à 24.38mm

T-A & BENZ T-A

GENSSYS

APX

Revolution & Core Drill

ASC 320 Carbone Monobloc

AccuPort 432

Criterion

Filetage

Outils Spéciaux



Substrats	Diamètre		Référence, Revêtement, Disponibilité					
	Ø mm	Ø Pouce	TiN	Dispo	TiAlN	Dispo	TiCN	Dispo
HSS Super Cobalt	21.83	0.8594	151T-.859*	○	151A-.859*	○	151N-.859*	○
	22.00	0.8661	151T-22*	●	151A-22*	●	151N-22*	●
	22.23	0.8750	151T-0028*	○	151A-0028*	○	151N-0028*	○
	22.50	0.8858	151T-22.5	○	151A-22.5	●	151N-22.5	○
	22.62	0.8906	151T-.890*	○	151A-.890*	○	151N-.890*	○
	23.00	0.9055	151T-23*	●	151A-23*	●	151N-23*	●
	23.02	0.9063	151T-0029*	○	151A-0029*	○	151N-0029*	○
	23.42	0.9219	151T-.921*	○	151A-.921*	○	151N-.921*	○
	23.50	0.9252	151T-23.5*	○	151A-23.5*	●	151N-23.5*	○
	23.70	0.9330	151T-23.7*	○	151A-23.7*	●	151N-23.7*	○
	23.81	0.9375	151T-0030*	○	151A-0030*	○	151N-0030*	○
	24.00	0.9449	151T-24*	●	151A-24*	●	151N-24*	●

* Veuillez noter que les références avec ce symbole se montent aussi sur les porte-outils T-A de série 1.5

Conditionnement de deux pièces

Géométries disponibles en standard non-stocké

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

(voir page 11 pour plus de détails)

Revêtements disponibles en standard non-stocké

H - AM200

(voir page 10 pour plus de détails)



Substrats	Diamètre		Référence, Revêtement, Disponibilité					
	Ø mm	Ø Pouce	TiN	Dispo	TiAlN	Dispo	TiCN	Dispo
HSS Premium Cobalt	17.86	0.7031	181T-.703	○	181A-.703	○	181N-.703	○
	18.00	0.7087	181T-18	●	181A-18	●	181N-18	●
	18.26	0.7188	181T-0023	○	181A-0023	○	181N-0023	○
	18.50	0.7283	181T-18.5	●	181A-18.5	●	181N-18.5	●
	18.65	0.7344	181T-.734	○	181A-.734	○	181N-.734	○
	19.00	0.7480	181T-19	●	181A-19	●	181N-19	●
	19.05	0.7500	181T-0024	○	181A-0024	○	181N-0024	○
	19.45	0.7657	181T-.765	○	181A-.765	○	181N-.765	○
	19.50	0.7677	181T-19.5	●	181A-19.5	●	181N-19.5	●
	19.84	0.7813	181T-0025	○	181A-0025	○	181N-0025	○
	20.00	0.7874	181T-20	●	181A-20	●	181N-20	●
	20.24	0.7969	181T-.796	○	181A-.796	○	181N-.796	○
	20.50	0.8071	181T-20.5	●	181A-20.5	●	181N-20.5	●
	20.64	0.8125	181T-0026	○	181A-0026	○	181N-0026	○
	21.00	0.8268	181T-21	●	181A-21	●	181N-21	●
	21.43	0.8438	181T-0027	○	181A-0027	○	181N-0027	○
	21.50	0.8465	181T-21.5	○	181A-21.5	●	181N-21.5	○
	21.83	0.8594	181T-.859*	○	181A-.859*	○	181N-.859*	○
	22.00	0.8661	181T-22*	●	181A-22*	●	181N-22*	●
	22.23	0.8750	181T-0028*	○	181A-0028*	○	181N-0028*	○
	22.50	0.8858	181T-22.5	○	181A-22.5	●	181N-22.5	○
	22.62	0.8906	181T-.890*	○	181A-.890*	○	181N-.890*	○
	23.00	0.9055	181T-23*	●	181A-23*	●	181N-23*	●
	23.02	0.9063	181T-0029*	○	181A-0029*	○	181N-0029*	○
	23.42	0.9219	181T-.921*	○	181A-.921*	○	181N-.921*	○
	23.50	0.9252	181T-23.5*	○	181A-23.5*	●	181N-23.5*	○
	23.70	0.9330	181T-23.7*	○	181A-23.7*	●	181N-23.7*	○
	23.81	0.9375	181T-0030*	○	181A-0030*	○	181N-0030*	○
	24.00	0.9449	181T-24*	●	181A-24*	●	181N-24*	●

* Veuillez noter que les références avec ce symbole se montent aussi sur les porte-outils T-A de série 1.5

Conditionnement de deux pièces

Géométries disponibles en standard non-stocké

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

(voir page 11 pour plus de détails)

Revêtements disponibles en standard non-stocké

H - AM200

(voir page 10 pour plus de détails)

Série 1 - Lames

Plage de diamètres 17.53 à 24.38mm



Substrats	Diamètre		Référence, Revêtement, Disponibilité			
	Ø mm	Ø Pouce	TiN	Dispo	TiAlN	Dispo
K20 (C2) Carbure	17.86	0.7031	1C21T-.703	○	1C21A-.703	○
	18.00	0.7087	1C21T-18	●	1C21A-18	●
	18.26	0.7188	1C21T-0023	○	1C21A-0023	○
	18.50	0.7283	1C21T-18.5	●	1C21A-18.5	●
	18.65	0.7344	1C21T-.734	○	1C21A-.734	○
	19.00	0.7480	1C21T-19	●	1C21A-19	●
	19.05	0.7500	1C21T-0024	○	1C21A-0024	○
	19.45	0.7657	1C21T-.765	○	1C21A-.765	○
	19.50	0.7677	1C21T-19.5	●	1C21A-19.5	●
	19.84	0.7813	1C21T-0025	○	1C21A-0025	○
	20.00	0.7874	1C21T-20	●	1C21A-20	●
	20.24	0.7969	1C21T-.796	○	1C21A-.796	○
	20.50	0.8071	1C21T-20.5	●	1C21A-20.5	●
	20.64	0.8125	1C21T-0026	○	1C21A-0026	○
	21.00	0.8268	1C21T-21	●	1C21A-21	●
	21.43	0.8438	1C21T-0027	○	1C21A-0027	○
	21.50	0.8465	1C21T-21.5	○	1C21A-21.5	●
	21.83	0.8594	1C21T-.859*	○	1C21A-.859*	○
	22.00	0.8661	1C21T-22*	●	1C21A-22*	●
	22.23	0.8750	1C21T-0028*	○	1C21A-0028*	○
	22.50	0.8858	1C21T-22.5	○	1C21A-22.5	●
	22.62	0.8906	1C21T-.890*	○	1C21A-.890*	○
	23.00	0.9055	1C21T-23*	●	1C21A-23*	●
	23.02	0.9063	1C21T-0029*	○	1C21A-0029*	○
	23.42	0.9219	1C21T-.921*	○	1C21A-.921*	○
	23.50	0.9252	1C21T-23.5*	○	1C21A-23.5*	●
	23.70	0.9330	1C21T-23.7*	○	1C21A-23.7*	●
	23.81	0.9375	1C21T-0030*	○	1C21A-0030*	○
24.00	0.9449	1C21T-24*	●	1C21A-24	●	
P40 (C5) Carbure	17.86	0.7031	1C51T-.703	○	1C51A-.703	○
	18.00	0.7087	1C51T-18	●	1C51A-18	●
	18.26	0.7188	1C51T-0023	○	1C51A-0023	○
	18.50	0.7283	1C51T-18.5	●	1C51A-18.5	●
	18.65	0.7344	1C51T-.734	○	1C51A-.734	○
	19.00	0.7480	1C51T-19	●	1C51A-19	●
	19.05	0.7500	1C51T-0024	○	1C51A-0024	○
	19.45	0.7657	1C51T-.765	○	1C51A-.765	○
	19.50	0.7677	1C51T-19.5	●	1C51A-19.5	●
	19.84	0.7813	1C51T-0025	○	1C51A-0025	○
	20.00	0.7874	1C51T-20	●	1C51A-20	●
	20.24	0.7969	1C51T-.796	○	1C51A-.796	○
	20.50	0.8071	1C51T-20.5	●	1C51A-20.5	●
	20.64	0.8125	1C51T-0026	○	1C51A-0026	○
	21.00	0.8268	1C51T-21	●	1C51A-21	●
	21.43	0.8438	1C51T-0027	○	1C51A-0027	○
	21.83	0.8594	1C51T-.859*	○	1C51A-.859*	○
	22.00	0.8661	1C51T-22*	●	1C51A-22*	●
	22.23	0.8750	1C51T-0028*	○	1C51A-0028*	○
	22.62	0.8906	1C51T-.890*	○	1C51A-.890*	○
	23.00	0.9055	1C51T-23*	●	1C51A-23*	●
	23.02	0.9063	1C51T-0029*	○	1C51A-0029*	○
	23.42	0.9219	1C51T-.921*	○	1C51A-.921*	○
	23.81	0.9375	1C51T-0030*	○	1C51A-0030*	○
	24.00	0.9449	1C51T-24*	●	1C51A-24	●

Géométries disponibles en standard non-stocké

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

(voir page 11 pour plus de détails)

Revêtements disponibles en standard non-stocké

H - AM200

(voir page 10 pour plus de détails)

* Veuillez noter que les références avec ce symbole se montent aussi sur les porte-outils T-A de série 1.5

Conditionnement de deux pièces



Série 1 - Lames

Plage de diamètres 17.53 à 24.38mm



Fonte

Substrats	Diamètre		Référence, Revêtement, Disponibilité	
	Ø mm	Ø Pouce	TiAlN	Dispo
K10 (C3) Carbure	17.86	0.7031	1C31A-.703-CI	○
	18.00	0.7087	1C31A-18-CI	●
	18.26	0.7188	1C31A-0023-CI	○
	18.50	0.7283	1C31A-18.5-CI	●
	18.65	0.7344	1C31A-.734-CI	○
	19.00	0.7480	1C31A-19-CI	●
	19.05	0.7500	1C31A-0024-CI	○
	19.45	0.7657	1C31A-.765-CI	○
	19.50	0.7677	1C31A-19.5-CI	●
	19.84	0.7813	1C31A-0025-CI	○
	20.00	0.7874	1C31A-20-CI	●
	20.24	0.7969	1C31A-.796-CI	○
	20.50	0.8071	1C31A-20.5-CI	●
	20.64	0.8125	1C31A-0026-CI	○
	21.00	0.8268	1C31A-21-CI	●
	21.43	0.8438	1C31A-0027-CI	○
	21.83	0.8594	1C31A-.859-CI*	○
	22.00	0.8661	1C31A-22-CI*	●
	22.23	0.8750	1C31A-0028-CI*	○
	22.62	0.8906	1C31A-.890-CI*	○
23.00	0.9055	1C31A-23-CI*	●	
23.02	0.9063	1C31A-0029-CI*	○	
23.42	0.9219	1C31A-.921-CI*	○	
23.81	0.9375	1C31A-0030-CI*	○	
24.00	0.9449	1C31A-24-CI*	●	

Revêtements disponibles en standard non-stocké

H - AM200
T - TiN
N - TiCN
(voir page 10 pour plus de détails)

* Veuillez noter que les références avec ce symbole se montent aussi sur les porte-outils T-A de série 1.5

Conditionnement de deux pièces



Copeaux courts

Substrats	Diamètre		Référence, Revêtement, Disponibilité	
	Ø mm	Ø Pouce	AM200®	Dispo
HSS Super Cobalt	18.00	0.7087	151H-18-TC	○
	18.50	0.7283	151H-18.5-TC	○
	19.00	0.7480	151H-19-TC	○
	19.50	0.7677	151H-19.5-TC	○
	20.00	0.7874	151H-20-TC	○
	20.50	0.8071	151H-20.5-TC	○
	21.00	0.8268	151H-21-TC	○
	21.50	0.8465	151H-21.5-TC	○
	22.00	0.8661	151H-22-TC*	○
	22.50	0.8858	151H-22.5-TC*	○
	23.00	0.9055	151H-23-TC*	○
	23.50	0.9252	151H-23.5-TC*	○
	24.00	0.9449	151H-24-TC*	○

Revêtements disponibles en standard non-stocké

T - TiN
N - TiCN
A - TiAlN
(voir page 10 pour plus de détails)

* Veuillez noter que les références avec ce symbole se monte aussi sur les porte-outils T-A de série 1.5

Conditionnement de deux pièces

P	M	K	N	S	H
Acier N/mm ²	Inox N/mm ²	Fonte et Fonte Ductile N/mm ²	Non-ferreux N/mm ²	Matières réfractaires N/mm ²	Matières trempées N/mm ²
<1365	<940	<1020	<855	<990	<1365

Pour plus d'information sur les matières, la dureté et les conditions de coupe, veuillez consulter les Informations Techniques à partir de la page 90.

Dispo. – Disponibilité de stock.

- Article stocké.
- Article stocké en quantité limitée, planification des commandes recommandée
- ◆ Article standard non-stocké. Délai de livraison normalement 15 à 20 jours.

Cotes hors-standard disponibles sur demande

Série 1 – Lames

Plage de Diamètres 17.53 to 24.38mm



Pointage chanfreinage 90°

Substrats	Diamètre		Référence, Revêtement, Disponibilité	
	Ø mm	Ø Pouce	TiN	Dispo
HSS Super Cobalt	17.86	0.7031	151T-.703-SP	◆
	18.00	0.7087	151T-18-SP	◆
	18.26	0.7188	151T-0023-SP	◆
	18.50	0.7283	151T-18.5-SP	◆
	18.65	0.7344	151T-.734-SP	◆
	19.00	0.7480	151T-19-SP	◆
	19.05	0.7500	151T-0024-SP	◆
	19.45	0.7657	151T-.765-SP	◆
	19.50	0.7677	151T-19.5-SP	◆
	19.84	0.7813	151T-0025-SP	◆
	20.00	0.7874	151T-20-SP	◆
	20.24	0.7969	151T-.796-SP	◆
	20.50	0.8071	151T-20.5-SP	◆
	20.64	0.8125	151T-0026-SP	◆
	21.00	0.8268	151T-21-SP	◆
	21.43	0.8438	151T-0027-SP	◆
	21.83	0.8594	151T-.859-SP*	◆
	22.00	0.8661	151T-22-SP*	◆
	22.23	0.8750	151T-0028-SP*	◆
	22.62	0.8906	151T-.890-SP*	◆
23.00	0.9055	151T-23-SP*	◆	
23.02	0.9063	151T-0029-SP*	◆	
23.42	0.9219	151T-.921-SP*	◆	
23.81	0.9375	151T-0030-SP*	◆	
24.00	0.9449	151T-24-SP*	●	

* Veuillez noter que les références avec ce symbole se montent aussi sur les porte-outils T-A de série 1.5

Conditionnement de deux pièces

Géométries disponibles en standard non-stocké

- SW
(voir page 11 pour plus de détails)

Revêtements disponibles en standard non-stocké

H - AM200®
N - TiCN
A - TiAlN
(voir page 10 pour plus de détails)



Thin Wall (En construction métallique, conçu pour les parois fines jusqu'à 6mm d'épaisseur)

Substrats	Diamètre		Référence, Revêtement, Disponibilité			
	Ø mm	Ø Pouce	TiAlN	Dispo	AM200®	Dispo
HSS Super Cobalt	18.00	0.7087	151A-18-TW	●	151H-18-TW	●
	20.64	0.8125	151A-0026-TW	○	151H-0026-TW	○
	22.00	0.8661	151A-22-TW	●	151H-22-TW	●
	22.23	0.8750	151A-0028-TW	○	151H-0028-TW	○
	23.81	0.9375	151A-0030-TW	○	151H-0030-TW	○
	24.00	0.9449	151A-24-TW	●	151H-24-TW	●

Conditionnement de deux pièces

Revêtements disponibles en standard non-stocké

T - TiN
N - TiCN
(voir page 10 pour plus de détails)

P	M	K	N	S	H
Acier N/mm ²	Inox N/mm ²	Fonte et Fonte Ductile N/mm ²	Non-ferreux N/mm ²	Matières réfractaires N/mm ²	Matières trempées N/mm ²
<1365	<940	<1020	<855	<990	<1365

Pour plus d'information sur les matières, la dureté et les conditions de coupe, veuillez consulter les Informations Techniques à partir de la page 90.

Dispo. – Disponibilité de stock.

- Article stocké.
- Article stocké en quantité limitée, planification des commandes recommandée
- ◆ Article standard non-stocké. Délai de livraison normalement 15 à 20 jours.

Cotes hors-standard disponibles sur demande



Série 1 - Lames

Plaque de diamètres 17.53 à 24.38mm



Notch Point (En construction métallique pour les épaisseur supérieures à 6mm)

Substrat	Diamètre		Référence, Revêtement, Disponibilité			
	Ø mm	Ø Pouce	TiAlN	Dispo	AM200®	Dispo
HSS Super Cobalt	18.00	0.7087	151A-18-NP	●	151H-18-NP	●
	20.64	0.8125	151A-0026-NP	○	151H-0026-NP	○
	22.00	0.8661	151A-22-NP	●	151H-22-NP	●
	22.23	0.8750	151A-0028-NP	○	151H-0028-NP	○
	23.81	0.9375	151A-0030-NP	○	151H-0030-NP	○
	24.00	0.9449	151A-24-NP	●	151H-24-NP	●

Conditionnement de deux pièces

Revêtements disponibles en standard non-stocké

T - TiN

N - TiCN

(voir page 10 pour plus de détails)



150° Construction Métallique (Pour épaisseurs au-delà de 6mm réduit les bavures de sortie)

Substrats	Diamètre		Référence, Revêtement, Disponibilité			
	Ø mm	Ø Pouce	TiAlN	Dispo	AM200®	Dispo
HSS Super Cobalt	18.00	0.7087	151A-18-SS	●	151H-18-SS	●
	20.64	0.8125	151A-0026-SS	○	151H-0026-SS	○
	22.00	0.8661	151A-22-SS	●	151H-22-SS	●
	22.23	0.8750	151A-0028-SS	○	151H-0028-SS	○
	23.81	0.9375	151A-0030-SS	○	151H-0030-SS	○
	24.00	0.9449	151A-24-SS	●	151H-24-SS	●

Conditionnement de deux pièces

Revêtements disponibles en non - stock standard

T - TiN

N - TiCN

(voir page 10 pour plus de détails)



Pour plaques d'échangeur thermique

Substrats	Diamètre		Référence, Revêtement, Disponibilité	
	Ø mm	Ø Pouce	AM200®	Dispo
HSS CPM-M4	19.25	0.7580	131H-.7580-IN	○
	19.45	0.7656	131H-.765-IN	○
	19.85	0.7813	131H-0025-IN	○
HSS Super Cobalt	19.25	0.7580	151H-.7580-IN	○
	19.45	0.7656	151H-.765-IN	○
	19.85	0.7813	151H-0025-IN	○

Revêtements disponibles en standard non-stocké

T - TiN

N - TiCN

A - TiAlN

(voir page 10 pour plus de détails)

* Veuillez noter que les références avec ce symbole se montent aussi sur les porte-outils T-A de série 1.5

Conditionnement de deux pièces

P	M	K	N	S	H
Acier N/mm ²	Inox N/mm ²	Fonte et Fonte Ductile N/mm ²	Non-ferreux N/mm ²	Matières réfractaires N/mm ²	Matières trempées N/mm ²
<1365	<940	<1020	<855	<990	<1365

Pour plus d'information sur les matières, la dureté et les conditions de coupe, veuillez consulter les Informations Techniques à partir de la page 90.

Dispo. – Disponibilité de stock.

- Article stocké.
- Article stocké en quantité limitée, planification des commandes recommandée
- ◆ Article standard non-stocké. Délai de livraison normalement 15 à 20 jours.

Cotes hors-standard disponibles sur demande

Série 1 - Lames

Plage de diamètres 17.53 à 24.38mm



Fond Plat

Substrats	Diamètre		Référence, Revêtement, Disponibilité	
	Ø mm	Ø Pouce	TiN	Dispo
HSS Super Cobalt	17.86	0.7031	151T-.703-FB	○
	18.00	0.7087	151T-18-FB	○
	18.26	0.7188	151T-0023-FB	○
	18.50	0.7283	151T-18.5-FB	○
	18.65	0.7344	151T-.734-FB	○
	19.00	0.7480	151T-19-FB	○
	19.05	0.7500	151T-0024-FB	○
	19.45	0.7656	151T-.765-FB	○
	19.50	0.7677	151T-19.5-FB	○
	19.84	0.7813	151T-0025-FB	○
	20.00	0.7874	151T-20-FB	○
	20.50	0.8071	151T-20.5-FB	○
	20.64	0.8125	151T-0026-FB	○
	21.00	0.8268	151T-21-FB	○
	21.43	0.8438	151T-0027-FB	○
	22.00	0.8661	151T-22-FB*	○
	22.23	0.8750	151T-0028-FB*	○
	23.00	0.9055	151T-23-FB*	○
	23.02	0.9063	151T-0029-FB*	○
	23.42	0.9219	151T-.921-FB*	○
23.81	0.9375	151T-0030-FB*	○	
24.00	0.9449	151T-24-FB*	○	

* Veuillez noter que les références avec ce symbole se montent aussi sur les porte-outils T-A de série 1.5

Conditionnement de deux pièces



Revêtement Diamant

Substrats	Diamètre		Référence, Revêtement, Disponibilité	
	Ø mm	Ø Pouce	CVD Diamant	Dispo
N2 Carbure	17.86	0.7031	1N21D-.703	◆
	18.00	0.7087	1N21D-18	◆
	18.26	0.7188	1N21D-0023	◆
	18.50	0.7283	1N21D-18.5	◆
	18.65	0.7344	1N21D-.734	◆
	19.00	0.7480	1N21D-19	◆
	19.05	0.7500	1N21D-0024	◆
	19.45	0.7656	1N21D-.765	◆
	19.50	0.7677	1N21D-19.5	◆
	19.84	0.7813	1N21D-0025	◆
	20.00	0.7874	1N21D-20	◆
	20.24	0.7969	1N21D-.796	◆
	20.50	0.8071	1N21D-20.5	◆
	20.64	0.8125	1N21D-0026	◆
	21.00	0.8268	1N21D-21	◆
	21.43	0.8438	1N21D-0027	◆
	21.83	0.8594	1N21D-.859	◆
	22.00	0.8661	1N21D-22	◆
	22.23	0.8750	1N21D-0028	◆
	22.50	0.8858	1N21D-22.5	◆
	22.62	0.8906	1N21D-.890	◆
	23.00	0.9055	1N21D-23	◆
	23.02	0.9063	1N21D-0029	◆
	23.42	0.9219	1N21D-.921	◆
23.81	0.9375	1N21D-0030	◆	
24.00	0.9449	1N21D-24	◆	

Conditionnement à la pièce

Géométries disponibles en standard non-stocké

- FN
(voir page 11 pour plus de détails)

Revêtements disponibles en standard non-stocké

H - AM200
N - TiCN
A - TiAlN
(voir page 10 pour plus de détails)

Substrats available en standard non-stocké

K20 (C2)



Série 1 - Lames

Plage de diamètres 17.53 à 24.38mm

GEN2 T-A

Substrats	Diamètre		Référence, Revêtement, Disponibilité	
	Ø mm	Ø Pouce	AM200®	Dispo
HSS Super Cobalt	17.86	0.7031	451H-.703	○
	18.00	0.7087	451H-18	●
	18.26	0.7188	451H-0023	○
	18.50	0.7283	451H-18.5	●
	18.65	0.7344	451H-.734	○
	19.00	0.7480	451H-19	●
	19.05	0.7500	451H-0024	○
	19.45	0.7657	451H-.765	○
	19.50	0.7677	451H-19.5	●
	19.84	0.7813	451H-0025	○
	20.00	0.7874	451H-20	●
	20.24	0.7969	451H-.796	○
	20.50	0.8071	451H-20.5	●
	20.64	0.8125	451H-0026	○
	21.00	0.8268	451H-21	●
	21.43	0.8438	451H-0027	○
	21.50	0.8465	451H-21.5	●
	21.83	0.8594	451H-.859*	○
	22.00	0.8661	451H-22*	●
	22.23	0.8750	451H-0028*	○
	22.50	0.8858	451H-22.5	●
	22.62	0.8906	451H-.890*	○
	23.00	0.9055	451H-23*	●
	23.02	0.9063	451H-0029*	○
23.42	0.9219	451H-.921*	○	
23.50	0.9252	451H-23.5*	●	
23.70	0.9330	451H-23.7*	●	
23.81	0.9375	451H-0030*	○	
24.00	0.9449	451H-24*	●	

Géométries disponibles en standard non-stocké

- HE
(voir page 11 pour plus de détails)

Revêtements disponibles en non - stock standard

T - TiN
N - TiCN
A - TiAlN
(voir page 10 pour plus de détails)

* Veuillez noter que les références avec ce symbole se montent aussi sur les porte-outils T-A de série 1.5

Conditionnement de deux pièces

GEN2 T-A

Substrats	Diamètre		Référence, Revêtement, Disponibilité	
	Ø mm	Ø Pouce	AM200®	Dispo
K20 (C2) Carbure	17.86	0.7031	4C21H-.703	○
	18.00	0.7087	4C21H-18	●
	18.26	0.7188	4C21H-0023	○
	18.50	0.7283	4C21H-18.5	●
	18.65	0.7344	4C21H-.734	○
	19.00	0.7480	4C21H-19	●
	19.05	0.7500	4C21H-0024	○
	19.45	0.7657	4C21H-.765	○
	19.50	0.7677	4C21H-19.5	●
	19.84	0.7813	4C21H-0025	○
	20.00	0.7874	4C21H-20	●
	20.24	0.7969	4C21H-.796	○
	20.50	0.8071	4C21H-20.5	●
	20.64	0.8125	4C21H-0026	○
	21.00	0.8268	4C21H-21	●
	21.43	0.8438	4C21H-0027	○
	21.50	0.8465	4C21H-21.5	●
	21.83	0.8594	4C21H-.859*	○
22.00	0.8661	4C21H-22*	●	

Géométries disponibles en standard non-stocké

- HE
(voir page 11 pour plus de détails)

Revêtements disponibles en standard non-stocké

T - TiN
N - TiCN
A - TiAlN
(voir page 10 pour plus de détails)

* Veuillez noter que les références avec ce symbole se montent aussi sur les porte-outils T-A de série 1.5

Conditionnement de deux pièces

T-A & GEN2 T-A

GEN2SYS

APX

Revolution & Core Drill

ASC 320 Carbure Monobloc

AccuPort 432

Criterion

Filetage

Outils Spéciaux

Série 1 – Lames

Plage de diamètres 17.53 à 24.38mm



GEN2 TA

Substrats	Diamètre		Référence, Revêtement, Disponibilité	
	Ø mm	Ø Pouce	AM200®	Dispo
K20 (C2) Carbure	22.23	0.8750	4C21H-0028*	○
	22.50	0.8858	4C21H-22.5	●
	22.62	0.8906	4C21H-.890*	○
	23.00	0.9055	4C21H-23*	●
	23.02	0.9063	4C21H-0029*	○
	23.42	0.9219	4C21H-.921*	○
	23.50	0.9252	4C21H-23.5*	●
	23.70	0.9330	4C21H-23.7*	●
	23.81	0.9375	4C21H-0030*	○
	24.00	0.9449	4C21H-24*	●

* Veuillez noter que les références avec ce symbole se montent aussi sur les porte-outils T-A de série 1.5

Conditionnement de deux pièces

Géométries disponibles en standard non-stocké

- HE
(voir page 11 pour plus de détails)

Revêtements disponibles en non - stock standard

T - TiN
N - TiCN
A - TiAlN
(voir page 10 pour plus de détails)

GEN2 TA

Substrats	Diamètre		Référence, Revêtement, Disponibilité	
	Ø mm	Ø Pouce	AM200®	Dispo
K35 (C1) Carbure	17.86	0.7031	4C11H-.703	○
	18.00	0.7087	4C11H-18	●
	18.26	0.7188	4C11H-0023	○
	18.50	0.7283	4C11H-18.5	●
	18.65	0.7344	4C11H-.734	◆
	19.00	0.7480	4C11H-19	●
	19.05	0.7500	4C11H-0024	○
	19.45	0.7657	4C11H-.765	○
	19.50	0.7677	4C11H-19.5	●
	19.84	0.7813	4C11H-0025	○
	20.00	0.7874	4C11H-20	●
	20.24	0.7969	4C11H-.796	◆
	20.50	0.8071	4C11H-20.5	●
	20.64	0.8125	4C11H-0026	○
	21.00	0.8268	4C11H-21	◆
	21.43	0.8438	4C11H-0027	○
	21.50	0.8465	4C11H-21.5	●
	21.83	0.8594	4C11H-.859*	◆
	22.00	0.8661	4C11H-22*	●
	22.23	0.8750	4C11H-0028*	○
	22.50	0.8858	4C11H-22.5	●
	22.62	0.8906	4C11H-.890*	○
	23.00	0.9055	4C11H-23*	●
	23.02	0.9063	4C11H-0029*	○
	23.42	0.9219	4C11H-.921*	○
	23.50	0.9252	4C11H-23.5*	●
	23.70	0.9330	4C11H-23.7*	○
	23.81	0.9375	4C11H-0030*	○
	24.00	0.9449	4C11H-24*	●

* Veuillez noter que les références avec ce symbole se montent aussi sur les porte-outils T-A de série 1.5

Conditionnement de deux pièces

Géométries disponibles en standard non-stocké

- HE
(voir page 11 pour plus de détails)

Revêtements disponibles en standard non-stocké

T - TiN
N - TiCN
A - TiAlN
(voir page 10 pour plus de détails)

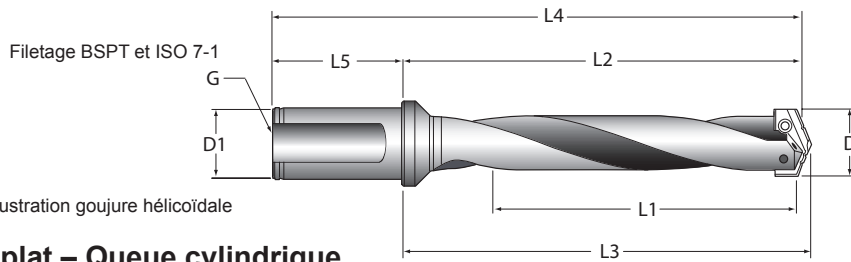
P	M	K	N	S	H
Acier N/mm ²	Inox N/mm ²	Fonte et Fonte Ductile N/mm ²	Non-ferreux N/mm ²	Matières réfractaires N/mm ²	Matières trempées N/mm ²
<1365	<940	<1020	<855	<990	<1365

Pour plus d'information sur les matières, la dureté et les conditions de coupe, veuillez consulter les Informations Techniques à partir de la page 90.

Dispo. – Disponibilité de stock.

- Article stocké.
- Article stocké en quantité limitée, planification des commandes recommandée
- ◆ Article standard non-stocké. Délai de livraison normalement 15 à 20 jours.

Cotes hors-standard disponibles sur demande

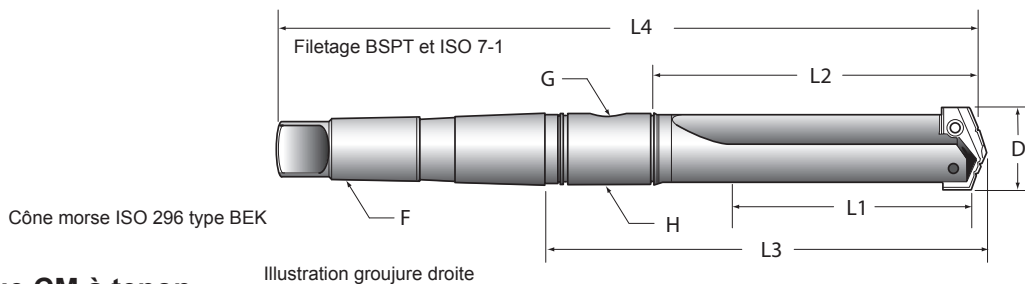


A Colerette et Méplat – Queue cylindrique

Disponible Ex-stock

Référence Porte-outil	Type Porte-outil	Type Goujure	D		L1	L2	L3	L4	L5	D1	G	*
			Plage Perçage (mm)	Prof. maxi perçage (mm)								
21020S-32FM	Extra-court	Droite	24.50-35.00	57	88.5	92.1	148.5	60	32.0	14"	1/8"	
21025S-32FM	Extra-court	Droite	30.00-35.00	92	123.4	127.0	183.4	60	32.0	14"	1/8"	
22020S-32FM	Court	Droite	24.50-35.00	86	128.6	132.2	188.6	60	32.0	14"	N/A	
22025S-32FM	Court	Droite	30.00-35.00	86	128.6	132.2	188.6	60	32.0	14"	N/A	
23020S-32FM	Intermédiaire	Droite	24.50-35.00	137	179.4	183	239.4	60	32.0	14"	N/A	
23020H-32FM	Intermédiaire	Droite	24.50-35.00	137	179.4	183	239.4	60	32.0	14"	N/A	
23025H-32FM	Intermédiaire	Hélicoïdale	30.00-35.00	137	179.4	183	239.4	60	32.0	14"	N/A	
24020S-32FM	Intermédiaire	Hélicoïdale	24.50-35.00	187	230.2	233.8	290.2	60	32.0	14"	N/A	
24020H-32FM	Standard	Hélicoïdale	24.50-35.00	187	230.2	233.8	290.2	60	32.0	14"	N/A	
24025H-32FM	Standard	Hélicoïdale	30.00-35.00	187	230.2	233.8	290.2	60	32.0	14"	N/A	
N 24520H-32FM	Standard Plus	Hélicoïdale	24.50-35.00	238	280.9	284.5	340.9	60	32.0	14"	N/A	
⚠ 25020H-32FM	Long	Hélicoïdale	24.50-35.00	289	331.8	335.4	391.8	60	32.0	14"	N/A	
⚠ 25025H-32FM	Long	Hélicoïdale	30.00-35.00	289	331.8	335.4	391.8	60	32.0	14"	N/A	
N ⚠ 26020H-32FM	Extra-Long	Hélicoïdale	24.50-35.00	410	452.9	456.5	512.9	60	32.0	14"	N/A	
⚠ 27020S-32FM	XL	Droite	24.50-35.00	511	554.1	557.7	614.1	60	32.0	14"	N/A	
⚠ 29020S-32FM	3XL	Droite	24.50-35.00	692	735.1	738.7	795.1	60	32.0	14"	N/A	

*Note: L'outil extra-court comprend un trou d'arrosage latéral supplémentaire



Queue CM à tenon

Illustration goujure droite

Disponible Ex-stock

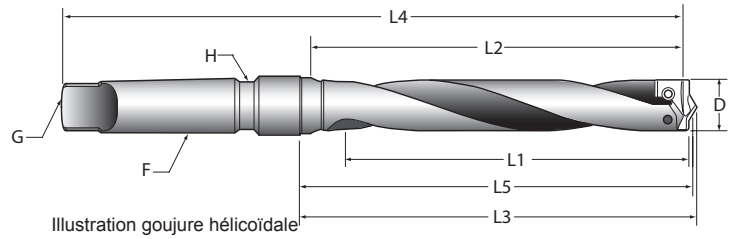
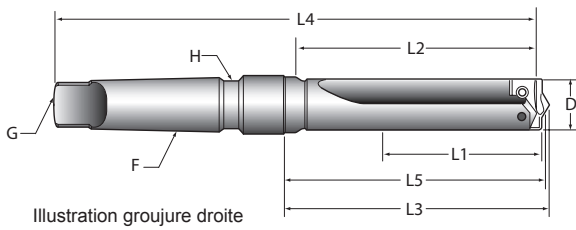
Référence Porte-outil	Type Porte-outil	Type Goujure	D		L1	L2	L3	L4	F	H	G
			Plage Perçage (mm)	Prof. maxi perçage (mm)							
22020S-004M	Court	Droite	24.50-35.00	86	114.3	160.4	273.8	4	3SRM	1/8"	
22025S-004M	Court	Droite	30.00-35.00	86	114.3	167.6	281	4	4SRM	1/4"	
23020H-004M	Intermédiaire	Hélicoïdale	24.50-35.00	137	165.1	211.2	324.6	4	3SRM	1/8"	
23025H-004M	Intermédiaire	Hélicoïdale	30.00-35.00	137	165.1	218.4	331.8	4	4SRM	1/4"	
24020H-004M	Standard	Hélicoïdale	24.50-35.00	188	215.9	262	375.4	4	3SRM	1/8"	
24025H-004M	Standard	Hélicoïdale	30.00-35.00	188	215.9	269.2	382.6	4	4SRM	1/4"	
⚠ 25020H-004M	Long	Hélicoïdale	24.50-35.00	289	317.5	363.6	477	4	3SRM	1/8"	
⚠ 25025H-004M	Long	Hélicoïdale	30.00-35.00	289	317.5	370.8	484.2	4	4SRM	1/4"	

N Ce symbole peut-être trouvé tout au long du catalogue et met en évidence un nouveau produit.

⚠ AVERTISSEMENT Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page 83 de la section technique
 Visitez www.alliedmaxcut.com pour les toutes dernières informations et procédures.
 Une assistance technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.

Pour les accessoires, veuillez consulter les pages 84 - 88.

Série 2 - Porte-Outils Construction Métallique



Porte-outil Court - Queue CM à Tenon - goujure Droite

Référence Porte-outil	D	L1	L2	L3	L5*	L4	F	Entrée arrosage		Dispo
	Min. Dia. Perçage mm	Prof. Maxi. Perçage mm	Lgr. corps (mm)	Réf. Longueur mm	Réf. Longueur mm	Longueur Totale	CM	Par Tenon	Par Tenon	
22020S-004IS100	26	86	114	126.6	124.2	238	4	TTC	TSC	●
22025S-004IS112	31-33	86	114	126.6	124.2	238	4	TTC	TSC	●

*Note: Dimension lors d'utilisation d'un porte-outil pour Construction Métallique avec lame Gen2 ou lame T-A® en géométrie pour la construction métallique.

Porte-outil standard - Queue CM à Tenon - goujure Hélicoïdale

Référence Porte-outil	D	L1	L2	L3	L5*	L4	F	Entrée arrosage		Dispo
	Min. Dia. Perçage mm	Prof. Maxi. Perçage mm	Lgr. corps (mm)	Réf. Longueur mm	Réf. Longueur mm	Longueur Totale	CM	Par Tenon	Par Tenon	
24020H-004IS100	26	137	165	177.4	175.0	289	4	TTC	TSC	●
24025H-004IS112	31	137	165	177.4	175.0	289	4	TTC	TSC	●

*Note: Dimension lors d'utilisation d'un porte-outil pour Construction Métallique avec lame Gen2 ou lame T-A® en géométrie pour la construction métallique.

Porte-outil Long - Queue CM à Tenon - goujure Hélicoïdale

Référence Porte-outil	D	L1	L2	L3	L5*	L4	F	Entrée arrosage		Dispo
	Min. Dia. Perçage mm	Prof. Maxi. Perçage mm	Lgr. corps (mm)	Réf. Longueur mm	Réf. Longueur mm	Longueur Totale	CM	Par Tenon	Par Tenon	
⚠ 25020H-003IS100	26	165	234	247.7	240.1	336	3	TTC	TSC	○
⚠ 25020H-004IS100	26	165	234	247.7	246.0	360	4	TTC	TSC	●

*Note: Dimension lors d'utilisation d'un porte-outil pour Construction Métallique avec lame Gen2 ou lame T-A® en géométrie pour la construction métallique.

Porte-outil Extra-Long - Queue CM à Tenon - goujure Hélicoïdale

Référence Porte-outil	D	L1	L2	L3	L5*	L4	F	Entrée arrosage		Dispo
	Min. Dia. Perçage mm	Prof. Maxi. Perçage mm	Lgr. corps (mm)	Réf. Longueur mm	Réf. Longueur mm	Longueur Totale	CM	Par Tenon	Par Tenon	
⚠ 26020H-004IS100	26	165	406	418.3	416.3	530	4	TTC	TSC	●

*Note: Dimension lors d'utilisation d'un porte-outil pour Construction Métallique avec lame Gen2 ou lame T-A® en géométrie pour la construction métallique.

Dispo. – Disponibilité de stock.

- Article stocké.
- Article stocké en quantité limitée, planification des commandes recommandée
- ◆ Article standard non-stocké. Délai de livraison normalement 15 à 20 jours.

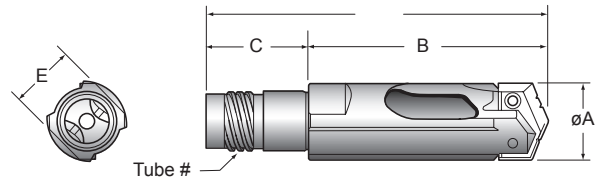
N Ce symbole peut-être trouvé tout au long du catalogue et met en évidence un nouveau produit.

⚠ AVERTISSEMENT Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page 83 de la section technique
 Visitez www.alliedmaxcut.com pour les toutes dernières informations et procédures.
 Une assistance technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.

Pour les accessoires, veuillez consulter les pages 84 - 88.



Série 2 - Outil BT-A - Foret et Tubes

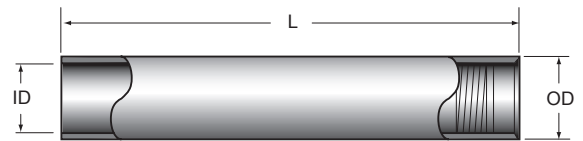


Foret Métrique

Série T-A®	Référence Foret	Taille du Tube	A	B	C	D	E	Dispo
			Plage de diamètres (mm)	Longueur (mm)	Lgr. queue (mm)	Lgr. totale (mm)	Largeur du plat (mm)	
2	BTA2-803-xx.xx	803	24.39-26.41	78.5	33	111.5	21	◆
	BTA2-804-xx.xx	804	26.40-28.70	75.9	28	103.9	22	◆
	BTA2-805-xx.xx	805	28.71-31.01	75.4	36	111.4	25	◆
	BTA2-806-xx.xx	806	31.02-33.32	77.9	36	113.8	27	◆
	BTA2-807-xx.xx	807	33.33-35.05	77.9	36	113.8	30	◆

Foret Impérial

Série T-A®	Référence Foret	Taille du Tube	A	B	C	D	E	Dispo
			Plage de diamètres (mm)	Longueur (mm)	Lgr. queue (mm)	Lgr. totale (mm)	Largeur du plat (mm)	
2	BTA2-803-x.xxxx	803	0.9601-1.0399	3-3/32	1-19/64	4-25/64	21	◆
	BTA2-804-x.xxxx	804	1.0400-1.1299	3	1-7/64	4-3/32	22	◆
	BTA2-805-x.xxxx	805	1.1300-1.2209	2-31/32	1-27/64	4-25/64	25	◆
	BTA2-806-x.xxxx	806	1.2210-1.3119	3-1/16	1-27/64	4-31/64	27	◆
	BTA2-807-x.xxxx	807	1.3120-1.3800	3-1/16	1-27/64	4-31/64	30	◆



Tube Métrique

Taille du tube	Référence Tube	Tube métrique				Dispo
		Plage de diamètres (mm)	Dia. exter. OD (mm)	Dia. inter. ID (mm)	Longueur (mm)	
803	BTAT803-63	24.09-26.39	22.0	14.0	1600	○
	BTAT803-102				2591	○
804	BTAT804-63	26.40-28.68	24.0	15.5	1600	○
	BTAT804-102				2591	○
805	BTAT805-63	28.69-30.99	26.0	17.0	1600	○
	BTAT805-102				2591	○
806	BTAT806-102	31.00-33.30	28.0	18.5	2591	○
807	BTAT807-102	33.31-36.20	30.0	20.0	2591	○

Tube Impérial

Taille du tube	Référence Tube	Tube Impérial				Dispo
		Plage de diamètres (pouce)	Dia. exter. OD (pouce)	Dia. inter. ID (pouce)	Longueur (pouce)	
803	BTAT803-63	0.949-1.039	0.866	0.551	63	○
	BTAT803-102				102	○
804	BTAT804-63	1.040-1.129	0.945	0.610	63	○
	BTAT804-102				102	○
805	BTAT805-63	1.130-1.220	1.024	0.669	63	○
	BTAT805-102				102	○
806	BTAT806-102	1.221-1.311	1.102	0.728	102	○
807	BTAT807-102	1.312-1.425	1.181	0.787	102	○

Série 2 – Lames

Plage de diamètres 24.41 à 35.05mm



Substrats	Diamètre		Référence, Revêtement, Disponibilité					
	Ø mm	Ø Pouce	TiN	Dispo	TiAlN	Dispo	TiCN	Dispo
HSS CPM-M4	24.50	0.9646	132T-24.5	●	132A-24.5	●	132N-24.5	●
	24.61	0.9688	132T-0031	○	132A-0031	○	132N-0031	○
	25.00	0.9843	132T-25	●	132A-25	●	132N-25	●
	25.40	1.0000	132T-0100	○	132A-0100	○	132N-0100	○
	25.50	1.0004	132T-25.5	●	132A-25.5	●	132N-25.5	●
	25.80	1.0156	132T-1.1015	○	132A-1.1015	○	132N-1.1015	○
	26.00	1.0236	132T-26	●	132A-26	●	132N-26	●
	26.19	1.0313	132T-0101	○	132A-0101	○	132N-0101	○
	26.50	1.0433	132T-26.5	●	132A-26.5	●	132N-26.5	●
	26.59	1.0469	132T-1.046	○	132A-1.046	○	132N-1.046	○
	26.99	1.0625	132T-0102	○	132A-0102	○	132N-0102	○
	27.00	1.0630	132T-27	●	132A-27	●	132N-27	●
	27.50	1.0827	132T-27.5	●	132A-27.5	●	132N-27.5	●
	27.78	1.0938	132T-0103	○	132A-0103	○	132N-0103	○
	28.00	1.1024	132T-28	●	132A-28	●	132N-28	●
	28.18	1.1094	132T-1.109	○	132A-1.109	○	132N-1.109	○
	28.50	1.1220	132T-28.5	●	132A-28.5	●	132N-28.5	●
	28.58	1.1250	132T-0104	○	132A-0104	○	132N-0104	○
	29.00	1.1417	132T-29	●	132A-29	●	132N-29	●
	29.37	1.1563	132T-0105	○	132A-0105	○	132N-0105	○
	29.50	1.1614	132T-29.5	●	132A-29.5	●	132N-29.5	●
	30.00	1.1811	132T-30	●	132A-30	●	132N-30	●
	30.16	1.1875	132T-0106*	○	132A-0106*	○	132N-0106*	○
	30.50	1.2007	132T-30.5*	●	132A-30.5*	●	132N-30.5*	●
	30.96	1.2188	132T-0107*	○	132A-0107*	○	132N-0107*	○
	31.00	1.2205	132T-31*	●	132A-31*	●	132N-31*	●
	31.50	1.2402	132T-31.5*	●	132A-31.5*	●	132N-31.5*	●
	31.75	1.2500	132T-0108*	○	132A-0108*	○	132N-0108*	○
	32.00	1.2598	132T-32*	●	132A-32*	●	132N-32*	●
	32.50	1.2795	132T-32.5*	●	132A-32.5*	●	132N-32.5*	●
	32.54	1.2813	132T-0109*	○	132A-0109*	○	132N-0109*	○
	33.00	1.2992	132T-33*	●	132A-33*	●	132N-33*	●
	33.34	1.3125	132T-0110*	○	132A-0110*	○	132N-0110*	○
	33.50	1.3189	132T-33.5*	●	132A-33.5*	●	132N-33.5*	●
	34.00	1.3386	132T-34*	●	132A-34*	●	132N-34*	●
34.13	1.3438	132T-0111*	○	132A-0111*	○	132N-0111*	○	
34.50	1.3583	132T-34.5*	●	132A-34.5*	●	132N-34.5*	●	
34.93	1.3750	132T-0112*	○	132A-0112*	○	132N-0112*	○	
35.00	1.3780	132T-35*	●	132A-35*	●	132N-35*	●	

* Veuillez noter que les références avec ce symbole se montent aussi sur les porte-outils T-A de série 2.5

Conditionnement de deux pièces

P	M	K	N	S	H
Acier N/mm ²	Inox N/mm ²	Fonte et Fonte Ductile N/mm ²	Non-ferreux N/mm ²	Matières réfractaires N/mm ²	Matières trempées N/mm ²
<1365	<940	<1020	<855	<990	<1365

Pour plus d'information sur les matières, la dureté et les conditions de coupe, veuillez consulter les Informations Techniques à partir de la page 90.

Dispo. – Disponibilité de stock.

- Article stocké.
- Article stocké en quantité limitée, planification des commandes recommandée
- ◆ Article standard non-stocké. Délai de livraison normalement 15 à 20 jours.

Cotes hors-standard disponibles sur demande

Géométries disponibles en standard non-stocké

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

(voir page 11 pour plus de détails)

Revêtements disponibles en standard non-stocké

H - AM200

(voir page 10 pour plus de détails)

T-A & BENZ T-A

BENZSYS

APX

Revolution & Core Drill

ASC 320 Carbone Monobloc

AccuPort 432

Criterion

Filetage

Outils Spéciaux



Série 2 - Lames

Plage de diamètres 24.41 à 35.05mm



T-A & BENZ T-A

GENSSYS

APX

Revolution & Core Drill

ASC 320 Carbone Monobloc

AccuPort 432

Criterion

Filetage

Outils Spéciaux

Substrats	Diamètre		Référence, Revêtement, Disponibilité					
	Ø mm	Ø Pouce	TiN	Dispo	TiAlN	Dispo	TiCN	Dispo
HSS Super Cobalt	24.50	0.9646	152T-24.5	○	152A-24.5	●	152N-24.5	○
	24.61	0.9688	152T-0031	○	152A-0031	○	152N-0031	○
	25.00	0.9843	152T-25	●	152A-25	●	152N-25	●
	25.40	1.0000	152T-0100	○	152A-0100	○	152N-0100	○
	25.50	1.0004	152T-25.5	○	152A-25.5	●	152N-25.5	○
	25.80	1.0156	152T-1.1015	○	152A-1.1015	○	152N-1.1015	○
	26.00	1.0236	152T-26	●	152A-26	●	152N-26	●
	26.19	1.0313	152T-0101	○	152A-0101	○	152N-0101	○
	26.50	1.0433	152T-26.5	○	152A-26.5	●	152N-26.5	○
	26.59	1.0469	152T-1.046	○	152A-1.046	○	152N-1.046	○
	26.99	1.0625	152T-0102	○	152A-0102	○	152N-0102	○
	27.00	1.0630	152T-27	●	152A-27	●	152N-27	●
	27.50	1.0827	152T-27.5	○	152A-27.5	●	152N-27.5	○
	27.78	1.0938	152T-0103	○	152A-0103	○	152N-0103	○
	28.00	1.1024	152T-28	●	152A-28	●	152N-28	●
	28.18	1.1094	152T-1.109	○	152A-1.109	○	152N-1.109	○
	28.50	1.1220	152T-28.5	○	152A-28.5	●	152N-28.5	○
	28.58	1.1250	152T-0104	○	152A-0104	○	152N-0104	○
	29.00	1.1417	152T-29	●	152A-29	●	152N-29	●
	29.37	1.1563	152T-0105	○	152A-0105	○	152N-0105	○
	29.50	1.1614	152T-29.5	○	152A-29.5	●	152N-29.5	○
	30.00	1.1811	152T-30	●	152A-30	●	152N-30	●
	30.16	1.1875	152T-0106*	○	152A-0106*	○	152N-0106*	○
	30.50	1.2007	152T-30.5*	●	152A-30.5*	●	152N-30.5*	●
	30.96	1.2188	152T-0107*	○	152A-0107*	○	152N-0107*	○
	31.00	1.2205	152T-31*	●	152A-31*	●	152N-31*	●
	31.50	1.2402	152T-31.5*	○	152A-31.5*	●	152N-31.5*	○
	31.75	1.2500	152T-0108*	○	152A-0108*	○	152N-0108*	○
	32.00	1.2598	152T-32*	●	152A-32*	●	152N-32*	●
	32.50	1.2795	152T-32.5*	○	152A-32.5*	●	152N-32.5*	○
	32.54	1.2813	152T-0109*	○	152A-0109*	○	152N-0109*	○
	33.00	1.2992	152T-33*	●	152A-33*	●	152N-33*	●
	33.34	1.3125	152T-0110*	○	152A-0110*	○	152N-0110*	○
	33.50	1.3189	152T-33.5*	○	152A-33.5*	●	152N-33.5*	○
	34.00	1.3386	152T-34*	●	152A-34*	●	152N-34*	●
34.13	1.3438	152T-0111*	○	152A-0111*	○	152N-0111*	○	
34.50	1.3583	152T-34.5*	○	152A-34.5*	●	152N-34.5*	○	
34.93	1.3750	152T-0112*	○	152A-0112*	○	152N-0112*	○	
35.00	1.3780	152T-35*	●	152A-35*	●	152N-35*	●	

Géométries disponibles en standard non-stocké

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

(voir page 11 pour plus de détails)

Revêtements disponibles en standard non-stocké

H - AM200
(voir page 10 pour plus de détails)

* Veuillez noter que les références avec ce symbole se montent aussi sur les porte-outils T-A de série 2.5

Conditionnement de deux pièces



Substrats	Diamètre		Référence, Revêtement, Disponibilité					
	Ø mm	Ø Pouce	TiN	Dispo	TiAlN	Dispo	TiCN	Dispo
HSS Premium Cobalt	24.50	0.9646	182T-24.5	○	182A-24.5	●	182N-24.5	○
	24.61	0.9688	182T-0031	○	182A-0031	○	182N-0031	○
	25.00	0.9843	182T-25	●	182A-25	●	182N-25	●
	25.40	1.0000	182T-0100	○	182A-0100	○	182N-0100	○
	25.50	1.0004	182T-25.5	○	182A-25.5	●	182N-25.5	○
	25.80	1.0156	182T-1.1015	○	182A-1.1015	○	182N-1.1015	○
	26.00	1.0236	182T-26	●	182A-26	●	182N-26	●
	26.19	1.0313	182T-0101	○	182A-0101	○	182N-0101	○
	26.50	1.0433	182T-26.5	○	182A-26.5	●	182N-26.5	○
	26.59	1.0469	182T-1.046	○	182A-1.046	○	182N-1.046	○

Géométries disponibles en standard non-stocké

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

(voir page 11 pour plus de détails)

Revêtements disponibles en standard non-stocké

H - AM200
(voir page 10 pour plus de détails)

* Veuillez noter que les références avec ce symbole se montent aussi sur les porte-outils T-A de série 2.5

Conditionnement de deux pièces

Série 2 – Lames

Plage de diamètres 24.41 à 35.05mm



Substrats	Diamètre		Référence, Revêtement, Disponibilité					
	Ø mm	Ø Pouce	TiN	Dispo	TiAlN	Dispo	TiCN	Dispo
HSS Premium Cobalt	26.99	1.0625	182T-0102	○	182A-0102	○	182N-0102	○
	27.00	1.0630	182T-27	●	182A-27	●	182N-27	●
	27.50	1.0827	182T-27.5	○	182A-27.5	●	182N-27.5	○
	27.78	1.0938	182T-0103	○	182A-0103	○	182N-0103	○
	28.00	1.1024	182T-28	●	182A-28	●	182N-28	●
	28.18	1.1094	182T-1.109	○	182A-1.109	○	182N-1.109	○
	28.50	1.1220	182T-28.5	○	182A-28.5	●	182N-28.5	○
	28.58	1.1250	182T-0104	○	182A-0104	○	182N-0104	○
	29.00	1.1417	182T-29	●	182A-29	●	182N-29	●
	29.37	1.1563	182T-0105	○	182A-0105	○	182N-0105	○
	29.50	1.1614	182T-29.5	○	182A-29.5	●	182N-29.5	○
	30.00	1.1811	182T-30	●	182A-30	●	182N-30	●
	30.16	1.1875	182T-0106*	○	182A-0106*	○	182N-0106*	○
	30.50	1.2007	182T-30.5*	●	182A-30.5*	●	182N-30.5*	●
	30.96	1.2188	182T-0107*	○	182A-0107*	○	182N-0107*	○
	31.00	1.2205	182T-31*	●	182A-31*	●	182N-31*	●
	31.50	1.2402	182T-31.5*	○	182A-31.5*	●	182N-31.5*	○
	31.75	1.2500	182T-0108*	○	182A-0108*	○	182N-0108*	○
	32.00	1.2598	182T-32*	●	182A-32*	●	182N-32*	●
	32.50	1.2795	182T-32.5*	○	182A-32.5*	●	182N-32.5*	○
	32.54	1.2813	182T-0109*	○	182A-0109*	○	182N-0109*	○
	33.00	1.2992	182T-33*	●	182A-33*	●	182N-33*	●
	33.34	1.3125	182T-0110*	○	182A-0110*	○	182N-0110*	○
	33.50	1.3189	182T-33.5*	○	182A-33.5*	●	182N-33.5*	○
	34.00	1.3386	182T-34*	●	182A-34*	●	182N-34*	●
	34.13	1.3438	182T-0111*	○	182A-0111*	○	182N-0111*	○
	34.50	1.3583	182T-34.5*	○	182A-34.5*	●	182N-34.5*	○
	34.93	1.3750	182T-0112*	○	182A-0112*	○	182N-0112*	○
35.00	1.3780	182T-35*	●	182A-35*	●	182N-35*	●	

* Veuillez noter que les références avec ce symbole se montent aussi sur les porte-outils T-A de série 2.5

Conditionnement de deux pièces

Géométries disponibles en standard non-stocké

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

(voir page 11 pour plus de détails)

Revêtements disponibles en standard non-stocké

H - AM200
(voir page 10 pour plus de détails)



Substrats	Diamètre		Référence, Revêtement, Disponibilité			
	Ø mm	Ø Pouce	TiN	Dispo	TiAlN	Dispo
K20 (C2) Carbure	24.50	0.9646	1C22T-24.5	○	1C22A-24.5	●
	24.61	0.9688	1C22T-0031	○	1C22A-0031	○
	25.00	0.9843	1C22T-25	●	1C22A-25	●
	25.40	1.0000	1C22T-0100	○	1C22A-0100	○
	25.50	1.0004	1C22T-25.5	○	1C22A-25.5	●
	25.80	1.0156	1C22T-1.1015	○	1C22A-1.1015	○
	26.00	1.0236	1C22T-26	●	1C22A-26	●
	26.19	1.0313	1C22T-0101	○	1C22A-0101	○
	26.50	1.0433	1C22T-26.5	○	1C22A-26.5	●
	26.59	1.0469	1C22T-1.046	○	1C22A-1.046	○
	26.99	1.0625	1C22T-0102	○	1C22A-0102	○
	27.00	1.0630	1C22T-27	●	1C22A-27	●
	27.50	1.0827	1C22T-27.5	○	1C22A-27.5	●
	27.78	1.0938	1C22T-0103	○	1C22A-0103	○
	28.00	1.1024	1C22T-28	●	1C22A-28	●
	28.18	1.1094	1C22T-1.109	○	1C22A-1.109	○
	28.50	1.1220	1C22T-28.5	○	1C22A-28.5	●
	28.58	1.1250	1C22T-0104	○	1C22A-0104	○

* Veuillez noter que les références avec ce symbole se montent aussi sur les porte-outils T-A de série 2.5

Conditionnement de deux pièces

Géométries disponibles en standard non-stocké

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

(voir page 11 pour plus de détails)

Revêtements disponibles en standard non-stocké

H - AM200
N - TiCN
(voir page 10 pour plus de détails)



Série 2 - Lames

Plage de diamètres 24.41 à 35.05mm



Substrats	Diamètre		Référence, Revêtement, Disponibilité			
	Ø mm	Ø Pouce	TiN	Dispo	TiAlN	Dispo
K20 (C2) Carbure	29.00	1.1417	1C22T-29	●	1C22A-29	●
	29.37	1.1563	1C22T-0105	○	1C22A-0105	○
	29.50	1.1614	1C22T-29.5	○	1C22A-29.5	●
	30.00	1.1811	1C22T-30	●	1C22A-30	●
	30.16	1.1875	1C22T-0106*	○	1C22A-0106*	○
	30.50	1.2007	1C22T-30.5*	●	1C22A-30.5*	●
	30.96	1.2188	1C22T-0107*	○	1C22A-0107*	○
	31.00	1.2205	1C22T-31*	●	1C22A-31*	●
	31.50	1.2402	1C22T-31.5*	○	1C22A-31.5*	●
	31.75	1.2500	1C22T-0108*	○	1C22A-0108*	○
	32.00	1.2598	1C22T-32*	●	1C22A-32*	●
	32.50	1.2795	1C22T-32.5*	○	1C22A-32.5*	●
	32.54	1.2813	1C22T-0109*	○	1C22A-0109*	○
	33.00	1.2992	1C22T-33*	●	1C22A-33*	●
	33.34	1.3125	1C22T-0110*	○	1C22A-0110*	○
	33.50	1.3189	1C22T-33.5*	○	1C22A-33.5*	●
	34.00	1.3386	1C22T-34*	●	1C22A-34*	●
	34.13	1.3438	1C22T-0111*	○	1C22A-0111*	○
	34.50	1.3583	1C22T-34.5*	○	1C22A-34.5*	●
	34.93	1.3750	1C22T-0112*	○	1C22A-0112*	○
35.00	1.3780	1C22T-35*	●	1C22A-35*	●	

* Veuillez noter que les références avec ce symbole se montent aussi sur les porte-outils T-A de série 2.5

Conditionnement de deux pièces

Géométries disponibles en standard non-stocké

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

(voir page 11 pour plus de détails)

Revêtements disponibles en standard non-stocké

- H - AM200
- N - TiCN

(voir page 10 pour plus de détails)



Substrats	Diamètre		Référence, Revêtement, Disponibilité			
	Ø mm	Ø Pouce	TiN	Dispo	TiAlN	Dispo
P40 (C5) Carbure	24.50	0.9646	1C52T-24.5	●	1C52A-24.5	●
	24.61	0.9688	1C52T-0031	○	1C52A-0031	○
	25.00	0.9843	1C52T-25	●	1C52A-25	●
	25.40	1.0000	1C52T-0100	○	1C52A-0100	○
	25.50	1.0004	1C52T-25.5	●	1C52A-25.5	●
	26.00	1.0236	1C52T-26	●	1C52A-26	●
	26.19	1.0313	1C52T-0101	○	1C52A-0101	○
	26.50	1.0433	1C52T-26.5	●	1C52A-26.5	●
	26.59	1.0469	1C52T-1.046	○	1C52A-1.046	○
	26.99	1.0625	1C52T-0102	○	1C52A-0102	○
	27.00	1.0630	1C52T-27	●	1C52A-27	●
	27.50	1.0827	1C52T-27.5	●	1C52A-27.5	●
	27.78	1.0938	1C52T-0103	○	1C52A-0103	○
	28.00	1.1024	1C52T-28	●	1C52A-28	●
	28.18	1.1094	1C52T-1.109	○	1C52A-1.109	○
	28.50	1.1220	1C52T-28.5	●	1C52A-28.5	●
	28.58	1.1250	1C52T-0104	○	1C52A-0104	○
	29.00	1.1417	1C52T-29	●	1C52A-29	●
	29.37	1.1563	1C52T-0105	○	1C52A-0105	○
	29.50	1.1614	1C52T-29.5	●	1C52A-29.5	●
	30.00	1.1811	1C52T-30	●	1C52A-30	●
	30.16	1.1875	1C52T-0106*	○	1C52A-0106*	○
	30.50	1.2007	1C52T-30.5*	●	1C52A-30.5*	●
	30.96	1.2188	1C52T-0107*	○	1C52A-0107*	○
	31.00	1.2205	1C52T-31*	●	1C52A-31*	●
	31.50	1.2402	1C52T-31.5*	●	1C52A-31.5*	●
	31.75	1.2500	1C52T-0108*	○	1C52A-0108*	○

* Veuillez noter que les références avec ce symbole se montent aussi sur les porte-outils T-A de série 2.5

Conditionnement de deux pièces

Géométries disponibles en standard non-stocké

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

(voir page 11 pour plus de détails)

Revêtements disponibles en standard non-stocké

- H - AM200
- N - TiCN

(voir page 10 pour plus de détails)

Série 2 - Lames

Plage de diamètres 24.41 à 35.05mm



Substrats	Diamètre		Référence, Revêtement, Disponibilité			
	Ø mm	Ø Pouce	TiN	Dispo	TiAlN	Dispo
P40 (C5) Carbure	32.00	1.2598	1C52T-32*	●	1C52A-32*	●
	32.50	1.2795	1C52T-32.5*	●	1C52A-32.5*	●
	32.54	1.2813	1C52T-0109*	○	1C52A-0109*	○
	33.00	1.2992	1C52T-33*	●	1C52A-33*	●
	33.34	1.3125	1C52T-0110*	○	1C52A-0110*	○
	33.50	1.3189	1C52T-33.5*	●	1C52A-33.5*	●
	34.00	1.3386	1C52T-34*	●	1C52A-34*	●
	34.13	1.3438	1C52T-0111*	○	1C52A-0111*	○
	34.50	1.3583	1C52T-34.5*	●	1C52A-34.5*	●
	34.93	1.3750	1C52T-0112*	○	1C52A-0112*	○
	35.00	1.3780	1C52T-35*	●	1C52A-35*	●

* Veuillez noter que les références avec ce symbole se montent aussi sur les porte-outils T-A de série 2.5

Conditionnement de deux pièces

Géométries disponibles que, actions non standard

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

(voir page 11 pour plus de détails)

Revêtements disponibles en non - stock standard

- H - AM200
- N - TiCN

(voir page 10 pour plus de détails)



Fonte

Substrats	Diamètre		Référence, Revêtement, Disponibilité	
	Ø mm	Ø Pouce	TiAlN	Dispo
K10 Carbure	24.50	0.9646	1C32A-24.5-CI	●
	24.61	0.9688	1C32A-0031-CI	○
	25.00	0.9843	1C32A-25-CI	●
	25.40	1.0000	1C32A-0100-CI	○
	25.50	1.0040	1C32A-25.5-CI	●
	26.00	1.0236	1C32A-26-CI	●
	26.19	1.0313	1C32A-0101-CI	○
	26.50	1.0433	1C32A-26.5-CI	●
	26.59	1.0469	1C32A-1.046-CI	○
	26.99	1.0625	1C32A-0102-CI	○
	27.00	1.0630	1C32A-27-CI	●
	27.50	1.0827	1C32A-27.5-CI	●
	27.78	1.0938	1C32A-0103-CI	○
	28.00	1.1024	1C32A-28-CI	●
	28.18	1.1094	1C32A-1.109-CI	○
	28.50	1.1220	1C32A-28.5-CI	●
	28.58	1.1250	1C32A-0104-CI	○
	29.00	1.1417	1C32A-29-CI	●
	29.37	1.1563	1C32A-0105-CI	○
	29.50	1.1614	1C32A-29.5-CI	●
	30.00	1.1811	1C32A-30-CI	●
	30.16	1.1875	1C32A-0106-CI*	○
	30.50	1.2007	1C32A-30.5-CI*	●
	30.96	1.2188	1C32A-0107-CI*	○
	31.00	1.2205	1C32A-31-CI*	●
	31.50	1.2402	1C32A-31.5-CI*	●
	31.75	1.2500	1C32A-0108-CI*	○
	32.00	1.2598	1C32A-32-CI*	●
	32.50	1.2795	1C32A-32.5-CI*	●
	32.54	1.2813	1C32A-0109-CI*	○
	33.00	1.2992	1C32A-33-CI*	●
	33.34	1.3125	1C32A-0110-CI*	○
	33.50	1.3189	1C32A-33.5-CI*	●
	34.00	1.3386	1C32A-34-CI*	●
34.13	1.3438	1C32A-0111-CI*	○	
34.50	1.3583	1C32A-34.5-CI*	●	
34.93	1.3750	1C32A-0112-CI*	○	
35.00	1.3780	1C32A-35-CI*	●	

* Veuillez noter que les références avec ce symbole se montent aussi sur les porte-outils T-A de série 2.5

Conditionnement de deux pièces

Revêtements disponibles en non - stock standard

- H - AM200
- T - TiN
- N - TiCN

(voir page 10 pour plus de détails)



Série 2 – Lames

Plage de diamètres 24.41 à 35.05mm



Coupeaux courts

Substrats	Diamètre		Référence, Revêtement, Disponibilité	
	Ø mm	Ø Pouce	AM200®	Dispo
HSS Super Cobalt	24.50	0.9646	152H-24.5-TC	○
	25.00	0.9843	152H-25-TC	○
	25.50	1.0040	152H-25.5-TC	○
	26.00	1.0236	152H-26-TC	○
	26.50	1.0433	152H-26.50-TC	○
	27.00	1.0630	152H-27-TC	○
	27.50	1.0827	152H-27.5-TC	○
	28.00	1.1024	152H-28-TC	○
	28.50	1.1220	152H-28.5-TC	○
	29.00	1.1417	152H-29-TC	○
	29.50	1.1614	152H-29.5-TC	○
	30.00	1.1811	152H-30-TC	○
	30.50	1.2007	152H-30.5-TC*	○
	31.00	1.2205	152H-31-TC*	○
	31.50	1.2402	152H-31.50-TC*	○
	32.00	1.2598	152H-32-TC*	○
	32.50	1.2795	152H-32.5-TC*	○
	33.00	1.2992	152H-33-TC*	○
	33.50	1.3189	152H-33.5-TC*	○
	34.00	1.3386	152H-34-TC*	○
34.50	1.3583	152H-34.5-TC*	○	
35.00	1.3780	152H-35-TC*	○	

Revêtements disponibles en standard non-stocké

T - TiN
 N - TiCN
 A - TiAlN
 (voir page 10 pour plus de détails)

* Veuillez noter que les références avec ce symbole se montent aussi sur les porte-outils T-A de série 2.5

Conditionnement de deux pièces

P	M	K	N	S	H
Acier N/mm ²	Inox N/mm ²	Fonte et Fonte Ductile N/mm ²	Non-ferreux N/mm ²	Matières réfractaires N/mm ²	Matières trempées N/mm ²
<1365	<940	<1020	<855	<990	<1365

Pour plus d'information sur les matières, la dureté et les conditions de coupe, veuillez consulter les Informations Techniques à partir de la page 90.

Dispo. – Disponibilité de stock.

- Article stocké.
- Article stocké en quantité limitée, planification des commandes recommandée
- ◆ Article standard non-stocké. Délai de livraison normalement 15 à 20 jours.

Cotes hors-standard disponibles sur demande

T-A & GENZ T-A

GENSYS

APX

Revolution & Core Drill

ASC 320 Carbone Monobloc

AccuPort 432

Criterion

Filetage

Outils Spéciaux

Série 2 – Lames

Plage de diamètres 24.41 à 35.05mm



Pointage chanfreinage 90°

Substrats	Diamètre		Référence, Revêtement, Disponibilité	
	Ø mm	Ø Pouce	TiN	Dispo
HSS Super Cobalt	24.50	0.9646	152T-24.5-SP	◆
	24.61	0.9688	152T-0031-SP	◆
	25.00	0.9843	152T-25-SP	◆
	25.40	1.0000	152T-0100-SP	◆
	26.00	1.0236	152T-26-SP	◆
	26.19	1.0313	152T-0101-SP	◆
	26.50	1.0433	152T-26.5-SP	◆
	26.59	1.0469	152T-1.046-SP	◆
	26.99	1.0625	152T-0102-SP	◆
	27.00	1.0630	152T-27-SP	◆
	27.50	1.0827	152T-27.5-SP	◆
	27.78	1.0938	152T-0103-SP	◆
	28.00	1.1024	152T-28-SP	◆
	28.18	1.1094	152T-1.109-SP	◆
	28.50	1.1220	152T-28.5-SP	◆
	28.58	1.1250	152T-0104-SP	◆
	29.00	1.1417	152T-29-SP	◆
	29.37	1.1563	152T-0105-SP	◆
	29.50	1.1614	152T-29.5-SP	◆
	30.00	1.1811	152T-30-SP	◆
	30.16	1.1875	152T-0106-SP*	◆
	30.50	1.2008	152T-30.5-SP*	◆
	30.96	1.2188	152T-0107-SP*	◆
	31.00	1.2205	152T-31-SP*	◆
	31.50	1.2402	152T-31.5-SP*	◆
	31.75	1.2500	152T-0108-SP*	◆
	32.00	1.2598	152T-32-SP*	◆
	32.50	1.2795	152T-32.5-SP*	◆
	32.54	1.2813	152T-0109-SP*	◆
	33.00	1.2992	152T-33-SP*	◆
	33.34	1.3125	152T-0110-SP*	◆
	33.50	1.3189	152T-33.5-SP*	◆
	34.00	1.3386	152T-34-SP*	◆
	34.13	1.3438	152T-0111-SP*	◆
	34.50	1.3583	152T-34.5-SP*	◆
34.93	1.3750	152T-0112-SP*	◆	
35.00	1.3780	152T-35-SP*	●	

* Veuillez noter que les références avec ce symbole se montent aussi sur les porte-outils T-A de série 2.5

Conditionnement de deux pièces

Géométries disponibles en standard non-stocké

- SW
(voir page 10 pour plus de détails)

Revêtements disponibles en standard non-stocké

T - TiN
N - TiCN
A - TiAlN
(voir page 10 pour plus de détails)

P	M	K	N	S	H
Acier N/mm ²	Inox N/mm ²	Fonte et Fonte Ductile N/mm ²	Non-ferreux N/mm ²	Matières réfractaires N/mm ²	Matières trempées N/mm ²
<1365	<940	<1020	<855	<990	<1365

Pour plus d'information sur les matières, la dureté et les conditions de coupe, veuillez consulter les Informations Techniques à partir de la page 90.

Dispo. – Disponibilité de stock.

- Article stocké.
- Article stocké en quantité limitée, planification des commandes recommandée
- ◆ Article standard non-stocké. Délai de livraison normalement 15 à 20 jours.

Cotes hors-standard disponibles sur demande



Série 2 - Lames

Plage de diamètres 24.41 à 35.05mm



Thin Wall (En construction métallique pour les épaisseurs supérieures à 6mm)

Substrats	Diamètre		Référence, Revêtement, Disponibilité			
	Ø mm	Ø Pouce	TiAlN	Dispo	AM200®	Dispo
HSS Super Cobalt	25.40	1.0000	152A-0100-TW	○	152H-0100-TW	○
	26.00	1.0236	152A-26-TW	●	152H-26-TW	●
	26.99	1.0625	152A-0102-TW	○	152H-0102-TW	○
	27.00	1.0630	152A-27-TW	●	152H-27-TW	●
	28.58	1.1250	152A-0104-TW	○	152H-0104-TW	○
	30.16	1.1875	152A-0106-TW	○	152H-0106-TW	○
	31.00	1.2205	152A-31-TW	●	152H-31-TW	●
	31.75	1.2500	152A-0108-TW	○	152H-0108-TW	○
	33.00	1.2992	152A-33-TW	●	152H-33-TW	●
	33.34	1.3125	152A-0110-TW	○	152H-0110-TW	○
	34.93	1.3750	152A-0112-TW	○	152H-0112-TW	○

Conditionnement de deux pièces

Revêtements disponibles en standard non-stocké

T - TiN

N - TiCN

(voir page 10 pour plus de détails)



Notch Point (Pour épaisseurs au-delà de 6mm réduit les bavures de sortie)

Substrats	Diamètre		Référence, Revêtement, Disponibilité			
	Ø mm	Ø Pouce	TiAlN	Dispo	AM200®	Dispo
HSS Super Cobalt	25.40	1.0000	152A-0100-NP	○	152H-0100-NP	○
	26.00	1.0236	152A-26-NP	●	152H-26-NP	●
	26.99	1.0625	152A-0102-NP	○	152H-0102-NP	○
	27.00	1.0630	152A-27-NP	●	152H-27-NP	●
	28.58	1.1250	152A-0104-NP	○	152H-0104-NP	○
	30.16	1.1875	152A-0106-NP	○	152H-0106-NP	○
	31.00	1.2205	152A-31-NP	●	152H-31-NP	●
	31.75	1.2500	152A-0108-NP	○	152H-0108-NP	○
	33.00	1.2992	152A-33-NP	●	152H-33-NP	●
	33.34	1.3125	152A-0110-NP	○	152H-0110-NP	○
	34.93	1.3750	152A-0112-NP	○	152H-0112-NP	○

Conditionnement de deux pièces

Revêtements disponibles en standard non-stocké

T - TiN

N - TiCN

(voir page 10 pour plus de détails)



150° Construction Métallique (Pour épaisseurs au-delà de 6mm réduit les bavures de sortie)

Substrats	Diamètre		Référence, Revêtement, Disponibilité			
	Ø mm	Ø Pouce	TiAlN	Dispo	AM200®	Dispo
HSS Super Cobalt	25.40	1.0000	152A-0100-SS	○	152H-0100-SS	○
	26.00	1.0236	152A-26-SS	●	152H-26-SS	●
	26.99	1.0625	152A-0102-SS	○	152H-0102-SS	○
	27.00	1.0630	152A-27-SS	●	152H-27-SS	●
	28.58	1.1250	152A-0104-SS	○	152H-0104-SS	○
	30.16	1.1875	152A-0106-SS	○	152H-0106-SS	○
	31.00	1.2205	152A-31-SS	●	152H-31-SS	●
	31.75	1.2500	152A-0108-SS	○	152H-0108-SS	○
	33.00	1.2992	152A-33-SS	●	152H-33-SS	●
	33.34	1.3125	152A-0110-SS	○	152H-0110-SS	○
	34.93	1.3750	152A-0112-SS	○	152H-0112-SS	○

Conditionnement de deux pièces

Revêtements disponibles en standard non-stocké

T - TiN

N - TiCN

(voir page 10 pour plus de détails)

P	M	K	N	S	H
Acier N/mm ²	Inox N/mm ²	Fonte et Fonte Ductile N/mm ²	Non-ferreux N/mm ²	Matières réfractaires N/mm ²	Matières trempées N/mm ²
<1365	<940	<1020	<855	<990	<1365

Dispo. – Disponibilité de stock.

● Article stocké.

○ Article stocké en quantité limitée, planification des commandes recommandée

◆ Article standard non-stocké. Délai de livraison normalement 15 à 20 jours.

Cotes hors-standard disponibles sur demande

Pour plus d'information sur les matières, la dureté et les conditions de coupe, veuillez consulter les Informations Techniques à partir de la page 90.

Séries 2 - Lames

Plage de diamètres 24.41 à 35.05mm



Pour plaques d'échangeur thermique

Substrats	Diamètre		Référence, Revêtement, Disponibilité	
	Ø mm	Ø Pouce	AM200®	Dispo
HSS CPM-M4	25.60	1.0080	132H-1.0080-IN	○
	25.80	1.0156	132H-1.0156-IN	○
	26.19	1.0313	132H-0101-IN	○
HSS Super Cobalt	25.60	1.0080	152H-1.0080-IN	○
	25.80	1.0156	152H-1.0156-IN	○
	26.19	1.0313	152H-0101-IN	○

Revêtements disponibles en standard non-stocké

T - TiN

N - TiCN

A - TiAlN

(voir page 10 pour plus de détails)



Fond Plat

Substrats	Diamètre		Référence, Revêtement, Disponibilité	
	Ø mm	Ø Pouce	TiN	Dispo
HSS Super Cobalt	24.50	0.9646	152T-24.5-FB	○
	24.61	0.9688	152T-0031-FB	○
	25.00	0.9843	152T-25-FB	○
	25.40	1.0000	152T-0100-FB	○
	25.50	1.0040	152T-25.5-FB	○
	25.80	1.0156	152T-1.015-FB	○
	26.00	1.0236	152T-26-FB	○
	26.19	1.0313	152T-0101-FB	○
	26.50	1.0433	152T-26.5-FB	○
	26.99	1.0625	152T-0102-FB	○
	27.00	1.0630	152T-27-FB	○
	27.50	1.0827	152T-27.5-FB	○
	27.78	1.0938	152T-0103-FB	○
	28.00	1.1024	152T-28-FB	○
	28.50	1.1220	152T-28.5-FB	○
	28.58	1.1250	152T-0104-FB	○
	29.00	1.1417	152T-29-FB	○
	29.37	1.1563	152T-0105-FB	○
	29.50	1.1614	152T-29.5-FB	○
	30.00	1.1811	152T-30-FB	○
	30.16	1.1875	152T-0106-FB*	○
	30.50	1.2007	152T-30.5-FB*	○
	30.96	1.2188	152T-0107-FB*	○
	31.00	1.2205	152T-31-FB*	○
	31.50	1.2402	152T-31.5-FB*	○
	31.75	1.2500	152T-0108-FB*	○
	32.00	1.2598	152T-32-FB*	○
	32.50	1.2795	152T-32.5-FB*	○
	32.54	1.2813	152T-0109-FB*	○
	33.00	1.2992	152T-33-FB*	○
	33.34	1.3125	152T-0110-FB*	○
	33.50	1.3189	152T-33.5-FB*	○
	34.00	1.3386	152T-34-FB*	○
	34.13	1.3438	152T-0111-FB*	○
	34.50	1.3583	152T-34.5-FB*	○
34.93	1.3750	152T-0112-FB*	○	
35.00	1.3780	152T-35-FB*	○	

Revêtements disponibles en standard non-stocké

- FN

(voir page 10 pour plus de détails)

Revêtements disponibles en standard non-stocké

H - AM200

N - TiCN

A - TiAlN

(voir page 10 pour plus de détails)

Nuances disponibles en standard non-stocké

K20 (C2)

* Veuillez noter que les références avec ce symbole se montent aussi sur les porte-outils T-A de série 2.5

Conditionnement de deux pièces



Série 2 - Lames

Plage de diamètres 24.41 à 35.05mm



Revêtement Diamant

T-A & GENZ T-A

GENSSYS

APX

Revolution & Core Drill

ASC 320 Carbure Monobloc

AccuPort 432

Criterion

Filetage

Outils Spéciaux

Substrats	Diamètre		Référence, Revêtement, Disponibilité	
	Ø mm	Ø Pouce	CVD Diamant	Dispo
N2 Carbure	24.50	0.9646	1N22D-24.5	◆
	24.61	0.9688	1N22D-0031	◆
	25.00	0.9843	1N22D-25	◆
	25.40	1.0000	1N22D-0100	◆
	25.50	1.0004	1N22D-25.5	◆
	25.80	1.0156	1N22D-1.015	◆
	26.00	1.0236	1N22D-26	◆
	26.19	1.0313	1N22D-0101	◆
	26.50	1.0433	1N22D-26.5	◆
	26.59	1.0469	152A-1.046	◆
	26.99	1.0625	1N22D-0102	◆
	27.00	1.0630	1N22D-27	◆
	27.50	1.0827	1N22D-27.5	◆
	27.78	1.0938	1N22D-0103	◆
	28.00	1.1024	1N22D-28	◆
	28.18	1.1094	1N22D-1.109	◆
	28.50	1.1220	1N22D-28.5	◆
	28.58	1.1250	1N22D-0104	◆
	29.00	1.1417	1N22D-29	◆
	29.37	1.1563	1N22D-0105	◆
	29.50	1.1614	1N22D-29.5	◆
	30.00	1.1811	1N22D-30	◆
	30.16	1.1875	1N22D-0106*	◆
	30.50	1.2007	1N22D-30.5*	◆
	30.96	1.2188	1N22D-0107*	◆
	31.00	1.2205	1N22D-31*	◆
	31.50	1.2401	1N22D-31.5*	◆
	31.75	1.2500	1N22D-0108*	◆
	32.00	1.2598	1N22D-32*	◆
	32.50	1.2795	1N22D-32.5*	◆
	32.54	1.2813	1N22D-0109*	◆
	33.00	1.2992	1N22D-33*	◆
	33.34	1.3125	1N22D-0110*	◆
	33.50	1.3189	1N22D-33.5*	◆
	34.00	1.3386	1N22D-34*	◆
34.13	1.3438	1N22D-0111*	◆	
34.50	1.3583	1N22D-34.5*	◆	
34.93	1.3750	1N22D-0112*	◆	
35.00	1.3780	1N22D-35*	◆	

* Veuillez noter que les références avec ce symbole se montent aussi sur les porte-outils T-A de série 2.5

Conditionnement à la pièce



Substrats	Diamètre		Référence, Revêtement, Disponibilité	
	Ø mm	Ø Pouce	AM200®	Dispo
HSS Super Cobalt	24.50	0.9646	452H-24.5	○
	24.61	0.9688	452H-0031	○
	24.79	0.9760	452H-.976	○
	25.00	0.9843	452H-25	●
	25.40	1.0000	452H-0100	○
	25.50	1.0039	452H-25.5	●
	25.80	1.0156	452H-1.015	○
	26.00	1.0236	452H-26	●
	26.19	1.0313	452H-0101	○
	26.50	1.0433	452H-26.5	●
	26.59	1.0469	452H-1.046	○

* Veuillez noter que les références avec ce symbole se montent aussi sur les porte-outils T-A de série 2.5

Conditionnement de deux pièces

Géométries disponibles en standard non-stocké

- HE
(voir page 11 pour plus de détails)

Revêtements disponibles en standard non-stocké

T - TiN
N - TiCN
A - TiAlN
(voir page 10 pour plus de détails)

Série 2 – Lames

Plage de diamètres 24.41 à 35.05mm



GEN2 T-A

Substrats	Diamètre		Référence, Revêtement, Disponibilité	
	Ø mm	Ø Pouce	AM200®	Dispo
HSS Super Cobalt	26.99	1.0625	452H-0102	○
	27.00	1.0630	452H-27	●
	27.50	1.0827	452H-27.5	●
	27.78	1.0938	452H-0103	○
	28.00	1.1024	452H-28	●
	28.18	1.1094	452H-1.109	○
	28.50	1.1220	452H-28.5	●
	28.58	1.1250	452H-0104	○
	29.00	1.1417	452H-29	●
	29.37	1.1563	452H-0105	○
	29.50	1.1614	452H-29.5	●
	30.00	1.1811	452H-30	●
	30.16	1.1875	452H-0106*	○
	30.50	1.2008	452H-30.5**	●
	30.96	1.2188	452H-0107*	○
	31.00	1.2205	452H-31*	●
	31.14	1.2260	452H-1.226*	○
	31.26	1.2310	452H-1.231*	○
	31.34	1.2340	452H-1.234*	○
	31.50	1.2402	452H-31.5*	●
	31.75	1.2500	452H-0108*	○
	32.00	1.2598	452H-32*	●
	32.50	1.2795	452H-32.5*	●
	32.54	1.2813	452H-0109*	○
	33.00	1.2992	452H-33*	●
	33.34	1.3125	452H-0110*	○
	33.50	1.3189	452H-33.5*	●
	34.00	1.3386	452H-34*	●
	34.13	1.3438	452H-0111*	○
	34.50	1.3582	452H-34.5*	●
34.93	1.3750	452H-0112*	○	
35.00	1.3780	452H-35*	●	

Géométries disponibles en standard non-stocké

- HE
(voir page 11 pour plus de détails)

Revêtements disponibles en standard non-stocké

T - TiN
N - TiCN
A - TiAlN
(voir page 10 pour plus de détails)

* Veuillez noter que les références avec ce symbole se montent aussi sur les porte-outils T-A de série 2.5

Conditionnement de deux pièces

P	M	K	N	S	H
Acier N/mm ²	Inox N/mm ²	Fonte et Fonte Ductile N/mm ²	Non-ferreux N/mm ²	Matières réfractaires N/mm ²	Matières trempées N/mm ²
<1365	<940	<1020	<855	<990	<1365

Pour plus d'information sur les matières, la dureté et les conditions de coupe, veuillez consulter les Informations Techniques à partir de la page 90.

Dispo. – Disponibilité de stock.

- Article stocké.
- Article stocké en quantité limitée, planification des commandes recommandée
- ◆ Article standard non-stocké. Délai de livraison normalement 15 à 20 jours.

Cotes hors-standard disponibles sur demande



Série 2 – Lames

Plage de diamètres 24.41 à 35.05mm

GEN2 T-A

Substrats	Diamètre		Référence, Revêtement, Disponibilité	
	Ø mm	Ø Pouce	AM200®	Dispo
K20 (C2) Carbure	24.50	0.9646	4C22H-24.5	●
	24.61	0.9688	4C22H-0031	○
	25.00	0.9843	4C22H-25	●
	25.40	1.0000	4C22H-0100	○
	25.50	1.0039	4C22H-25.5	●
	25.80	1.0156	4C22H-1.015	○
	26.00	1.0236	4C22H-26	●
	26.19	1.0313	4C22H-0101	○
	26.50	1.0433	4C22H-26.5	●
	26.59	1.0469	4C22H-1.046	○
	26.99	1.0625	4C22H-0102	○
	27.00	1.0630	4C22H-27	●
	27.50	1.0827	4C22H-27.5	●
	27.78	1.0938	4C22H-0103	○
	28.00	1.1024	4C22H-28	●
	28.18	1.1094	4C22H-1.109	○
	28.50	1.1220	4C22H-28.5	●
	28.58	1.1250	4C22H-0104	○
	29.00	1.1417	4C22H-29	●
	29.37	1.1563	4C22H-0105	○
	29.50	1.1614	4C22H-29.5	●
	30.00	1.1811	4C22H-30	●
	30.16	1.1875	4C22H-0106*	○
	30.50	1.2008	4C22H-30.5*	●
	30.96	1.2188	4C22H-0107*	○
	31.00	1.2205	4C22H-31*	●
	31.14	1.2260	4C22H-1.226*	○
	31.26	1.2310	4C22H-1.231*	○
	31.34	1.2340	4C22H-1.234*	○
	31.50	1.2402	4C22H-31.5*	●
	31.75	1.2500	4C22H-0108*	○
	32.00	1.2598	4C22H-32*	●
	32.50	1.2795	4C22H-32.5*	●
	32.54	1.2813	4C22H-0109*	○
	33.00	1.2992	4C22H-33*	●
33.34	1.3125	4C22H-0110*	○	
33.50	1.3189	4C22H-33.5*	●	
34.00	1.3386	4C22H-34*	●	
34.13	1.3438	4C22H-0111*	○	
34.50	1.3582	4C22H-34.5*	●	
34.93	1.3750	4C22H-0112*	○	
35.00	1.3780	4C22H-35*	●	

Géométries disponibles en standard non-stocké

- HE

(voir page 11 pour plus de détails)

Revêtements disponibles en standard non-stocké

T - TiN

N - TiCN

A - TiAlN

(voir page 10 pour plus de détails)

* Veuillez noter que les références avec ce symbole se montent aussi sur les porte-outils T-A de série 2.5

Conditionnement de deux pièces

P	M	K	N	S	H
Acier N/mm ²	Inox N/mm ²	Fonte et Fonte Ductile N/mm ²	Non-ferreux N/mm ²	Matières réfractaires N/mm ²	Matières trempées N/mm ²
<1365	<940	<1020	<855	<990	<1365

Pour plus d'information sur les matières, la dureté et les conditions de coupe, veuillez consulter les Informations Techniques à partir de la page 90.

Dispo. – Disponibilité de stock.

- Article stocké.
- Article stocké en quantité limitée, planification des commandes recommandée
- ◆ Article standard non-stocké. Délai de livraison normalement 15 à 20 jours.

Cotes hors-standard disponibles sur demande

Série 2 – Lames

Plage de diamètres 24.41 à 35.05mm



GEN2 T-A

Substrats	Diamètre		Référence, Revêtement, Disponibilité	
	Ø mm	Ø Pouce	AM200®	Dispo
K35 (C1) Carbure	24.50	0.9646	4C12H-24.5	●
	24.61	0.9688	4C12H-0031	○
	25.00	0.9843	4C12H-25	●
	25.40	1.0000	4C12H-0100	○
	25.50	1.0039	4C12H-25.5	●
	25.80	1.0156	4C12H-1.015	○
	26.00	1.0236	4C12H-26	●
	26.19	1.0313	4C12H-0101	○
	26.50	1.0433	4C12H-26.5	●
	26.59	1.0469	4C12H-1.046	○
	26.99	1.0625	4C12H-0102	○
	27.00	1.0630	4C12H-27	●
	27.50	1.0827	4C12H-27.5	●
	27.78	1.0938	4C12H-0103	○
	28.00	1.1024	4C12H-28	●
	28.18	1.1094	4C12H-1.109	○
	28.50	1.1220	4C12H-28.5	●
	28.58	1.1250	4C12H-0104	○
	29.00	1.1417	4C12H-29	●
	29.37	1.1563	4C12H-0105	○
	29.50	1.1614	4C12H-29.5	●
	30.00	1.1811	4C12H-30	●
	30.16	1.1875	4C12H-0106*	○
	30.50	1.2008	4C12H-30.5*	●
	30.96	1.2188	4C12H-0107*	○
	31.00	1.2205	4C12H-31*	●
	31.14	1.2260	4C12H-1.226*	○
	31.26	1.2310	4C12H-1.231*	○
	31.34	1.2340	4C12H-1.234*	○
	31.50	1.2402	4C12H-31.5*	●
	31.75	1.2500	4C12H-0108*	○
	32.00	1.2598	4C12H-32*	●
	32.50	1.2795	4C12H-32.5*	●
	32.54	1.2813	4C12H-0109*	○
	33.00	1.2992	4C12H-33*	●
33.34	1.3125	4C12H-0110*	○	
33.50	1.3189	4C12H-33.5*	●	
34.00	1.3386	4C12H-34*	●	
34.13	1.3438	4C12H-0111*	○	
34.50	1.3582	4C12H-34.5*	●	
34.93	1.3750	4C12H-0112*	○	
35.00	1.3780	4C12H-35*	●	

Géométries disponibles en standard non-stocké

- HE
(voir page 11 pour plus de détails)

Revêtements disponibles en standard non-stocké

T - TiN
N - TiCN
A - TiAlN
(voir page 10 pour plus de détails)

* Veuillez noter que les références avec ce symbole se montent aussi sur les porte-outils T-A de série 2.5

Conditionnement de deux pièces

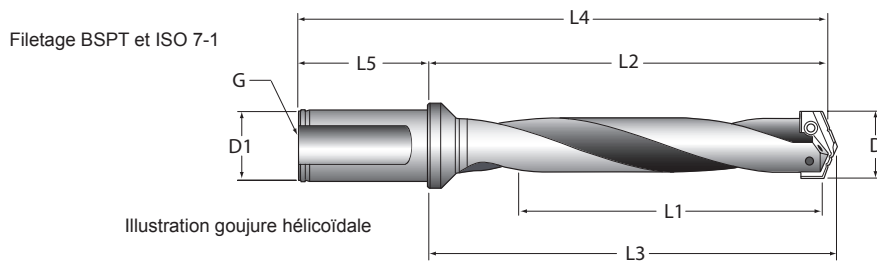
P	M	K	N	S	H
Acier N/mm ²	Inox N/mm ²	Fonte et Fonte Ductile N/mm ²	Non-ferreux N/mm ²	Matières réfractaires N/mm ²	Matières trempées N/mm ²
<1365	<940	<1020	<855	<990	<1365

Pour plus d'information sur les matières, la dureté et les conditions de coupe, veuillez consulter les Informations Techniques à partir de la page 90.

Dispo. – Disponibilité de stock.

- Article stocké.
- Article stocké en quantité limitée, planification des commandes recommandée
- ◆ Article standard non-stocké. Délai de livraison normalement 15 à 20 jours.

Cotes hors-standard disponibles sur demande

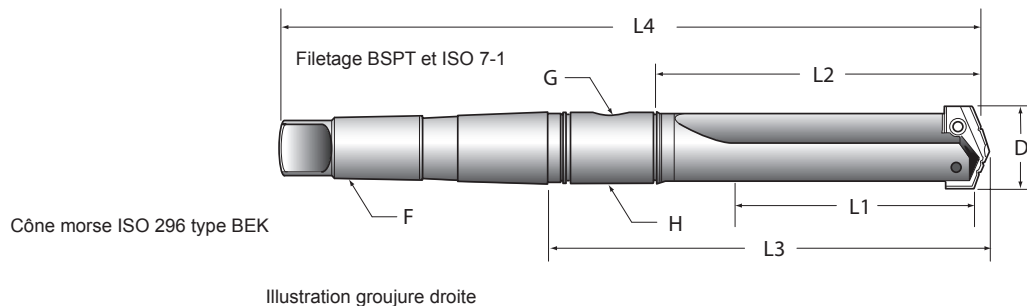


A Collerette et Méplat – Queue cylindrique

Disponible Ex-stock

Référence Porte-outil	Type Porte-outil	Type Goujère	D	L1	L2	L3	L4	L5	D1	G	*
			Plage Perçage (mm)	Prof. maxi perçage (mm)	Lgr. corps (mm)	Lgr. sortie outil (mm)	Lgr. totale (mm)	Lgr. queue (mm)	Dia. queue (mm)	Filetage	
21030S-40FM	Extra-court	Droite	36.00-47.00	76.2	125	129.8	195.0	70	40.0	1/4"	1/4"
22030S-40FM	Court	Droite	36.00-47.00	121	173	177.8	243.0	70	40.0	1/4"	N/A
23030H-40FM	Intermédiaire	Hélicoïdale	36.00-47.00	165	217.5	222.3	287.5	70	40.0	1/4"	N/A
24030H-40FM	Standard	Hélicoïdale	36.00-47.00	210	261.9	266.7	331.9	70	40.0	1/4"	N/A
25030S-40FM	Long	Droite	36.00-47.00	349	401.6	406.4	471.6	70	40.0	1/4"	N/A
27030S-40FM	XL	Droite	36.00-47.00	558	611.1	615.9	681.1	70	40.0	1/4"	N/A
29030S-40FM	3XL	Droite	36.00-47.00	787	839.7	844.5	909.7	70	40.0	1/4"	N/A

*Note: L'outil extra-court comprend un trou d'arrosage latéral supplémentaire



Queue CM à tenon

Disponible Ex-stock

Référence Porte-outil	Type Porte-outil	Type Goujère	D	L1	L2	L3	L4	F	H	G
			Plage Perçage (mm)	Prof. maxi perçage (mm)	Lgr. corps (mm)	Lgr. sortie outil (mm)	Lgr. totale (mm)	MT	Jt. tournant (RCA)	Filetage
22030S-004M	Court	Droite	36.00-47.00	121	152.4	206.4	319.1	4	4SRM	1/4"
23030H-004M	Intermédiaire	Hélicoïdale	36.00-47.00	165	196.9	250.9	363.6	4	4SRM	1/4"
24030H-004M	Standard	Hélicoïdale	36.00-47.00	210	241.3	295.3	408	4	4SRM	1/4"
25030S-004M	Long	Droite	36.00-47.00	349	381	435	547.7	4	4SRM	1/4"
27030S-004I	XL	Droite	36.00-47.00	558	590.6	644.6	757.2	4	4SRM	1/4"
29030S-004I	3XL	Droite	36.00-47.00	787	819.2	873.2	985.8	4	4SRM	1/4"

AVERTISSEMENT Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page 83 de la section technique
 Visitez www.alliedmaxcut.com pour les toutes dernières informations et procédures.
 Une assistance technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.

Pour les accessoires, veuillez consulter les pages 84 - 88.

Série 3 - Porte-Outils Construction Métallique

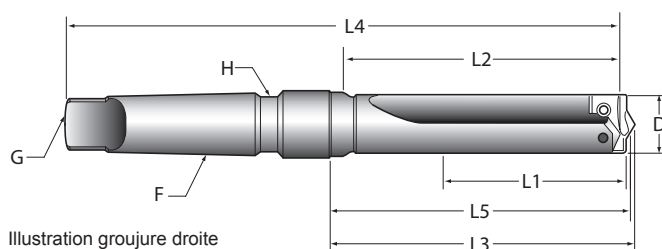


Illustration goujure droite

Porte-outil Court - Queue CM à Tenon - goujure Droite

Référence Porte-outil	D	L1	L2	L3	L5*	L4	F	G		H	Dispo
	Min. Dia. Perçage mm	Prof. Maxi. Perçage mm	Lgr. corps (mm)	Réf. Longueur mm	Réf. Longueur mm	Longueur Totale	CM	Entrée arrosage			
								Par Tenon	Par Queue		
22030S-004IS126	39	121	152	165.1	163.5	276	4	TTC	TSC		●

*Note: Dimension lors d'utilisation d'un porte-outil pour Construction Métallique avec lame Gen2 ou lame T-A® en géométrie pour la construction métallique.

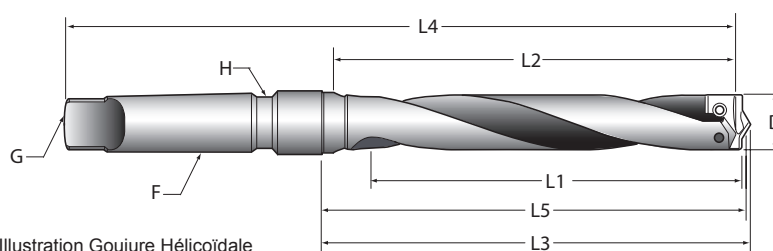


Illustration Goujure Hélicoïdale

Porte-outil standard - Queue CM à Tenon - goujure Hélicoïdale

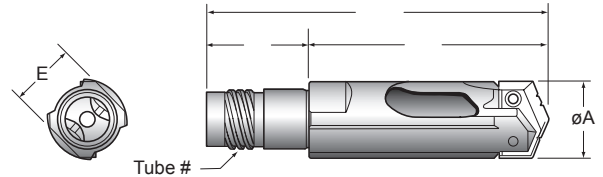
Référence Porte-outil	D	L1	L2	L3	L5*	L4	F	G		H	Dispo
	Min. Dia. Perçage mm	Prof. Maxi. Perçage mm	Lgr. corps (mm)	Réf. Longueur mm	Réf. Longueur mm	Longueur Totale	CM	Entrée arrosage			
								Par Tenon	Par Tenon		
24030H-004IS126	35	165	197	209.6	207.9	321	4	TTC	TSC		●

*Note: Dimension lors d'utilisation d'un porte-outil pour Construction Métallique avec lame Gen2 ou lame T-A® en géométrie pour la construction métallique.

Pour les accessoires, veuillez consulter les pages 84 - 88.



Série 3 - Outil BT-A - Foret et Tubes

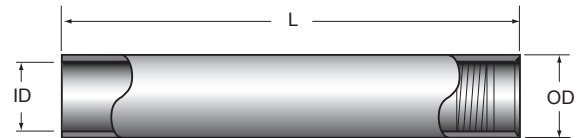


Foret Métrique

Série T-A®	Référence Foret	Taille du Tube	A	B	C	D	E	Dispo
			Plage de diamètres (mm)	Longueur (mm)	Lgr. queue (mm)	Lgr. totale (mm)	Largeur du plat (mm)	
3	BTA3-807-xx.xx	807	35.06-36.22	96.8	36	132.8	30	◆
	BTA3-808-xx.xx	808	36.23-39.62	100	44.5	144.4	32	◆
	BTA3-809-xx.xx	809	39.63-43.00	103.1	43	146.2	36	◆
	BTA3-810-xx.xx	810	43.01-47.01	101.9	43	144.9	41	◆
	BTA3-811-xx.xx	811	47.02-47.80	103.2	43	146.2	41	◆

Foret Impérial

Série T-A®	Référence Foret	Taille du Tube	A	B	C	D	E	Dispo
			Plage de diamètres (mm)	Longueur (mm)	Lgr. queue (mm)	Lgr. totale (mm)	Largeur du plat (mm)	
3	BTA3-807-x.xxxx	807	1.3801-1.4259	3-13/16	1-27/64	5-15/64	30	◆
	BTA3-808-x.xxxx	808	1.4260-1.5599	3-15/16	1-3/4	5-11/16	32	◆
	BTA3-809-x.xxxx	809	1.5600-1.6929	4-1/16	1-11/16	5-3/4	36	◆
	BTA3-810-x.xxxx	810	1.6930-1.8509	4-1/64	1-11/16	5-45/64	41	◆
	BTA3-811-x.xxxx	811	1.8510-1.8820	4-1/16	1-11/16	5-3/4	41	◆



Tube Métrique

Taille du tube	Référence Tube	Tube métrique				Dispo
		Plage de diamètres (mm)	Dia. exter. OD (mm)	Dia. inter. ID (mm)	Longueur (mm)	
807	BTAT807-102	33.31-36.20	30.0	20.0	2591	○
808	BTAT808-102	36.21-39.60	33.0	23.0	2591	○
809	BTAT809-102	39.61-42.98	36.0	25.0	2591	○
810	BTAT810-102	42.99-46.99	39.0	28.0	2591	○
811	BTAT811-102	47.00-47.80	43.0	31.0	2591	○

Tube Impérial

Taille du tube	Référence Tube	Tube imperial				Dispo
		Plage de diamètres (pouce)	Dia. exter. OD (pouce)	Dia. inter. ID (pouce)	Longueur (pouce)	
807	BTAT807-102	1.312-1.425	1.181	0.787	102	○
808	BTAT808-102	1.426-1.559	1.299	0.906	102	○
809	BTAT809-102	1.560-1.692	1.417	0.984	102	○
810	BTAT810-102	1.693-1.850	1.535	1.102	102	○
811	BTAT811-102	1.851-1.882	1.693	1.220	102	○

Dispo. – Disponibilité de stock.

- Article stocké.
- Article stocké en quantité limitée, planification des commandes recommandée
- ◆ Article standard non-stocké. Délai de livraison normalement 15 à 20 jours.

Cotes hors-standard disponibles sur demande

Série 3 - Lames

Plage de diamètres 34.37 à 47.80mm



Substrats	Diamètre		Référence, Revêtement, Disponibilité	
	Ø mm	Ø Pouce	AM200®	Dispo
HSS Super Cobalt	35.72	1.4063	153H-0113	◆
	36.00	1.4173	153H-36	○
	36.51	1.4375	153H-0114	◆
	37.00	1.4567	153H-37	○
	37.31	1.4688	153H-0115	◆
	38.00	1.4961	153H-38	○
	38.10	1.5000	153H-0116	◆
	38.89	1.5313	153H-0117	◆
	39.00	1.5354	153H-39	○
	39.69	1.5625	153H-0118	◆
	40.00	1.5748	153H-40	○
	40.48	1.5938	153H-0119	◆
	41.00	1.6142	153H-41	○
	41.28	1.6250	153H-0120	◆
	42.00	1.6535	153H-42	○
	42.07	1.6563	153H-0121	◆
	42.86	1.6875	153H-0122	◆
	43.00	1.6929	153H-43	○
	43.66	1.7188	153H-0123	◆
	44.00	1.7323	153H-44	○
	44.45	1.7500	153H-0124	◆
	45.00	1.7717	153H-45	○
	45.24	1.7813	153H-0125	◆
	46.00	1.8110	153H-46	○
	46.04	1.8125	153H-0126	◆
46.83	1.8438	153H-0127	◆	
47.00	1.8504	153H-47	○	
47.63	1.8750	153H-0128	◆	

Conditionnement à la pièce

Géométries disponibles en standard non-stocké

- BR - HR
- CI - NC
- CR - SK
- HI - WC

(voir page 11 pour plus de détails)

Revêtements disponibles en standard non-stocké

- T - TiN
 - N - TiCN
 - A - TiAlN
- (voir page 10 pour plus de détails)



Substrats	Diamètre		Référence, Revêtement, Disponibilité			
	Ø mm	Ø Pouce	TiN	Dispo	TiAlN	Dispo
K20 (C2) Carbure	35.72	1.4063	1C23T-0113	○	1C23A-0113	○
	36.00	1.4173	1C23T-36	○	1C23A-36	●
	36.51	1.4375	1C23T-0114	○	1C23A-0114	○
	37.00	1.4567	1C23T-37	○	1C23A-37	●
	37.31	1.4688	1C23T-0115	○	1C23A-0115	○
	38.00	1.4961	1C23T-38	○	1C23A-38	●
	38.10	1.5000	1C23T-0116	○	1C23A-0116	○
	38.89	1.5313	1C23T-0117	○	1C23A-0117	○
	39.00	1.5354	1C23T-39	○	1C23A-39	●
	39.69	1.5625	1C23T-0118	○	1C23A-0118	○
	40.00	1.5748	1C23T-40	○	1C23A-40	●
	40.48	1.5938	1C23T-0119	○	1C23A-0119	○
	41.00	1.6142	1C23T-41	○	1C23A-41	●
	41.28	1.6250	1C23T-0120	○	1C23A-0120	○
	42.00	1.6535	1C23T-42	○	1C23A-42	●
	42.07	1.6563	1C23T-0121	○	1C23A-0121	○
	42.86	1.6875	1C23T-0122	○	1C23A-0122	○
	43.00	1.6929	1C23T-43	○	1C23A-43	●
	43.66	1.7188	1C23T-0123	○	1C23A-0123	○
	44.00	1.7323	1C23T-44	○	1C23A-44	●
	44.45	1.7500	1C23T-0124	○	1C23A-0124	○
	45.00	1.7717	1C23T-45	○	1C23A-45	●

Conditionnement à la pièce

Géométries disponibles en standard non-stocké

- BR - IN
- CI - NC
- CN - NP
- CR - RN
- HI - SK
- HR - WC

(voir page 11 pour plus de détails)

Revêtements disponibles en standard non-stocké

- H - AM200
 - N - TiCN
- (voir page 10 pour plus de détails)



Série 3 - Lames

Plage de diamètres 34.37 à 47.80mm



T-A & BENZ T-A

GENSSYS

APX

Revolution & Core Drill

ASC 320 Carbure Monobloc

AccuPort 432

Criterion

Filetage

Outils Spéciaux

Substrats	Diamètre		Référence, Revêtement, Disponibilité			
	Ø mm	Ø Pouce	TiN	Dispo	TiAlN	Dispo
K20 (C2) Carbure	45.24	1.7813	1C23T-0125	○	1C23A-0125	○
	46.00	1.8110	1C23T-46	○	1C23A-46	●
	46.04	1.8125	1C23T-0126	○	1C23A-0126	○
	46.83	1.8438	1C23T-0127	○	1C23A-0127	○
	47.00	1.8504	1C23T-47	○	1C23A-47	●
	47.63	1.8750	1C23T-0128	○	1C23A-0128	○
P40 (C5) Carbure	35.72	1.4063	1C53T-0113	○	1C53A-0113	○
	36.00	1.4173	1C53T-36	○	1C53A-36	○
	36.51	1.4375	1C53T-0114	○	1C53A-0114	○
	37.00	1.4567	1C53T-37	○	1C53A-37	○
	37.31	1.4688	1C53T-0115	○	1C53A-0115	○
	38.00	1.4961	1C53T-38	○	1C53A-38	○
	38.10	1.5000	1C53T-0116	○	1C53A-0116	○
	38.89	1.5313	1C53T-0117	○	1C53A-0117	○
	39.00	1.5354	1C53T-39	○	1C53A-39	○
	39.69	1.5625	1C53T-0118	○	1C53A-0118	○
	40.00	1.5748	1C53T-40	○	1C53A-40	○
	40.48	1.5938	1C53T-0119	○	1C53A-0119	○
	41.00	1.6142	1C53T-41	○	1C53A-41	○
	41.28	1.6250	1C53T-0120	○	1C53A-0120	○
	42.00	1.6535	1C53T-42	○	1C53A-42	○
	42.07	1.6563	1C53T-0121	○	1C53A-0121	○
	42.86	1.6875	1C53T-0122	○	1C53A-0122	○
	43.00	1.6929	1C53T-43	○	1C53A-43	○
	43.66	1.7188	1C53T-0123	○	1C53A-0123	○
	44.00	1.7323	1C53T-44	○	1C53A-44	○
	44.45	1.7500	1C53T-0124	○	1C53A-0124	○
	45.00	1.7717	1C53T-45	○	1C53A-45	○
	45.24	1.7813	1C53T-0125	○	1C53A-0125	○
	46.00	1.8110	1C53T-46	○	1C53A-46	○
	46.04	1.8125	1C53T-0126	○	1C53A-0126	○
	46.83	1.8438	1C53T-0127	○	1C53A-0127	○
47.00	1.8504	1C53T-47	○	1C53A-47	○	
47.63	1.8750	1C53T-0128	○	1C53A-0128	○	

Géométries disponibles en standard non-stocké

- BR - IN
- CI - NC
- CN - NP
- CR - RN
- HI - SK
- HR - WC

(voir page 11 pour plus de détails)

Revêtements disponibles en standard non-stocké

H - AM200

N - TiCN

(voir page 10 pour plus de détails)

Conditionnement à la pièce



Pointage chanfreinage 90°

Substrats	Diamètre		Référence, Revêtement, Disponibilité	
	Ø mm	Ø Pouce	TiN	Dispo
HSS Super Cobalt	35.72	1.4063	153T-0113-SP	◆
	36.00	1.4173	153T-36-SP	◆
	36.51	1.4375	153T-0114-SP	◆
	37.00	1.4567	153T-37-SP	◆
	37.31	1.4688	153T-0115-SP	◆
	38.00	1.4961	153T-38-SP	◆
	38.10	1.5000	153T-0116-SP	◆
	38.89	1.5313	153T-0117-SP	◆
	39.00	1.5354	153T-39-SP	◆
	39.69	1.5625	153T-0118-SP	◆
	40.00	1.5748	153T-40-SP	◆
	40.48	1.5938	153T-0119-SP	◆
	41.00	1.6142	153T-41-SP	◆
	41.28	1.6250	153T-0120-SP	◆
	42.00	1.6535	153T-42-SP	◆
	42.07	1.6563	153T-0121-SP	◆
42.86	1.6875	153T-0122-SP	◆	

Géométries disponibles en standard non-stocké

- SW

(voir page 11 pour plus de détails)

Revêtements disponibles en standard non-stocké

A - TiAlN

H - AM200®

N - TiCN

(voir page 10 pour plus de détails)

Conditionnement à la pièce

Série 3 - Lames

Plage de diamètres 34.37 à 47.80mm



Pointage chanfreinage 90°

Substrats	Diamètre		Référence, Revêtement, Disponibilité	
	Ø mm	Ø Pouce	TiN	Dispo
HSS Super Cobalt	43.00	1.6929	153T-43-SP	◆
	43.66	1.7188	153T-0123-SP	◆
	44.00	1.7323	153T-44-SP	◆
	44.45	1.7500	153T-0124-SP	◆
	45.00	1.7717	153T-45-SP	◆
	45.24	1.7813	153T-0125-SP	◆
	46.00	1.8110	153T-46-SP	◆
	46.04	1.8125	153T-0126-SP	◆
	46.83	1.8438	153T-0127-SP	◆
	47.00	1.8504	153T-47-SP	◆
47.63	1.8750	153T-0128-SP	●	

Conditionnement à la pièce

Géométries disponibles en standard non-stocké

- SW

(voir page 11 pour plus de détails)

Revêtements disponibles en standard non-stocké

H - AM200

(voir page 10 pour plus de détails)



Fond Plat

Substrats	Diamètre		Référence, Revêtement, Disponibilité	
	Ø mm	Ø Pouce	TiN	Dispo
HSS Super Cobalt	35.72	1.4063	153T-0113-FB	○
	36.00	1.4173	153T-36-FB	●
	36.51	1.4375	153T-0114-FB	○
	37.00	1.4567	153T-37-FB	○
	37.31	1.4688	153T-0115-FB	○
	38.00	1.4961	153T-38-FB	●
	38.10	1.5000	153T-0116-FB	○
	38.89	1.5313	153T-0117-FB	○
	39.00	1.5354	153T-39-FB	●
	39.69	1.5625	153T-0118-FB	○
	40.00	1.5748	153T-40-FB	●
	40.48	1.5938	153T-0119-FB	○
	41.00	1.6142	153T-41-FB	●
	41.28	1.6250	153T-0120-FB	○
	42.00	1.6535	153T-42-FB	●
	42.07	1.6563	153T-0121-FB	○
	42.86	1.6875	153T-0122-FB	○
	43.00	1.6929	153T-43-FB	●
	43.66	1.7188	153T-0123-FB	○
	44.00	1.7323	153T-44-FB	●
	44.45	1.7500	153T-0124-FB	○
	45.00	1.7717	153T-45-FB	●
	45.24	1.7813	153T-0125-FB	○
	46.00	1.8110	153T-46-FB	●
	46.04	1.8125	153T-0126-FB	○
	46.83	1.8438	153T-0127-FB	○
	47.00	1.8504	153T-47-FB	●
	47.63	1.8750	153T-0128-FB	○

Conditionnement à la pièce

Géométries disponibles en standard non-stocké

- FN

(voir page 11 pour plus de détails)

Revêtements disponibles en standard non-stocké

H - AM200

(voir page 10 pour plus de détails)

P	M	K	N	S	H
Acier N/mm ²	Inox N/mm ²	Fonte et Fonte Ductile N/mm ²	Non-ferreux N/mm ²	Matières réfractaires N/mm ²	Matières trempées N/mm ²
<1365	<940	<1020	<85	<990	<1365

Pour plus d'information sur les matières, la dureté et les conditions de coupe, veuillez consulter les Informations Techniques à partir de la page 90.

Dispo. – Disponibilité de stock.

● Article stocké.

○ Article stocké en quantité limitée, planification des commandes recommandée

◆ Article standard non-stocké. Délai de livraison normalement 15 à 20 jours.

Cotes hors-standard disponibles sur demande



Série 3 - Lames

Plage de diamètres 34.37 à 47.80mm



Thin Wall (En construction métallique, conçu pour les parois fines jusqu'à 6mm d'épaisseur)

Substrats	Diamètre		Référence, Revêtement, Disponibilité			
	Ø mm	Ø Pouce	TiAlN	Dispo	AM200®	Dispo
HSS Super Cobalt	36.51	1.4375	153A-0114-TW	○	153H-0114-TW	○
	38.10	1.5000	153A-0116-TW	○	153H-0116-TW	○
	39.00	1.5354	153A-39-TW	●	153H-39-TW	●
	39.69	1.5625	153A-0118-TW	○	153H-0118-TW	○

Conditionnement à la pièce

Revêtements disponibles en standard non-stocké

T - TiN
N - TiCN
(voir page 10 pour plus de détails)



Notch Point (En construction métallique pour les épaisseur supérieures à 6mm)

Substrats	Diamètre		Référence, Revêtement, Disponibilité			
	Ø mm	Ø Pouce	TiAlN	Dispo	AM200®	Dispo
HSS Super Cobalt	36.51	1.4375	153A-0114-NP	○	153H-0114-NP	○
	38.10	1.5000	153A-0116-NP	○	153H-0116-NP	○
	39.00	1.5354	153A-39-NP	●	153H-39-NP	●
	39.69	1.5625	153A-0118-NP	○	153H-0118-NP	○

Conditionnement à la pièce

Revêtements disponibles en standard non-stocké

T - TiN
N - TiCN
(voir page 10 pour plus de détails)



150° Construction Métallique (Pour épaisseurs au-delà de 6mm réduit les bavures de sortie)

Substrats	Diamètre		Référence, Revêtement, Disponibilité			
	Ø mm	Ø Pouce	TiAlN	Dispo	AM200®	Dispo
HSS Super Cobalt	36.51	1.4375	153A-0114-SS	○	153H-0114-SS	○
	38.10	1.5000	153A-0116-SS	○	153H-0116-SS	○
	39.00	1.5354	153A-39-SS	○	153H-39-SS	○
	39.69	1.5625	153A-0118-SS	○	153H-0118-SS	○

Conditionnement à la pièce

Revêtements disponibles en standard non-stocké

T - TiN
N - TiCN
(voir page 10 pour plus de détails)



Substrats	Diamètre		Référence, Revêtement, Disponibilité	
	Ø mm	Ø Pouce	TiN	Dispo
HSS CPM-M4	35.72	1.4063	433T-0113	○
	36.00	1.4173	433T-36	●
	36.51	1.4375	433T-0114	○
	37.00	1.4567	433T-37	●
	37.31	1.4688	433T-0115	○
	38.00	1.4961	433T-38	●
	38.10	1.5000	433T-0116	○
	38.89	1.5313	433T-0117	○
	39.00	1.5354	433T-39	●
	39.69	1.5625	433T-0118	○
	40.00	1.5748	433T-40	●
	40.48	1.5938	433T-0119	○
	41.00	1.6142	433T-41	●
	41.28	1.6250	433T-0120	○
	42.00	1.6535	433T-42	●
	42.07	1.6563	433T-0121	○
	42.86	1.6875	433T-0122	○
	43.00	1.6929	433T-43	●
	43.66	1.7188	433T-0123	○
	44.00	1.7323	433T-44	●
	44.45	1.7500	433T-0124	○
	45.00	1.7717	433T-45	●
	45.24	1.7813	433T-0125	○
	46.00	1.8110	433T-46	●

Conditionnement à la pièce

Géométries disponibles en standard non-stocké

- BR - HR
- CI - NC
- CR - SK
- HE - WC
- HI

(voir page 11 pour plus de détails)

Revêtements disponibles en standard non-stocké

H - AM200
N - TiCN
A - TiAlN
(voir page 10 pour plus de détails)

Série 3 - Lames

Plage de diamètres 34.37 à 47.80mm



GEN2 T-A

Substrats	Diamètre		Référence, Revêtement, Disponibilité	
	Ø mm	Ø Pouce	TiN	Dispo
HSS CPM-M4	46.04	1.8125	433T-0126	○
	46.83	1.8438	433T-0127	○
	47.00	1.8504	433T-47	●
	47.63	1.8750	433T-0128	○

Conditionnement à la pièce

Géométries disponibles en standard non-stocké

- BR - HR
- CI - NC
- CR - SK
- HE - WC
- HI

(voir page 11 pour plus de détails)

Revêtements disponibles en standard non-stocké

- H - AM200
 - N - TiCN
 - A - TiAlN
- (voir page 10 pour plus de détails)

GEN2 T-A

Substrats	Diamètre		Référence, Revêtement, Disponibilité			
	Ø mm	Ø Pouce	TiN	Dispo	AM200®	Dispo
HSS Super Cobalt	35.72	1.4063	453T-0113	○	453H-0113	○
	36.00	1.4173	453T-36	●	453H-36	●
	36.51	1.4375	453T-0114	○	453H-0114	○
	37.00	1.4567	453T-37	●	453H-37	●
	37.31	1.4688	453T-0115	○	453H-0115	○
	38.00	1.4961	453T-38	●	453H-38	●
	38.10	1.5000	453T-0116	○	453H-0116	○
	38.89	1.5313	453T-0117	○	453H-0117	○
	39.00	1.5354	453T-39	●	453H-39	●
	39.69	1.5625	453T-0118	○	453H-0118	○
	40.00	1.5748	453T-40	●	453H-40	●
	40.48	1.5938	453T-0119	○	453H-0119	○
	41.00	1.6142	453T-41	●	453H-41	●
	41.28	1.6250	453T-0120	○	453H-0120	○
	42.00	1.6535	453T-42	●	453H-42	●
	42.07	1.6563	453T-0121	○	453H-0121	○
	42.86	1.6875	453T-0122	○	453H-0122	○
	43.00	1.6929	453T-43	●	453H-43	●
	43.66	1.7188	453T-0123	○	453H-0123	○
	44.00	1.7323	453T-44	●	453H-44	●
	44.45	1.7500	453T-0124	○	453H-0124	○
	45.00	1.7717	453T-45	●	453H-45	●
	45.24	1.7813	453T-0125	○	453H-0125	○
	46.00	1.8110	453T-46	●	453H-46	●
	46.04	1.8125	453T-0126	○	453H-0126	○
	46.83	1.8438	453T-0127	○	453H-0127	○
	47.00	1.8504	453T-47	●	453H-47	●
	47.63	1.8750	453T-0128	○	453H-0128	○

Conditionnement à la pièce

Géométries disponibles en standard non-stocké

- BR - HR
- CI - NC
- CR - SK
- HE - WC
- HI

(voir page 11 pour plus de détails)

Revêtements disponibles en standard non-stocké

- N - TiCN
 - A - TiAlN
- (voir page 10 pour plus de détails)

Substrats disponibles en standard non-stocké

Premium Cobalt

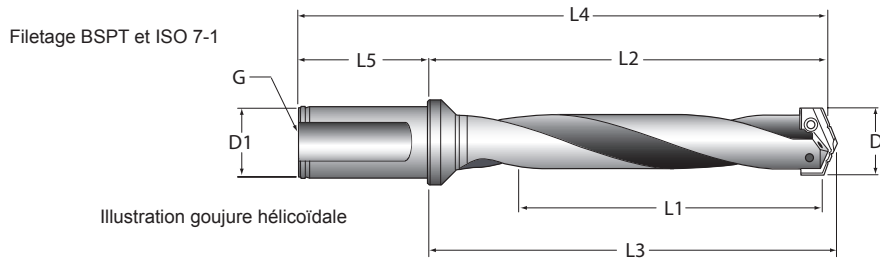
P	M	K	N	S	H
Acier N/mm ²	Inox N/mm ²	Fonte et Fonte Ductile N/mm ²	Non-ferreux N/mm ²	Matières réfractaires N/mm ²	Matières trempées N/mm ²
<1365	<940	<1020	<855	<990	<1365

Pour plus d'information sur les matières, la dureté et les conditions de coupe, veuillez consulter les Informations Techniques à partir de la page 90.

Dispo. – Disponibilité de stock.

- Article stocké.
- Article stocké en quantité limitée, planification des commandes recommandée
- ◆ Article standard non-stocké. Délai de livraison normalement 15 à 20 jours.

Cotes hors-standard disponibles sur demande

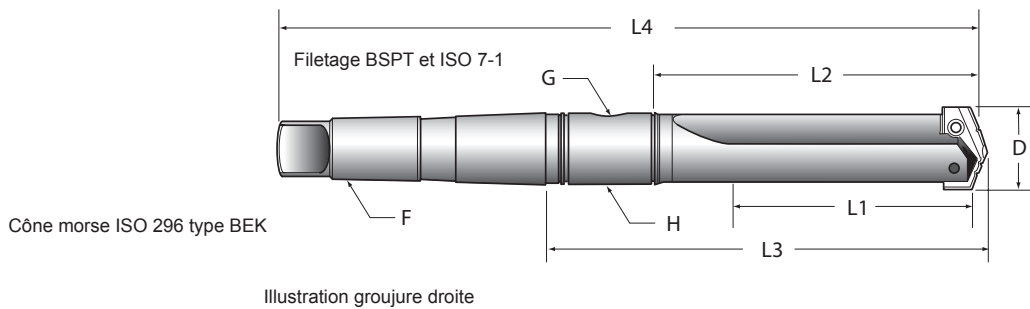


A Colerette et Méplat – Queue cylindrique

Disponible Ex-stock

Référence Porte-outil	Type Porte-outil	Type Goujures	D	L1	L2	L3	L4	L5	D1	G	*
			Plage Perçage (mm)	Prof. maxi perçage (mm)	Lgr. corps (mm)	Lgr. sortie outil (mm)	Lgr. totale (mm)	Lgr. queue (mm)	Dia. queue (mm)	Filetage	
22040S-40FM	Court	Droite	48.00-65.00	130	179.4	184.2	249.4	70	40.0	1/4"	N/A
24040H-40FM	Standard	Hélicoïdale	48.00-65.00	232	281.0	285.8	351.0	70	40.0	1/4"	N/A
25040S-40FM	Long	Droite	48.00-65.00	422	471.5	476.3	541.5	70	40.0	1/4"	N/A
27040S-40FM	XL	Droite	48.00-65.00	625	674.7	679.5	744.7	70	40.0	1/4"	N/A
29040S-40FM	3XL	Droite	48.00-65.00	879	928.7	933.5	998.7	70	40.0	1/4"	N/A

*Note: L'outil extra-court comprend un trou d'arrosage latéral supplémentaire



Queue CM à tenon

Disponible Ex-stock

Référence Porte-outil	Type Porte-outil	Type Goujures	D	L1	L2	L3	L4	F	H	G
			Plage Perçage (mm)	Prof. maxi perçage (mm)	Lgr. corps (mm)	Lgr. sortie outil (mm)	Lgr. totale (mm)	MT	Jt. tournant (RCA)	Filetage
22040S-005M	Court	Droite	48.00-65.00	130	165.1	219.1	363.5	5	5SRM	1/4"
24040H-005M	Standard	Hélicoïdale	48.00-65.00	232	266.7	320.7	465.1	5	5SRM	1/4"
25040S-005M	Long	Droite	48.00-65.00	422	457.0	511.2	655.6	5	5SRM	1/4"
27040S-005I	XL	Droite	48.00-65.00	625	660.4	714.4	858.8	5	5SRM	1/4"
29040S-005I	3XL	Droite	48.00-65.00	879	914.4	968.4	1112.8	5	5SRM	1/4"

AVERTISSEMENT Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page 83 de la section technique. Visitez www.alliedmaxcut.com pour les toutes dernières informations et procédures. Une assistance technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.

Pour les accessoires, veuillez consulter les pages 84 - 88.

Série 4 - Lames

Plage de diamètres 46.99 à 65.28mm



Substrats	Diamètre		Référence, Revêtement, Disponibilité	
	Ø mm	Ø Pouce	AM200®	Dispo
HSS Super Cobalt	48.00	1.8898	154H-48	○
	48.42	1.9063	154H-0129	◆
	49.00	1.9291	154H-49	○
	49.21	1.9375	154H-0130	◆
	50.00	1.9685	154H-50	○
	50.01	1.9688	154H-0131	◆
	50.80	2.0000	154H-0200	◆
	51.00	2.0079	154H-51	○
	51.59	2.0313	154H-0201	◆
	52.00	2.0472	154H-52	○
	52.39	2.0625	154H-0202	◆
	53.00	2.0866	154H-53	○
	53.18	2.0938	154H-0203	◆
	53.98	2.1250	154H-0204	◆
	54.00	2.1260	154H-54	○
	54.77	2.1563	154H-0205	◆
	55.00	2.1654	154H-55	○
	55.56	2.1875	154H-0206	◆
	56.00	2.2047	154H-56	○
	56.36	2.2188	154H-0207	◆
	57.00	2.2441	154H-57	○
	57.15	2.2500	154H-0208	◆
	57.94	2.2813	154H-0209	◆
	58.00	2.2835	154H-58	○
	58.74	2.3125	154H-0210	◆
	59.00	2.3228	154H-59	○
	59.53	2.3438	154H-0211	◆
	60.00	2.3622	154H-60	○
	60.33	2.3750	154H-0212	◆
	61.00	2.4016	154H-61	○
	61.12	2.4063	154H-0213	◆
	61.91	2.4375	154H-0214	◆
62.00	2.4409	154H-62	○	
62.71	2.4688	154H-0215	◆	
63.00	2.4803	154H-63	○	
63.50	2.5000	154H-0216	◆	
64.00	2.5197	154H-64	○	
64.29	2.5313	154H-0217	◆	
65.00	2.5591	154H-65	○	
65.09	2.5625	154H-0218	◆	

Conditionnement à la pièce

Géométries disponibles en standard non-stocké

- BR - HR
- CI - NC
- CR - SK
- HI - WC

(voir page 11 pour plus de détails)

Revêtements disponibles en standard non-stocké

- T - TiN
- N - TiCN
- A - TiAlN

(voir page 10 pour plus de détails)

P	M	K	N	S	H
Acier N/mm ²	Inox N/mm ²	Fonte et Fonte Ductile N/mm ²	Non-ferreux N/mm ²	Matières réfractaires N/mm ²	Matières trempées N/mm ²
<1365	<940	<1020	<865	<990	<1365

Pour plus d'information sur les matières, la dureté et les conditions de coupe, veuillez consulter les Informations Techniques à partir de la page 90.

Dispo. – Disponibilité de stock.

- Article stocké.
- Article stocké en quantité limitée, planification des commandes recommandée
- ◆ Article standard non-stocké. Délai de livraison normalement 15 à 20 jours.

Cotes hors-standard disponibles sur demande



Série 4 - Lames

Plaque de diamètres 46.99 à 65.28mm



Fond Plat

Géométries disponibles en standard non-stocké

- FN
(voir page 11 pour plus de détails)

Revêtements disponibles en standard non-stocké

H - AM200
N - TiCN
A - TiAlN
(voir page 10 pour plus de détails)

Substrats	Diamètre		Référence, Revêtement, Disponibilité	
	Ø mm	Ø Pouce	TiN	Dispo
HSS Super Cobalt	48.00	1.8898	154T-48-FB	●
	48.42	1.9063	154T-0129-FB	○
	49.00	1.9291	154T-49-FB	●
	49.21	1.9375	154T-0130-FB	○
	50.00	1.9685	154T-50-FB	●
	50.01	1.9688	154T-0131-FB	○
	50.80	2.0000	154T-0200-FB	○
	51.00	2.0079	154T-51-FB	●
	51.59	2.0313	154T-0201-FB	○
	52.00	2.0472	154T-52-FB	●
	52.39	2.0625	154T-0202-FB	○
	53.00	2.0866	154T-53-FB	●
	53.18	2.0938	154T-0203-FB	○
	53.98	2.1250	154T-0204-FB	○
	54.00	2.1260	154T-54-FB	●
	54.77	2.1563	154T-0205-FB	○
	55.00	2.1654	154T-55-FB	●
	55.56	2.1875	154T-0206-FB	○
	56.00	2.2047	154T-56-FB	●
	56.36	2.2188	154T-0207-FB	○
	57.00	2.2441	154T-57-FB	●
	57.15	2.2500	154T-0208-FB	○
	57.94	2.2813	154T-0209-FB	○
	58.00	2.2835	154T-58-FB	●
	58.74	2.3125	154T-0210-FB	○
	59.00	2.3228	154T-59-FB	●
	59.53	2.3438	154T-0211-FB	○
	60.00	2.3622	154T-60-FB	●
	60.33	2.3750	154T-0212-FB	○
	61.00	2.4016	154T-61-FB	●
	61.12	2.4063	154T-0213-FB	○
	61.91	2.4375	154T-0214-FB	○
62.00	2.4409	154T-62-FB	●	
62.71	2.4688	154T-0215-FB	○	
63.00	2.4803	154T-63-FB	●	
63.50	2.5000	154T-0216-FB	○	
64.00	2.5197	154T-64-FB	●	
64.29	2.5313	154T-0217-FB	○	
65.00	2.5591	154T-65-FB	●	
65.09	2.5625	154T-0218-FB	○	

Conditionnement à la pièce

P	M	K	N	S	H
Acier N/mm ²	Inox N/mm ²	Fonte et Fonte Ductile N/mm ²	Non-ferreux N/mm ²	Matières réfractaires N/mm ²	Matières trempées N/mm ²
<1365	<940	<1020	<855	<990	<1365

Pour plus d'information sur les matières, la dureté et les conditions de coupe, veuillez consulter les Informations Techniques à partir de la page 90.

Dispo. – Disponibilité de stock.

- Article stocké.
- Article stocké en quantité limitée, planification des commandes recommandée
- ◆ Article standard non-stocké. Délai de livraison normalement 15 à 20 jours.

Cotes hors-standard disponibles sur demande

Série 4 – Lames

Plaque de diamètres 46.99 à 65.28mm



GEN2 T-A

Grade	Diameter		Part Number, Coating and Availability	
	Ø mm	Ø Inch	TiN	Stk.
HSS CPM-M4	48.00	1.8898	434T-48	●
	48.42	1.9063	434T-0129	○
	49.00	1.9291	434T-49	●
	49.21	1.9375	434T-0130	○
	50.00	1.9685	434T-50	●
	50.01	1.9688	434T-0131	○
	50.80	2.0000	434T-0200	○
	51.00	2.0079	434T-51	●
	51.59	2.0313	434T-0201	○
	52.00	2.0472	434T-52	●
	52.39	2.0625	434T-0202	○
	53.00	2.0866	434T-53	●
	53.18	2.0938	434T-0203	○
	53.98	2.1250	434T-0204	○
	54.00	2.1260	434T-54	●
	54.77	2.1563	434T-0205	○
	55.00	2.1654	434T-55	●
	55.56	2.1875	434T-0206	○
	56.00	2.2047	434T-56	●
	56.36	2.2188	434T-0207	○
	57.00	2.2441	434T-57	●
	57.15	2.2500	434T-0208	○
	57.94	2.2813	434T-0209	○
	58.00	2.2835	434T-58	●
	58.74	2.3125	434T-0210	○
	59.00	2.3228	434T-59	●
	59.53	2.3438	434T-0211	○
	60.00	2.3622	434T-60	●
	60.33	2.3750	434T-0212	○
	61.00	2.4016	434T-61	●
	61.12	2.4063	434T-0213	○
	61.50	2.4212	434T-61.5	◆
	61.91	2.4375	434T-0214	○
62.00	2.4409	434T-62	●	
62.71	2.4688	434T-0215	○	
63.00	2.4803	434T-63	●	
63.50	2.5000	434T-0216	○	
64.00	2.5197	434T-64	●	
64.29	2.5313	434T-0217	○	
65.00	2.5591	434T-65	●	
65.09	2.5625	434T-0218	○	

Conditionnement à la pièce

Géométries disponibles en standard non-stocké

- BR - HR
- CI - NC
- CR - SK
- HI - WC
- HE

(voir page 11 pour plus de détails)

Revêtements disponibles en standard non-stocké

H - AM200

N - TiCN

A - TiAlN

(voir page 10 pour plus de détails)

P	M	K	N	S	H
Acier N/mm ²	Inox N/mm ²	Fonte et Fonte Ductile N/mm ²	Non-ferreux N/mm ²	Matières réfractaires N/mm ²	Matières trempées N/mm ²
<1365	<940	<1020	<855	<990	<1365

Pour plus d'information sur les matières, la dureté et les conditions de coupe, veuillez consulter les Informations Techniques à partir de la page 90.

Dispo. – Disponibilité de stock.

- Article stocké.
- Article stocké en quantité limitée, planification des commandes recommandée
- ◆ Article standard non-stocké. Délai de livraison normalement 15 à 20 jours.

Cotes hors-standard disponibles sur demande



Série 4 - Lames

Plage de diamètres 46.99 à 65.28mm

GEN2 T-A

Substrats	Diamètre		Référence, Revêtement, Disponibilité			
	Ø mm	Ø Pouce	AM200®	Dispo	TiN	Dispo
HSS Super Cobalt	48.00	1.8898	454H-48	●	454T-48	●
	48.42	1.9063	454H-0129	○	454T-0129	○
	49.00	1.9291	454H-49	●	454T-49	●
	49.21	1.9375	454H-0130	○	454T-0130	○
	50.00	1.9685	454H-50	●	454T-50	●
	50.01	1.9688	454H-0131	○	454T-0131	○
	50.80	2.0000	454H-0200	○	454T-0200	○
	51.00	2.0079	454H-51	●	454T-51	●
	51.59	2.0313	454H-0201	○	454T-0201	○
	52.00	2.0472	454H-52	●	454T-52	●
	52.39	2.0625	454H-0202	○	454T-0202	○
	53.00	2.0866	454H-53	●	454T-53	●
	53.18	2.0938	454H-0203	○	454T-0203	○
	53.98	2.1250	454H-0204	○	454T-0204	○
	54.00	2.1260	454H-54	●	454T-54	●
	54.77	2.1563	454H-0205	○	454T-0205	○
	55.00	2.1654	454H-55	●	454T-55	●
	55.56	2.1875	454H-0206	○	454T-0206	○
	56.00	2.2047	454H-56	●	454T-56	●
	56.36	2.2188	454H-0207	○	454T-0207	○
	57.00	2.2441	454H-57	●	454T-57	●
	57.15	2.2500	454H-0208	○	454T-0208	○
	57.94	2.2813	454H-0209	○	454T-0209	○
	58.00	2.2835	454H-58	●	454T-58	●
	58.74	2.3125	454H-0210	○	454T-0210	○
	59.00	2.3228	454H-59	●	454T-59	●
	59.53	2.3438	454H-0211	○	454T-0211	○
	60.00	2.3622	454H-60	●	454T-60	●
	60.33	2.3750	454H-0212	○	454T-0212	○
	61.00	2.4016	454H-61	●	454T-61	●
	61.12	2.4063	454H-0213	○	454T-0213	○
	61.50	2.4212	454H-61.5	○	454T-61.5	○
61.91	2.4375	454H-0214	○	454T-0214	○	
62.00	2.4409	454H-62	●	454T-62	●	
62.71	2.4688	454H-0215	○	454T-0215	○	
63.00	2.4803	454H-63	●	454T-63	●	
63.50	2.5000	454H-0216	○	454T-0216	○	
64.00	2.5197	454H-64	●	454T-64	●	
64.29	2.5313	454H-0217	○	454T-0217	○	
65.00	2.5591	454H-65	●	454T-65	●	
65.09	2.5625	454H-0218	○	454T-0218	○	

Conditionnement à la pièce

Géométries disponibles en standard non-stocké

- BR - HR
- CI - NC
- CR - SK
- HE - WC
- HI

(voir page 11 pour plus de détails)

Revêtements disponibles en standard non-stocké

- N - TiCN
- A - TiAlN

(voir page 10 pour plus de détails)

P	M	K	N	S	H
Acier N/mm ²	Inox N/mm ²	Fonte et Fonte Ductile N/mm ²	Non-ferreux N/mm ²	Matières réfractaires N/mm ²	Matières trempées N/mm ²
<1365	<940	<1020	<855	<990	<1365

Pour plus d'information sur les matières, la dureté et les conditions de coupe, veuillez consulter les Informations Techniques à partir de la page 90.

Dispo. – Disponibilité de stock.

- Article stocké.
- Article stocké en quantité limitée, planification des commandes recommandée
- ◆ Article standard non-stocké. Délai de livraison normalement 15 à 20 jours.

Cotes hors-standard disponibles sur demande

T-A & GEN2 T-A

GEN2SYS

APX

Revolution & Core Drill

ASC 320 Carbone Monobloc

AccuPort 432

Criterion

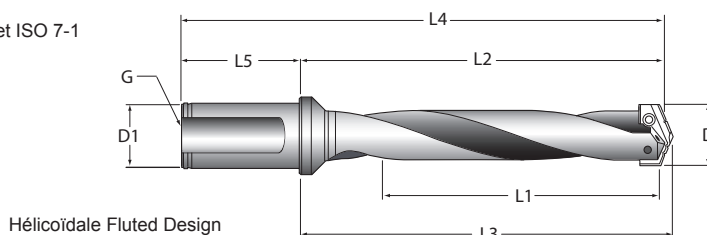
Filetage

Outils Spéciaux

Série 5/6 et 7/8 - Porte-Outils



Filetage BSPT et ISO 7-1



Hélicoïdale Fluted Design

Série 5/6 - A Colerette et Méplat - Queue Cylindrique

Disponible Ex-stock

Référence Porte-outil	Type Porte-outil	Type Goujure	D	L1	L2	L3	L4	L5	D1	G	*
			Plage Perçage (mm)	Prof. maxi perçage (mm)	Lgr. corps (mm)	Lgr. sortie outil (mm)	Lgr. totale (mm)	Lgr. queue (mm)	Dia. queue (mm)	Filetage	
22050S-50FM	Court	Droite	64.00-88.00	172	215.9	222.3	302.3	80	50.0	1/2"	N/A
24050H-50FM	Standard	Hélicoïdale	64.00-88.00	273	317.5	323.9	403.9	80	50.0	1/2"	N/A
25050S-50FM	Long	Droite	64.00-88.00	464	508.0	514.4	594.4	80	50.0	1/2"	N/A

Série 7/8 - A Colerette et Méplat - Queue Cylindrique

Référence Porte-outil	Type Porte-outil	Type Goujure	D	L1	L2	L3	L4	L5	D1	G	*
			Plage Perçage (mm)	Prof. maxi perçage (mm)	Lgr. corps (mm)	Lgr. sortie outil (mm)	Lgr. totale (mm)	Lgr. queue (mm)	Dia. queue (mm)	Filetage	
22070S-50FM	Court	Droite	90.00-114.00	172	225.4	231.8	311.8	80	50.0	1/2"	N/A
24070H-50FM	Standard	Hélicoïdale	90.00-114.00	273	327.0	333.4	413.4	80	50.0	1/2"	N/A
25070S-50FM	Long	Droite	90.00-114.00	556	606.9	616.0	696.0	80	50.0	1/2"	N/A

Cône morse ISO 296 type BEK

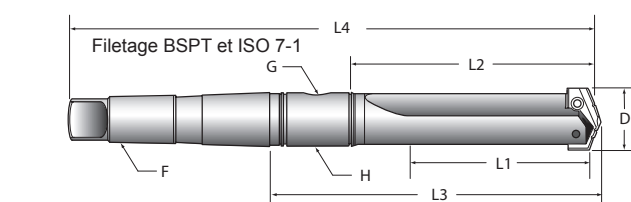


Illustration goujure droite

Série 5/6 - Queue CM à tenon

Disponible Ex-stock

Référence Porte-outil	Type Porte-outil	Type Goujure	D	L1	L2	L3	L4	F	H	G
			Plage Perçage (mm)	Prof. maxi perçage (mm)	Lgr. corps (mm)	Lgr. sortie outil (mm)	Lgr. totale (mm)	MT	Jt. tournant (RCA)	Filetage
22050S-005M	Court	Droite	64.00-88.00	172	215.9	287.3	430.2	5	6SRM	1/2"
24050H-005M	Standard	Hélicoïdale	64.00-88.00	273	317.5	388.9	531.8	5	6SRM	1/2"
25050S-005M	Long	Droite	64.00-88.00	464	508	579.4	722.3	5	6SRM	1/2"
27050S-005I	XL	Droite	64.00-88.00	660	704.8	776.2	919.1	5	6SRM	1/2"
29050S-005I	3XL	Droite	64.00-88.00	889	933.4	1004.8	1147.7	5	6SRM	1/2"

Série 7/8 - Queue CM à tenon

Disponible Ex-stock

Référence Porte-outil	Type Porte-outil 42	Type Goujure	D	L1	L2	L3	L4	F	H	G
			Plage Perçage (mm)	Prof. maxi perçage (mm)	Lgr. corps (mm)	Lgr. sortie outil (mm)	Lgr. totale (mm)	MT	Jt. tournant (RCA)	Filetage
22070S-005M	Court	Droite	90.00-114.00	172	225.4	296.8	439.7	5	6SRM	1/2"
24070H-005M	Standard	Hélicoïdale	90.00-114.00	273	327	398.5	541.3	5	6SRM	1/2"
25070S-005M	Long	Droite	90.00-114.00	556	610	681	823.9	5	6SRM	1/2"
27070S-005I	XL	Droite	90.00-114.00	685	739.7	811.2	954.0	5	6SRM	1/2"
29070S-005I	3XL	Droite	90.00-114.00	939	993.7	1065.2	1208.0	5	6SRM	1/2"

AVERTISSEMENT

Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page 83 de la section technique

Visitez www.alliedmaxcut.com pour les toutes dernières informations et procédures.

Une assistance technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.

Pour les accessoires, veuillez consulter les pages 84 - 88.



Série 5 - Lames

Plage de diamètres 62.38 à 76.20mm



Substrats	Diamètre		Référence, Revêtement, Disponibilité	
	Ø mm	Ø Pouce	AM200®	Dispo
HSS CPM-M4	63.50	2.5000	135H-0216	◆
	64.00	2.5197	135H-64	○
	64.29	2.5313	135H-0217	◆
	65.09	2.5625	135H-0218	◆
	65.88	2.5938	135H-0219	◆
	66.00	2.5984	135H-66	○
	66.68	2.6250	135H-0220	◆
	67.47	2.6563	135H-0221	◆
	68.00	2.6772	135H-68	○
	68.26	2.6875	135H-0222	◆
	69.05	2.7188	135H-0223	◆
	69.85	2.7500	135H-0224	◆
	70.00	2.7559	135H-70	○
	70.64	2.7813	135H-0225	◆
	71.44	2.8125	135H-0226	◆
	72.00	2.8346	135H-72	○
	72.23	2.8438	135H-0227	◆
	73.03	2.8750	135H-0228	◆
	73.82	2.9063	135H-0229	◆
	74.00	2.9134	135H-74	○
74.41	2.9375	135H-0230	◆	
75.61	2.9688	135H-0231	◆	
76.00	2.9921	135H-76	○	
76.20	3.0000	135H-0300	◆	

Conditionnement à la pièce

Géométries disponibles en standard non-stocké

- BR - NC
- CR - SK
- HI - WC
- HR

(voir page 11 pour plus de détails)

Revêtements disponibles en standards non-stocké

- T - TiN
- N - TiCN
- A - TiAlN

(voir page 10 pour plus de détails)



Substrats	Diamètre		Référence, Revêtement, Disponibilité	
	Ø mm	Ø Pouce	TiN	Dispo
HSS CPM-M4	63.50	2.5000	435T-0216	○
	64.00	2.5197	435T-64	●
	64.29	2.5313	435T-0217	○
	65.09	2.5625	435T-0218	○
	65.88	2.5938	435T-0219	○
	66.00	2.5984	435T-66	●
	66.68	2.6250	435T-0220	○
	67.47	2.6563	435T-0221	○
	68.00	2.6772	435T-68	●
	68.26	2.6875	435T-0222	○
	69.05	2.7188	435T-0223	○
	69.85	2.7500	435T-0224	○
	70.00	2.7559	435T-70	●
	70.64	2.7813	435T-0225	○
	71.44	2.8125	435T-0226	○
	72.00	2.8346	435T-72	●
	72.23	2.8438	435T-0227	○
	73.03	2.8750	435T-0228	○
	73.82	2.9063	435T-0229	○
	74.00	2.9134	435T-74	●
74.41	2.9375	435T-0230	○	
75.61	2.9688	435T-0231	○	
76.00	2.9921	435T-76	●	
76.20	3.0000	435T-0300	○	

Conditionnement à la pièce

Géométries disponibles en standard non-stocké

- BR - NC
- CR - SK
- HI - WC
- HR

(voir page 11 pour plus de détails)

Revêtements disponibles en standard non-stocké

- H - AM200
- N - TiCN
- A - TiAlN

(voir page 10 pour plus de détails)

T-A & GEN2 T-A

GEN2SYS

APX

Revolution & Core Drill

ASC 320 Carbone Monobloc

AccuPort 432

Criterion

Filetage

Outils Spéciaux

Série 5 – Lames

Plage de diamètres 62.38 à 76.20mm



GEN2 T-A

Substrats	Diamètre		Référence, Revêtement, Disponibilité	
	Ø mm	Ø Pouce	AM200®	Dispo
HSS Super Cobalt	63.50	2.5000	455H-0216	○
	64.00	2.5197	455H-64	●
	64.29	2.5313	455H-0217	○
	65.09	2.5625	455H-0218	○
	65.88	2.5938	455H-0219	○
	66.00	2.5984	455H-66	●
	66.68	2.6250	455H-0220	○
	67.47	2.6563	455H-0221	○
	68.00	2.6772	455H-68	●
	68.26	2.6875	455H-0222	○
	69.05	2.7188	455H-0223	○
	69.85	2.7500	455H-0224	○
	70.00	2.7559	455H-70	●
	70.64	2.7813	455H-0225	○
	71.44	2.8125	455H-0226	○
	72.00	2.8346	455H-72	●
	72.23	2.8438	455H-0227	○
	73.03	2.8750	455H-0228	○
	73.82	2.9063	455H-0229	○
	74.00	2.9134	455H-74	●
74.41	2.9375	455H-0230	○	
75.61	2.9688	455H-0231	○	
76.00	2.9921	455H-76	●	
76.20	3.0000	455H-0300	○	

Conditionnement à la pièce

Géométries disponibles en standard non-stocké

- BR - NC
- CR - SK
- HI - WC
- HR

(voir page 11 pour plus de détails)

Revêtements disponibles en standard non-stocké

- T - TiN
- N - TiCN
- A - TiAlN

(voir page 10 pour plus de détails)

P	M	K	N	S	H
Acier N/mm ²	Inox N/mm ²	Fonte et Fonte Ductile N/mm ²	Non-ferreux N/mm ²	Matières réfractaires N/mm ²	Matières trempées N/mm ²
<1365	<940	<1020	<855	<990	<1365

Pour plus d'information sur les matières, la dureté et les conditions de coupe, veuillez consulter les Informations Techniques à partir de la page 90.

Dispo. – Disponibilité de stock.

- Article stocké.
- Article stocké en quantité limitée, planification des commandes recommandée
- ◆ Article standard non-stocké. Délai de livraison normalement 15 à 20 jours.

Cotes hors-standard disponibles sur demande



Série 5 - Lames

Plage de diamètres 76.23 à 89.08mm



Substrats	Diamètre		Référence, Revêtement, Disponibilité	
	Ø mm	Ø Pouce	AM200®	Dispo
HSS CPM-M4	76.99	3.0313	136H-0301	◆
	77.79	3.0625	136H-0302	◆
	78.00	3.0709	136H-78	○
	78.58	3.0938	136H-0303	◆
	79.38	3.1250	136H-0304	◆
	80.00	3.1496	136H-80	○
	80.17	3.1563	136H-0305	◆
	80.96	3.1875	136H-0306	◆
	81.76	3.2188	136H-0307	◆
	82.00	3.2283	136H-82	○
	82.55	3.2500	136H-0308	◆
	83.34	3.2813	136H-0309	◆
	84.00	3.3071	136H-84	○
	84.14	3.3125	136H-0310	◆
	84.93	3.3438	136H-0311	◆
	85.73	3.3750	136H-0312	◆
	86.00	3.3858	136H-86	○
	86.52	3.4063	136H-0313	◆
	87.31	3.4375	136H-0314	◆
	88.00	3.4646	136H-88	○
88.11	3.4688	136H-0315	◆	
88.90	3.5000	136H-0316	◆	

Conditionnement à la pièce

Géométries disponibles en standard non-stocké

- BR - NC
- CR - SK
- HI - WC
- HR

(voir page 11 pour plus de détails)

Revêtements disponibles en standard non-stocké

- T - TiN
- N - TiCN
- A - TiAlN

(voir page 10 pour plus de détails)



Substrats	Diamètre		Référence, Revêtement, Disponibilité	
	Ø mm	Ø Pouce	TiN	Dispo
HSS CPM-M4	76.99	3.0313	436T-0301	○
	77.79	3.0625	436T-0302	○
	78.00	3.0709	436T-78	●
	78.58	3.0938	436T-0303	○
	79.38	3.1250	436T-0304	○
	80.00	3.1496	436T-80	●
	80.17	3.1563	436T-0305	○
	80.96	3.1875	436T-0306	○
	81.76	3.2188	436T-0307	○
	82.00	3.2283	436T-82	●
	82.55	3.2500	436T-0308	○
	83.34	3.2813	436T-0309	○
	84.00	3.3071	436T-84	●
	84.14	3.3125	436T-0310	○
	84.93	3.3438	436T-0311	○
	85.73	3.3750	436T-0312	○
	86.00	3.3858	436T-86	●
	86.52	3.4063	436T-0313	○
	87.31	3.4375	436T-0314	○
	88.00	3.4646	436T-88	●
88.11	3.4688	436T-0315	○	
88.90	3.5000	436T-0316	○	

Conditionnement à la pièce

Géométries disponibles en standard non-stocké

- BR - NC
- CR - SK
- HI - WC
- HR

(voir page 11 pour plus de détails)

Revêtements disponibles en standard non-stocké

- H - AM200
- N - TiCN
- A - TiAlN

(voir page 10 pour plus de détails)

T-A & GENZ T-A

GENSYS

APX

Revolution & Core Drill

ASC 320 Carbone Monobloc

AccuPort 432

Criterion

Filetage

Outils Spéciaux

Série 6 – Lames

Plage de diamètres 76.23 à 89.08mm



GEN2 T-A

Substrats	Diamètre		Référence, Revêtement, Disponibilité	
	Ø mm	Ø Pouce	AM200®	Dispo
HSS Super Cobalt	76.99	3.0313	456H-0301	○
	77.79	3.0625	456H-0302	○
	78.00	3.0709	456H-78	●
	78.58	3.0938	456H-0303	○
	79.38	3.1250	456H-0304	○
	80.00	3.1496	456H-80	●
	80.17	3.1563	456H-0305	○
	80.96	3.1875	456H-0306	○
	81.76	3.2188	456H-0307	○
	82.00	3.2283	456H-82	●
	82.55	3.2500	456H-0308	○
	83.34	3.2813	456H-0309	○
	84.00	3.3071	456H-84	●
	84.14	3.3125	456H-0310	○
	84.93	3.3438	456H-0311	○
	85.73	3.3750	456H-0312	○
	86.00	3.3858	456H-86	●
	86.52	3.4063	456H-0313	○
	87.31	3.4375	456H-0314	○
	88.00	3.4646	456H-88	●
88.11	3.4688	456H-0315	○	
88.90	3.5000	456H-0316	○	

Conditionnement à la pièce

Géométries disponibles en standard non-stocké

- BR - NC
- CR - SK
- HI - WC
- HR

(voir page 11 pour plus de détails)

Revêtements disponibles en standard non-stocké

- T - TiN
- N - TiCN
- A - TiAlN

(voir page 10 pour plus de détails)

P	M	K	N	S	H
Acier N/mm ²	Inox N/mm ²	Fonte et Fonte Ductile N/mm ²	Non-ferreux N/mm ²	Matières réfractaires N/mm ²	Matières trempées N/mm ²
<1365	<940	<1020	<855	<990	<1365

Pour plus d'information sur les matières, la dureté et les conditions de coupe, veuillez consulter les Informations Techniques à partir de la page 90.

Dispo. – Disponibilité de stock.

- Article stocké.
- Article stocké en quantité limitée, planification des commandes recommandée
- ◆ Article standard non-stocké. Délai de livraison normalement 15 à 20 jours.

Cotes hors-standard disponibles sur demande



Série 7 - Lames

Plage de diamètres 87.76 à 101.60mm



Substrats	Diamètre		Référence, Revêtement, Disponibilité	
	Ø mm	Ø Pouce	AM200®	Dispo
HSS CPM-M4	89.96	3.5313	137H-0317	◆
	90.00	3.5433	137H-90	○
	90.49	3.5625	137H-0318	◆
	91.28	3.5938	137H-0319	◆
	92.00	3.6221	137H-92	○
	92.08	3.6250	137H-0320	◆
	92.87	3.6263	137H-0321	◆
	93.66	3.6875	137H-0322	◆
	94.00	3.7008	137H-94	○
	94.46	3.7188	137H-0323	◆
	95.25	3.7500	137H-0324	◆
	96.00	3.7795	137H-96	○
	96.04	3.7813	137H-0325	◆
	96.84	3.8125	137H-0326	◆
	97.63	3.8438	137H-0327	◆
	98.00	3.8583	137H-98	○
	98.43	3.8750	137H-0328	◆
	99.22	3.9063	137H-0329	◆
	100.00	3.9370	137H-100	○
	100.01	3.9375	137H-0330	◆
100.81	3.9688	137H-0331	◆	
101.60	4.0000	137H-0400	◆	

Conditionnement à la pièce

Géométries disponibles en standard non-stocké

- BR - NC
- CR - SK
- HI - WC
- HR

(voir page 11 pour plus de détails)

Revêtements disponibles en standard non-stocké

- T - TiN
 - N - TiCN
 - A - TiAlN
- (voir page 10 pour plus de détails)



Substrats	Diamètre		Référence, Revêtement, Disponibilité	
	Ø mm	Ø Pouce	TiN	Dispo
HSS CPM-M4	89.96	3.5313	437T-0317	○
	90.00	3.5433	437T-90	●
	90.49	3.5625	437T-0318	○
	91.28	3.5938	437T-0319	○
	92.00	3.6221	437T-92	●
	92.08	3.6250	437T-0320	○
	92.87	3.6263	437T-0321	○
	93.66	3.6875	437T-0322	○
	94.00	3.7008	437T-94	●
	94.46	3.7188	437T-0323	○
	95.25	3.7500	437T-0324	○
	96.00	3.7795	437T-96	●
	96.04	3.7813	437T-0325	○
	96.84	3.8125	437T-0326	○
	97.63	3.8438	437T-0327	○
	98.00	3.8583	437T-98	●
	98.43	3.8750	437T-0328	○
	99.22	3.9063	437T-0329	○
	100.00	3.9370	437T-100	●
	100.01	3.9375	437T-0330	○
100.81	3.9688	437T-0331	○	
101.60	4.0000	437T-0400	○	

Conditionnement à la pièce

Géométries disponibles en standard non-stocké

- BR - NC
- CR - SK
- HI - WC
- HR

(voir page 11 pour plus de détails)

Revêtements disponibles en standard non-stocké

- H - AM200
 - N - TiCN
 - A - TiAlN
- (voir page 10 pour plus de détails)

T-A & GENZ T-A

GENSYS

APX

Revolution & Core Drill

ASC 320 Carbone Monobloc

AccuPort 432

Criterion

Filetage

Outils Spéciaux

Série 7 et 8 – Lames



Plage de diamètres 87.76 to 101.60mm (Série 7) and 101.63 à 114.48 (Série 8)

GEN2 T-A

Substrats	Diamètre		Référence, Revêtement, Disponibilité	
	Ø mm	Ø Pouce	AM200®	Dispo
HSS Super Cobalt	89.96	3.5313	457H-0317	○
	90.00	3.5433	457H-90	●
	90.49	3.5625	457H-0318	○
	91.28	3.5938	457H-0319	○
	92.00	3.6221	457H-92	●
	92.08	3.6250	457H-0320	○
	92.87	3.6263	457H-0321	○
	93.66	3.6875	457H-0322	○
	94.00	3.7008	457H-94	●
	94.46	3.7188	457H-0323	○
	95.25	3.7500	457H-0324	○
	96.00	3.7795	457H-96	●
	96.04	3.7813	457H-0325	○
	96.84	3.8125	457H-0326	○
	97.63	3.8438	457H-0327	○
	98.00	3.8583	457H-98	●
	98.43	3.8750	457H-0328	○
	99.22	3.9063	457H-0329	○
	100.00	3.9370	457H-100	●
	100.01	3.9375	457H-0330	○
100.81	3.9688	457H-0331	○	
101.60	4.0000	457H-0400	○	

Géométries disponibles en standard non-stocké

- BR - NC
- CR - SK
- HI - WC
- HR

(voir page 11 pour plus de détails)

Revêtements disponibles en standard non-stocké

- T - TiN
- N - TiCN
- A - TiAlN

(voir page 10 pour plus de détails)

Conditionnement à la pièce



Substrats	Diamètre		Référence, Revêtement, Disponibilité	
	Ø mm	Ø Pouce	AM200®	Dispo
HSS CPM-M4	102.00	4.0157	138H-102	○
	103.19	4.0625	138H-0402	◆
	104.00	4.0945	138H-104	○
	104.75	4.1250	138H-0404	◆
	106.00	4.1732	138H-106	○
	106.36	4.1875	138H-0406	◆
	107.95	4.2500	138H-0408	◆
	108.00	4.2520	138H-108	○
	109.54	4.3125	138H-0410	◆
	110.00	4.3307	138H-110	○
	111.13	4.3750	138H-0412	◆
	112.00	4.4094	138H-112	○
	112.71	4.4375	138H-0414	◆
	114.00	4.4882	138H-114	○
	114.30	4.5000	138H-0416	◆

Géométries disponibles en standard non-stocké

- BR - NC
- CR - SK
- HI - WC
- HR

(voir page 11 pour plus de détails)

Revêtements disponibles en standard non-stocké

- T - TiN
- N - TiCN
- A - TiAlN

(voir page 10 pour plus de détails)

Conditionnement à la pièce

P	M	K	N	S	H
Acier N/mm ²	Inox N/mm ²	Fonte et Fonte Ductile N/mm ²	Non-ferreux N/mm ²	Matières réfractaires N/mm ²	Matières trempées N/mm ²
<1365	<940	<1020	<855	<990	<1365

Pour plus d'information sur les matières, la dureté et les conditions de coupe, veuillez consulter les Informations Techniques à partir de la page 90.

Dispo. – Disponibilité de stock.

- Article stocké.
- Article stocké en quantité limitée, planification des commandes recommandée
- ◆ Article standard non-stocké. Délai de livraison normalement 15 à 20 jours.

Cotes hors-standard disponibles sur demande



Série 8 - Lames

Plage de diamètres 101.63 à 160mm



Double Wide (Surdimensionnée)

Grade	Diameter		Part Number, Coating and Availability	
	Ø mm	Ø Inch	AM200®	Stk.
HSS Super Cobalt	110.00	4.3307	158H-110-DW	○
	120.00	4.7244	158H-120-DW	○
	125.00	4.9213	158H-125-DW	○
	130.00	5.1181	158H-130-DW	○
	140.00	5.5118	158H-140-DW	○
	150.00	5.9055	158H-150-DW	○
	160.00	6.2992	158H-160-DW	○

Diamètre maximum 120mm pour les Inox

Diamètres additionnels jusqu'à 200mm, disponibles sur demande

Conditionnement à la pièce



Substrats	Diamètre		Référence, Revêtement, Disponibilité	
	Ø mm	Ø Pouce	TiN	Dispo
HSS CPM-M4	102.00	4.0157	438T-102	●
	103.19	4.0625	438T-0402	○
	104.00	4.0945	438T-104	●
	104.75	4.1250	438T-0404	○
	106.00	4.1732	438T-106	●
	106.36	4.1875	438T-0406	○
	107.95	4.2500	438T-0408	○
	108.00	4.2520	438T-108	●
	109.54	4.3125	438T-0410	○
	110.00	4.3307	438T-110	●
	111.13	4.3750	438T-0412	○
	112.00	4.4094	438T-112	●
	112.71	4.4375	438T-0414	○
	114.00	4.4882	438T-114	●
	114.30	4.5000	438T-0416	○

Géométries disponibles en standard non-stocké

- BR - NC
- CR - SK
- HI - WC
- HR

(voir page 11 pour plus de détails)

Revêtements disponibles en standard non-stocké

- H - AM200
 - N - TiCN
 - A - TiAlN
- (voir page 10 pour plus de détails)

Conditionnement à la pièce



Substrats	Diamètre		Référence, Revêtement, Disponibilité	
	Ø mm	Ø Pouce	AM200®	Dispo
HSS Super Cobalt	102.00	4.0157	458H-102	●
	103.19	4.0625	458H-0402	○
	104.00	4.0945	458H-104	●
	104.75	4.1250	458H-0404	○
	106.00	4.1732	458H-106	●
	106.36	4.1875	458H-0406	○
	107.95	4.2500	458H-0408	○
	108.00	4.2520	458H-108	●
	109.54	4.3125	458H-0410	○
	110.00	4.3307	458H-110	●
	111.13	4.3750	458H-0412	○
	112.00	4.4094	458H-112	●
	112.71	4.4375	458H-0414	○
	114.00	4.4882	458H-114	●
	114.30	4.5000	458H-0416	○

Géométries disponibles en standard non-stocké

- BR - NC
- CR - SK
- HI - WC
- HR

(see page 11 for details)

Revêtements disponibles en standard non-stocké

- T - TiN
 - N - TiCN
 - A - TiAlN
- (see page 10 for details)

Conditionnement à la pièce

Consignes de perçage des trous profonds



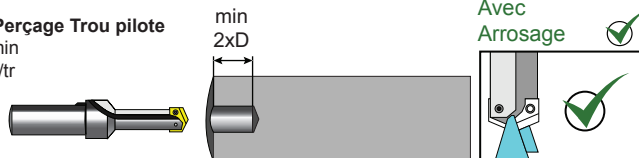
Pour utilisation avec tous les forets AMEC au dessus de 9xD, inclu les forets longs, extra-longs, XL et 3XL, et les longueurs spéciales.



GEN2 T-A

1) Etape 1: Perçage Trou pilote

100% Tr/min
100% mm/tr

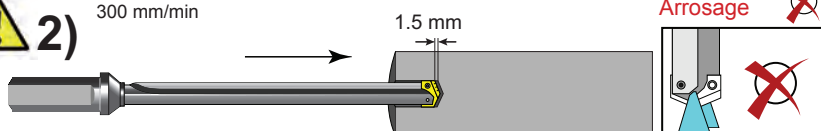


- Realiser le Trou pilote avec un outil court du meme diametre sur une profondeur minimum correspondant a 2 X D.
- Utiliser un foret de preperage avec soit le meme angle de pointe, ou plus grand.



2) Etape 2: Penetration

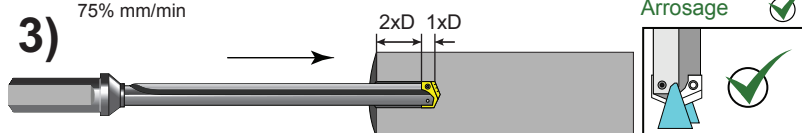
50 Tr/min max
300 mm/min



- Faire penetrer le Foret long jusqu'a 1.5mm (1/16") du fond du Trou pilote déjà realise en utilisant une **rotation maximum de 50 tr/min** et une avance de 300 mm/min (12 ipm).

3) Etape 3: Perçage de Transition pour perçage profond

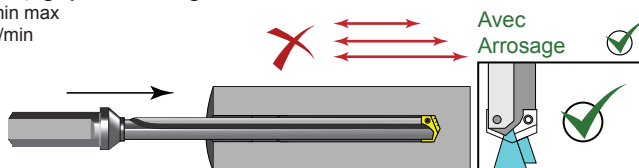
50% Tr/min
75% mm/min



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

4) Etape 4: Perçage profond - Borgne

100% Tr/min max
100% mm/min



- Percer sur toute la profondeur requise en suivant la vitesse et l'avance indiquées sur les tableaux de recommandation propres a ALLIED MAXCUT.

Cycle de Brise copeaux non recommande.

5) Etape 5: Perçage profond —Debouchant

50% Tr/min max
75% mm/min



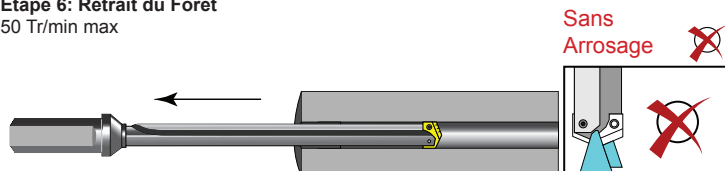
Pour Trou debouchant seulement

- Reduire la vitesse de 50% et l'avance de 25% avant de deboucher.
- Ne pas deboucher plus de 3mm (1/8") Apres les becs



6) Etape 6: Retrait du Foret

50 Tr/min max



- Reduire la vitesse jusqu'a 50 Tr/min avant de sortir du trou.

ATTENTION:

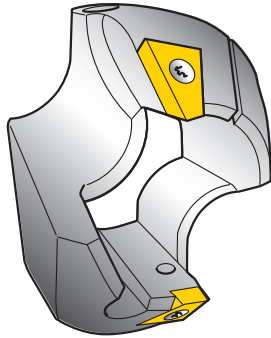
Ne jamais mettre en rotation ces Porte-outils a plus de 50 Tr/min sans etre engage dans la matiere. Le non respect de cette procedure pourrait occasionner la casse de l'outil ainsi que des dommages corporels.

Pour plus d'information, veuillez contacter notre service technique:

Allied Maxcut Engineering Co. Limited, 93 Vantage Point, Pensnett Estate, Kingswinford, West Midlands, DY6 7FR, England
Tel: +44 (1384) 400 900 Email: engineering@alliedmaxcut.com

Accessoires T-A®

Bague de Chanfreinage T-ACR45™

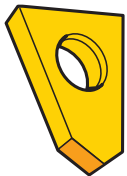


NOTE:
Les Plaquettes
IC sont
vendus
séparément

Référence article	Pour Série	Ø Perçage minimum	Ø Perçage maximum	Ø Chanfrein maximum	Ø Bague de chanfreinage	Long. bague de chanfreinage	Dispo
T-ACR-45-0	0	13.00	17.50	20.68	30.48	17.17	•
T-ACR-45-1	1	17.53	21.69	26.59	34.93	20.24	•
T-ACR45-1.5	1.5	21.70	24.38	28.58	39.69	22.62	•
T-ACR45-2	2	24.41	35.05	39.83	45.64	25.40	•

Les bagues de chanfreinage T-ACR45™ sont conçues pour utilisation uniquement avec les porte-outils à goujure droite extra courts, courts, intermédiaires et standards, de la Série 0 à 2, du système de perçage T-A®

Plaquettes pour Bagues de Chanfreinage et Accessoires



Référence article	Vis pour Plaquettes	Tournevis Torx Plus
T-ACRI-45-B-C5A	72556-IP8-10	8IP-8

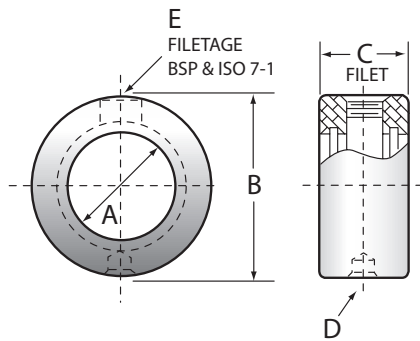
NOTE : les Plaquettes sont vendus par deux

Pour série	Vis de serrage	Tournevis Torx Plus
0	7375-IP9-10	8IP-9
1 & 1.5	7495-IP15-10	8IP-15
2	7514-IP20-10	8IP-20

NOTE : les Plaquettes sont vendus par deux

Accessoires T-A®

Joint Tournant (RCA)

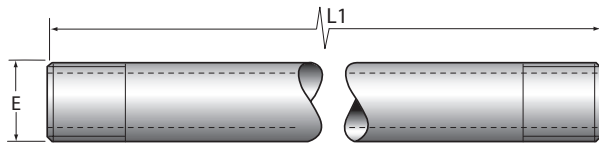


Référence article	(A) Dia. interne	(B) Dia. externe	(C) Longueur	(D) Filetage tige	(E) Filetage
2T-2SRM	19.05	44.45	22.23	M8	1/8"
2T-3SRM	25.40	53.97	28.57	M8	1/8"
2T-4SRM	31.75	63.50	34.92	M10	1/4"
2T-5SRM	44.45	76.20	34.92	M10	1/4"
2T-6SRM	57.15	95.27	44.45	M12	1/2"

Comprenant: (1) bague (2) joints O, (2) circlips et (2) rondelles de butée
Pour kit réparation, voir page 86

Note : Toujours utiliser une barre de stabilisation lors d'utilisation d'un joint tournant

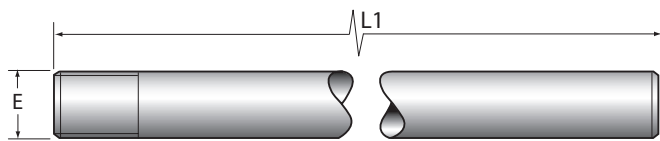
Rallonge du tuyau d'arrosage



Référence article	Filetage tuyau E	L1 mm
302T-2SRM	1/8"	150
302T-3SRM	1/8"	150
302T-4SRM	1/4"	200
302T-5SRM	1/4"	200
302T-6SRM	1/2"	200

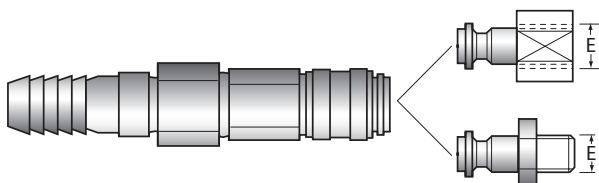
Note : Toujours utiliser une barre de stabilisation lors d'utilisation d'un joint tournant (RCA)

Barre de stabilisation



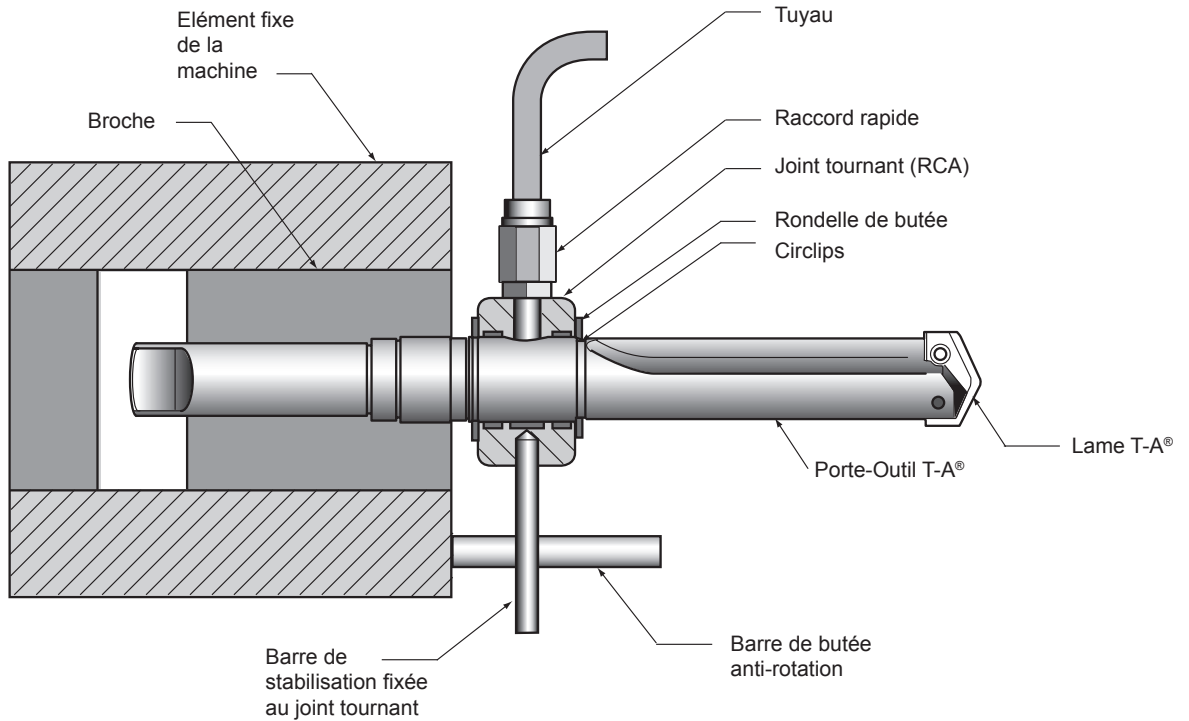
Référence article	Filetage E	L1 mm
312T-2SRM	M8	250
312T-3SRM	M8	250
312T-4SRM	M10	250
312T-5SRM	M10	250
312T-6SRM	M12	250

Raccord rapide

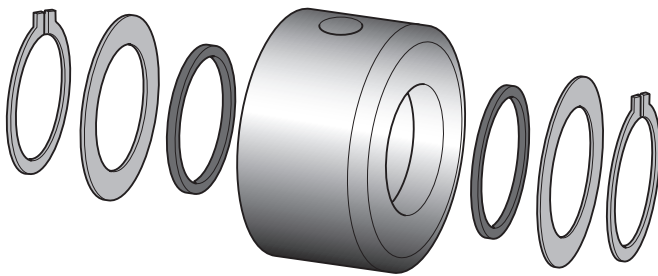


Référence article	Nominal Pipe Thread E	Ø Tuyau
322T-2SRM	1/8"	9mm
322T-3SRM	1/8"	9mm
322T-4SRM	1/4"	9mm
322T-5SRM	1/4"	12mm
322T-6SRM	1/2"	12mm

Assemblage du joint Tournant



Assemblage du Joint Tournant (RCA) et Kit réparation

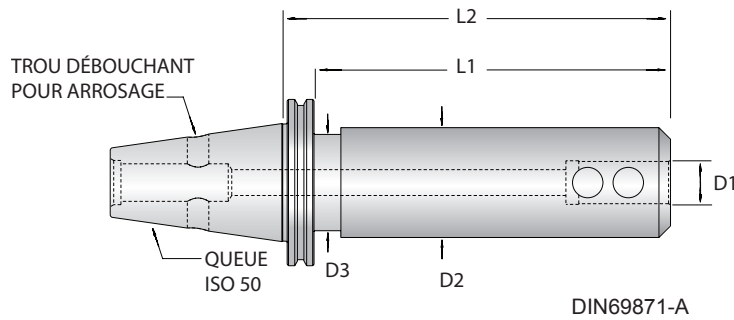


		No. Catalogue
Référence article	Plage de dia. de perçage	Kit réparation RCA
2T-2SRM	9.50 - 11.07mm	2T1-2SR
2T-2SRM	11.10 - 12.95mm	2T1-2SR
2T-2SRM	12.98 - 17.65mm	2T1-2SR
2T-3SRM	17.53 - 24.38mm	2T1-3SR
2T-3SRM	24.41 - 35.05mm	2T1-3SR
2T-4SRM	30.00 - 35.05mm	2T1-4SR
2T-4SRM	34.37 - 47.80mm	2T1-4SR
2T-5SRM	46.99 - 65.28mm	2T1-5SR
2T-6SRM	62.38 - 89.08mm	2T1-6SR
2T-6SRM	87.76 - 160.00mm	2T1-6SR

Le Kit Réparation RCA comprend: (2) Joints 0, (2) Circlips et (2) Rondelles de butée

Adaptateurs T-A®

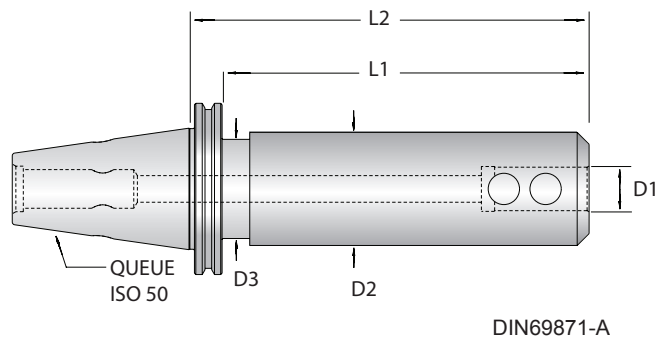
Adaptateur ISO 45



Comprend Trou d'arrosage latéral

Référence article	Cone exter.	Dia. inter. D1 mm	D2 Ø	D3 Ø	L1	L2	Qté de vis de serrage	Dispo
AMDV45-EM20-120	DV45	20	52	57	101	120	1	●
AMDV45-EM25-120	DV45	25	65	57	101	120	2	●
AMDV45-EM32-120	DV45	32	78	57	101	120	2	●
AMDV45-EM20-230	DV45	20	52	57	211	230	1	●
AMDV45-EM25-230	DV45	25	65	57	211	230	2	●
AMDV45-EM32-230	DV45	32	78	57	211	230	2	●

Adaptateur ISO 50

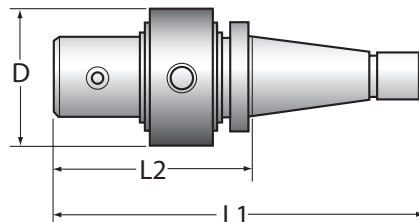


Ne comprend pas le trou d'arrosage latéral

Référence article	Cone exter.	Dia. inter. D1 mm	D2 Ø	D3 Ø	L1	L2	Qté de vis de serrage	Dispo
AMDV50-EM50-120	DV50	50	100	69.85	100	120	2	●

Adaptateurs T-A®

DIN 2080 ISO Porte-outils Joint tournant Weldon



Référence article	Cone exter.	Dia. inter. D1 mm	L1 mm	L2 mm	D Ø mm
4020-5SRM	QC40	20	188.00	94.00	76.20
4025-5SRM	QC40	25	199.00	106.00	76.20
5020-5SRM	DT50	20	227.00	100.00	76.20
5025-5SRM	DT50	25	239.00	112.00	76.20
5032-6SRM	ST50	32	254.00	127.00	95.27

Pression maxi d'arrosage: 40 Bar. Tr/min maxi: 3000. Convient aux Porte-outils series: Y, Z, 0, 0.5, 1, 1.5, 2, 2.5

Note: Les cones DIN 69871-A et ISO50 sont disponibles sur demande

Vis de rechange TORX Plus T-A® et Tournevis adapté

Série Porte-outils	Plage de perçage	Référence Catalogue			Couple Maximum (N/cm)
		Tournevis TORX Plus®	Vis* TORX Plus®	Vis TORX Verrouillage nylon*	
Y	9.5mm - 11.07mm	8IP-7	724-IP7-10	724N-IP7-10	84
Z	11.1mm - 12.95mm	8IP-7	7247-IP7-10	7247N-IP7-10	84
0	12.98mm - 17.65mm	8IP-8	72556-IP8-10	72556N-IP8-10	175
0.5	15.5mm - 17.65mm	8IP-8	72567-IP8-10	72567N-IP8-10	175
1	17.53mm - 24.38mm	8IP-9	7375-IP9-10	7375N-IP9-10	305
1.5	22.0mm - 24.38mm	8IP-9	739-IP9-10	739N-IP9-10	305
2, 2.5	24.41mm - 35.05mm	8IP-15	7495-IP15-10	7495N-IP15-10	690
3, 4	34.37mm - 65.28mm	8IP-20	7514-IP20-10	7514N-IP20-10	1370
5-8	62.38mm - 160.00mm	8IP-25	7619-IP25-10	N/A	1750

*Conditionnement par sachet de 10.

T-A[®] Procédure à suivre

- Sélectionner le porte-outil le plus court possible pour l'application.
- Utiliser notre Holemaking catalogue à compter de la page 90 "Conditions de Coupe Préconisées" pour sélectionner la bonne nuance de lame, ainsi que les vitesses et les avances correctes. Veuillez noter que ces données ne sont qu'un point de départ et ne prennent pas en compte la rigidité de la machine ou de la pièce. Pour de plus amples détails sur le plan application, veuillez consulter notre site notre Selecteur de Produits afin d'obtenir:
 - La nuance de lame préconisée.
 - La vitesse de coupe préconisée.
 - L'avance préconisée.
 - Les besoins minimums en arrosage.
 - Les besoins en puissance machine / effort de coupe.
- Assurer que le porte-outil T-A[®] soit fixé à 0.02/0.07mm de l'axe.
- La lame T-A[®] doit être posée dans le logement du porte-outil en utilisant les vis Torx fournies qui doivent être serrées selon les indications à la page 146 de

notre catalogue Holemaking, sous l'onglet "Accessoires Porte-Outils". L'encoche doit être propre et libre de toute poussière ou matière.

- Vérifier que le diamètre de la lame est au moins 0.3 mm plus large que le diamètre du corps du porte-outil.
- Lors du réglage pour des nouvelles applications, vérifier le flux d'arrosage par l'outil avant de commencer à usiner.

Il est recommandé de:

- Percer initialement un trou de profondeur 1xD.
- Les copeaux doivent être courts, couleur matière et non pas jaune pâle ou bleu.
- Mesurer le trou produit pour en vérifier la tolérance.
- Si tout est conforme, continuer à usiner le reste du trou.
- Assurer que le procédé de perçage est silencieux, sans à-coups et sans entassement des copeaux.
- Si un entassement de copeaux se produit, arrêter le foret et consulter le guide « Problèmes et Solutions » dans le catalogue page 104.

Porte-Outils Longs



Il est préférable de:

- Percer un trou pilote (avant-trou) en utilisant un porte-outil court avec une lame T-A[®] de même diamètre jusqu'à une profondeur de 2 à 3 x D.
- Entrer dans le trou pilote avec le porte-outil XL ou 3XL – broche stationnaire ou au ralenti (10-20 tr/min).
- Augmenter la vitesse et l'avance des données préconisées dans le tableau, en assurant que les copeaux soient courts et bien dégagés par l'arrosage sur toute la longueur du trou. Si la maîtrise des copeaux ne se fait pas, veuillez contacter l'ingénieur d'AMEC.
- A la fin du cycle de perçage ne pas retirer le porte-outil du trou en rotation (à pleine vitesse) : arrêter la broche ou réduire la vitesse (10-20 tr/min).

Note: L'utilisation de lames carbure n'est pas préconisée avec des porte-outils longs ou extra-longs sans consulter Allied Maxcut.

Porte-Outils XL et 3XL

Pour les conditions de coupe et préconisations d'arrosage, veuillez consulter "Conditions de coupe préconisées – lames HSS – pages 90-92 et "Arrosage préconisé" page 98 – puis suivre les instructions en bas des pages pour les facteurs multiplicatifs en question.

Note: Ne jamais mettre un porte-outil XL ou 3XL en rotation avant que ce dernier ne soit engagé dans le trou ou pièce à percer. Le non-respect de cette recommandation peut avoir pour résultat l'échec de l'opération et/ou des blessures.

Geometries

Lames à 90° – SP

Utiliser les conditions de coupe comme pour les lames standards T-A[®] en HSS, pour porte-outils extra-courts et courts. La vitesse devrait être calculée pour le diamètre de chanfreinage.

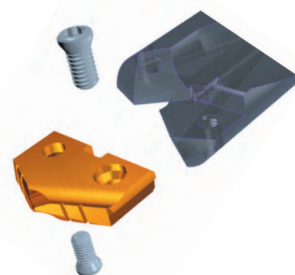
Fond Plat Insert – FB

Pour les conditions de coupe préconisées, voir pages 93 et 96 "Conditions de Coupe Préconisées – Lames à Fond Plat".

Veuillez contacter un ingénieur d'Allied Maxcut pour tout conseil lors de perçage en pleine matière.

Montage de l'Outil

1. Placer la lame T-A[®] dans la rainure de fixation précise du porte-outil T-A[®]. Le logement du porte-outil et le repère sur la lame assurent une fixation et une répétitivité optimales.
2. Mettre une quantité généreuse de 'graisse' (inclus dans l'emballage) sur les vis TORX Plus fournies
3. Serrer les Vis TORX Plus en utilisant le couple de serrage admissible, indiqué pour les Clés TORX et les Vis TORX Plus dans le catalogue, série T-A[®].





Informations Techniques

GENZ T-A Conditions de Coupe Préconisées – Lames HSS Séries Y à 2

Matière	Dureté			AM200® Vitesse M/min	Avance mm/tr			
	BHN	kg	N/mm²		9.5-12.95	12.98-17.53	17.53-24.38	24.41-35
Acier Usinabilité Améliorée	100-150	38-50	370-500	99	0.20	0.30	0.41	0.48
	150-200	50-70	500-700	91	0.18	0.28	0.38	0.43
	200-250	70-88	700-870	85	0.15	0.25	0.36	0.41
Acier Bas Carbone	85-125	30-46	300-450	88	0.20	0.25	0.36	0.46
	125-175	46-62	450-600	83	0.18	0.25	0.36	0.43
	175-225	62-77	600-775	79	0.15	0.23	0.33	0.41
	225-275	77-96	775-940	73	0.13	0.23	0.33	0.41
Acier Tenure Moy. Carbone	125-175	46-62	450-600	83	0.18	0.25	0.36	0.43
	175-225	62-77	600-775	79	0.15	0.23	0.33	0.41
	225-275	77-96	775-940	73	0.15	0.23	0.33	0.41
	275-325	96-111	940-1090	68	0.13	0.20	0.30	0.38
Acier Allié	125-175	46-62	450-600	73	0.18	0.25	0.36	0.41
	175-225	62-77	600-775	68	0.15	0.23	0.33	0.41
	225-275	77-96	775-940	64	0.15	0.23	0.33	0.43
	275-325	96-111	940-1090	59	0.13	0.20	0.30	0.38
	325-375	111-129	1090-1265	54	0.10	0.18	0.28	0.36
Acier Haute Resistance	225-300	77-104	600-1020	38	0.15	0.23	0.28	0.33
	300-350	104-121	1020-1180	30	0.13	0.20	0.25	0.30
	350-400	121-139	1180-1365	24	0.10	0.18	0.23	0.28
Acier Doux (Constr. Métal.)	100-150	38-50	370-500	71	0.20	0.28	0.38	0.43
	150-250	50-88	500-850	57	0.15	0.25	0.33	0.38
	250-350	88-121	850-1180	48	0.13	0.23	0.30	0.33
Acier d'Outillage	150-200	50-70	500-700	38	0.10	0.18	0.25	0.30
	200-250	70-88	700-870	32	0.10	0.18	0.25	0.30
Aciers Réfractaires	140-220	49-77	480-755	13	0.10	0.18	0.23	0.28
	223-310	77-101	755-990	12	0.10	0.15	0.20	0.25
Alliages de Titane	140-220	49-77	480-755	16	0.10	0.18	0.21	0.27
	220-310	77-101	755-990	15	0.08	0.15	0.18	0.23
Alliages pour l'Aérospatial S82	185-275	65-96	640-940	35	0.15	0.20	0.23	0.28
	275-350	96-121	940-1180	31	0.13	0.18	0.20	0.25
Aciers Inoxydables Série 416, 420, (303)	185-275	65-96	640-940	35	0.15	0.20	0.23	0.28
	275-350	96-121	940-1180	31	0.13	0.18	0.20	0.25
Aciers Inoxydables Série 304, 316, 17-4PH	135-185	49-65	480-640	35	0.08	0.18	0.20	0.28
	185-275	65-96	640-940	31	0.08	0.15	0.18	0.25
Inox. Super Duplex Duplex	135-185	49-65	480-640	26	0.08	0.18	0.20	0.28
	185-275	65-96	640-940	22	0.08	0.15	0.18	0.25
Hardox	400	139	1365	21	0.08	0.15	0.20	0.23
	500	160	1600	14	0.05	0.12	0.18	0.20
	600	210	2000	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A
Aciers traitées Thermiquement	300-400	104-139	1020-1365	29	0.10	0.15	0.23	0.27
	400-500	139+	1365+	14	0.06	0.12	0.18	0.24
Fonte SG.Nodulaire/ Grise/Blanche	120-150	44-50	430-500	84	0.20	0.30	0.41	0.51
	150-200	50-70	500-700	79	0.18	0.28	0.38	0.48
	200-220	70-77	700-755	68	0.15	0.23	0.33	0.43
	220-260	77-90	755-890	57	0.13	0.20	0.28	0.36
	260-320	90-104	890-1020	47	0.13	0.18	0.25	0.28
Aluminium Moulé	30	10	100	(TICN) 229	0.23	0.38	0.46	0.58
	180	62	600	(TICN) 122	0.20	0.33	0.40	0.50
Aluminium Forgé	30	10	100	280	0.12	0.33	0.40	0.50
	180	62	600	200	0.12	0.18	0.30	0.35
Bronze-Alu	100-200	38-68	370-670	82	0.15	0.24	0.30	0.38
	200-250	68-87	670-855	65	0.12	0.18	0.23	0.28
Laiton	100	38	370	144	0.18	0.27	0.33	0.45
Cuivre	60	21	200	58	0.07	0.10	0.18	0.26

Facteur Multiplicateur pour Longueurs d'outil XL et 3XL

Lors d'utilisation d'outils XL et 3XL les paramètres de coupe doivent être diminués (voir tableau sur page opposée)

Exemple – utilisant un outil XL

Matière – acier à usinabilité améliorée (200BHN)

Dia. et Prof. du trou – 17.15mm x 280mm

Insert – T-A Original 150N-17.5 revêtu TiCN

Outil – 27000S-20FM

Calcul

Vitesse M/min = 85

x 0.80 (d'après le facteur multiplicateur)

= 68

Avance (mm/tr) = 0.25

x 0.90 (d'après le facteur multiplicateur) = 0.23

GEN2 T-A Conditions de Coupe Préconisées – Lames HSS Série 3 à 8

Material	Dureté			Nuance Acier d'Outillage	Vitesse M/min		Avance (mm/tr)		
	BHN	kg	N/mm ²		TiN	AM200®	35 - 47.8	47.85 - 65	66 - 114.48
Acier Usinabilité Améliorée	100-150	38-50	370-500	HSS/SC	61	99	0.51	0.58	0.71
	150-200	50-70	500-700	HSS/SC	55	91	0.51	0.58	0.71
	200-250	70-88	700-870	HSS/SC	49	85	0.51	0.58	0.71
Acier Bas Carbone	85-125	30-46	300-450	HSS/SC	52	88	0.48	0.58	0.69
	125-175	46-62	450-600	HSS/SC	49	83	0.48	0.58	0.69
	175-225	62-77	600-775	HSS/SC	46	79	0.46	0.53	0.61
	225-275	77-96	775-940	HSS/SC	43	73	0.46	0.53	0.61
Acier Tenure Moy. Carbone	125-175	46-62	450-600	HSS/SC	49	83	0.48	0.58	0.69
	175-225	62-77	600-775	HSS/SC	46	79	0.46	0.53	0.61
	225-275	77-96	775-940	HSS/SC	43	73	0.46	0.53	0.61
Acier Allié	125-175	46-62	450-600	HSS/SC	46	73	0.43	0.48	0.56
	175-225	62-77	600-775	HSS/SC	43	68	0.43	0.48	0.56
	225-275	77-96	775-940	HSS/SC	40	64	0.43	0.48	0.56
	275-325	96-111	940-1090	SC, PC	37	59	0.38	0.43	0.51
	325-375	111-129	1090-1265	SC, PC	34	54	0.38	0.43	0.51
Acier Haute Resistance	225-300	77-104	600-1020	SC, PC	24	38	0.36	0.43	0.51
	300-350	104-121	1020-1180	SC, PC	18	30	0.36	0.43	0.51
	350-400	121-139	1180-1365	PC	15	24	0.30	0.41	0.46
Acier Doux (Constr. Métal.)	100-150	38-50	370-500	HSS/SC	43	71	0.46	0.53	0.66
	150-250	50-88	500-850	HSS/SC	37	57	0.41	0.48	0.61
	250-350	88-121	850-1180	SC, PC	30	49	0.36	0.43	0.51
Acier d'Outillage	150-200	50-70	500-700	SC	24	38	0.30	0.38	0.43
	200-250	70-88	700-870	SC, PC	18	32	0.30	0.38	0.43
Aciers Réfractaires	140-220	49-77	480-755	SC, PC	9	13	0.30	0.38	0.38
	223-310	77-101	755-990	PC	8	12	0.25	0.30	0.30
Alliages de Titane	140-220	49-77	480-755	SC, PC	11	16	0.30	0.38	0.38
	220-310	77-101	755-990	PC	10	15	0.25	0.30	0.30
Alliages pour l'Aérospatial S82	185-275	65-96	640-940	SC, PC	23	35	0.30	0.36	0.46
	275-350	96-121	940-1180	SC, PC	18	31	0.36	0.41	0.51
Aciers Inoxydables Série 416, 420, (303)	185-275	65-96	640-940	SC, PC	23	35	0.30	0.36	0.46
	275-350	96-121	940-1180	SC, PC	18	31	0.36	0.41	0.51
Aciers Inoxydables Série 304, 316, 17-4PH	135-185	49-65	480-640	SC, PC	23	35	0.30	0.36	0.46
	185-275	65-96	640-940	SC, PC	18	31	0.36	0.41	0.51
Inox. Super Duplex Duplex	135-185	49-65	480-640	SC, PC	18	26	0.36	0.41	0.51
	185-275	65-96	640-940	SC, PC	15	22	0.30	0.36	0.46
Hardox	400	139	1365	SC, PC	14	21	0.30	0.41	0.46
	500	160	1600	PC	10	14	0.25	0.30	0.40
	600	210	2000	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A
Aciers traitées Thermiquement	300-400	104-139	1020-1365	PC	15	29	0.30	0.41	0.46
	400-500	139+	1365+	PC	10	14	0.25	0.30	0.40
Fonte SG.Nodulaire/ Grise/Blanche	120-150	44-50	430-500	HSS	52	84	0.61	0.69	0.76
	150-200	50-70	500-700	HSS	46	79	0.56	0.64	0.71
	200-220	70-77	700-755	HSS	40	68	0.46	0.53	0.61
	220-260	77-90	755-890	SC, PC	34	57	0.36	0.43	0.51
	260-320	90-104	890-1020	SC, PC	27	47	0.28	0.36	0.41
Aluminium Moulé	30	10	100	HSS	183	TiCN 229	0.56	0.64	0.64
	180	62	600	HSS	91	TiCN 129	0.56	0.64	0.64
Aluminium Forgé	30	10	100	HSS	183	200	0.56	0.64	0.64
	180	62	600	HSS	91	150	0.56	0.64	0.64
Bronze-Alu	100-200	38-68	370-670	SC	52	82	0.43	0.48	0.53
	200-250	68-87	670-855	SC	40	65	0.36	0.40	0.46
Laiton	100	38	370	HSS	91	144	0.47	0.53	0.58
Cuivre	60	21	200	SC	40	58	0.23	0.27	0.31

Formules: $mm/min = (tr/min) \times (mm/tr)$

$M/min = (tr/min) \cdot 0.003 \cdot DIA$

$Tr/min = M/min \cdot 318,47/DIA$

FACTEUR MULTIPLICATEUR DE VITESSE ET D'AVANCE

AVERTISSEMENT Pour les consignes de perçage des trous profonds, veuillez-vous référer à la rubrique technique de ce catalogue à la page 83

	Longueur Porte-Outils									
	Extra-Court	Court	Intermédiaire	Standard	Long ⚠	Extra-Long ⚠	XL ⚠	3XL ⚠		
VITESSE	voir tableau ci-dessus					0.90	0.85	0.80	0.75	
AVANCE	voir tableau ci-dessus						0.95	0.90	0.90	

Matière	Dureté			Vitesse M/min			Avance mm/tr					
	BHN	kg	N/mm ²	TiN	TiCN	TiAlN	9.5 – 12.95mm	12.98 – 17.53mm	17.53 – 24.38mm	24.41 – 35mm	34.37 – 47.80mm	47.85 – 65mm
Acier Usinabilité Améliorée	100-150	38-50	370-500	52	70	76	0.15	0.23	0.28	0.35	0.41	0.46
	150-200	50-70	500-700	47	62	70	0.15	0.23	0.28	0.35	0.41	0.46
	200-250	70-88	700-870	43	56	64	0.13	0.23	0.28	0.35	0.38	0.43
Acier Bas Carbone	85-125	30-46	300-450	46	59	67	0.13	0.20	0.25	0.33	0.38	0.43
	125-175	46-62	450-600	43	56	64	0.13	0.20	0.25	0.33	0.38	0.41
	175-225	62-77	600-775	40	53	59	0.10	0.18	0.23	0.30	0.36	0.41
	225-275	77-96	775-940	37	47	56	0.10	0.18	0.23	0.30	0.36	0.38
Acier Tenure Moy. Carbone	125-175	46-62	450-600	43	56	64	0.13	0.20	0.25	0.33	0.38	0.46
	175-225	62-77	600-775	40	53	59	0.10	0.18	0.23	0.30	0.36	0.43
	225-275	77-96	775-940	37	47	56	0.10	0.18	0.23	0.30	0.36	0.43
Acier Allié	125-175	46-62	450-600	40	53	56	0.13	0.18	0.23	0.30	0.33	0.41
	175-225	62-77	600-775	37	47	53	0.10	0.18	0.23	0.30	0.33	0.41
	225-275	77-96	775-940	34	44	47	0.10	0.15	0.23	0.30	0.33	0.41
	275-325	96-111	940-1090	32	41	44	0.10	0.13	0.20	0.25	0.30	0.38
Acier Haute Resistance	225-300	77-104	600-1020	21	26	29	0.10	0.15	0.20	0.23	0.25	0.30
	300-350	104-121	1020-1180	15	21	23	0.08	0.15	0.20	0.23	0.25	0.30
	350-400	121-139	1180-1365	13	18	20	0.08	0.13	0.18	0.20	0.23	0.28
Acier Doux (Constr. Métal.)	100-150	38-50	370-500	36	47	52	0.13	0.23	0.25	0.30	0.38	0.43
	150-250	50-88	500-850	32	41	44	0.10	0.20	0.23	0.25	0.33	0.41
	250-350	88-121	850-1180	26	34	37	0.10	0.18	0.20	0.23	0.30	0.38
Acier d'Outilsage	150-200	50-70	500-700	21	27	29	0.10	0.13	0.18	0.23	0.25	0.30
	200-250	70-88	700-870	15	23	24	0.10	0.13	0.18	0.23	0.23	0.28
Aciers Réfractaires	140-220	49-77	480-755	7	9	10	0.08	0.15	0.18	0.23	0.25	0.30
	223-310	77-101	755-990	6	7	9	0.08	0.13	0.15	0.18	0.20	0.25
Alliages de Titane	140-220	49-77	480-755	10	12	14	0.08	0.15	0.18	0.23	0.25	0.30
	220-310	77-101	755-990	8	11	12	0.08	0.13	0.15	0.18	0.20	0.25
Alliages pour l'Aérospatial S82	185-275	65-96	640-940	20	26	27	0.13	0.18	0.20	0.25	0.30	0.38
	275-350	96-121	940-1180	15	21	24	0.10	0.15	0.18	0.23	0.25	0.30
Aciers Inoxydables Série 416, 420, (303)	185-275	65-96	640-940	20	26	27	0.13	0.18	0.20	0.25	0.30	0.36
	275-350	96-121	940-1180	15	21	24	0.10	0.15	0.18	0.23	0.25	0.28
Aciers Inoxydables Série 304, 316, 17-4PH	135-185	49-65	480-640	20	26	27	0.13	0.18	0.20	0.25	0.30	0.36
	185-275	65-96	640-940	15	21	24	0.10	0.15	0.18	0.23	0.25	0.28
Inox. Super Duplex Duplex	135-185	49-65	480-640	20	26	27	0.13	0.18	0.20	0.25	0.30	0.36
	185-275	65-96	640-940	15	21	24	0.10	0.15	0.18	0.23	0.25	0.28
Hardox	400	139	1365									
	500	160	1600	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A
	600	210	2000									
Aciers traitées Thermiquement	300-400	104-139	1020-1365	13	18	20	0.08	0.13	0.18	0.20	0.27	0.38
	400-500	139+	1365+	8	10	12	0.06	0.10	0.15	0.18	0.23	0.28
Fonte SG.Nodulaire/ Grise/Blanche	120-150	44-50	430-500	46	59	67	0.15	0.25	0.36	0.43	0.48	0.51
	150-200	50-70	500-700	40	53	59	0.13	0.23	0.30	0.41	0.46	0.48
	200-220	70-77	700-755	34	46	53	0.13	0.20	0.25	0.36	0.41	0.43
	220-260	77-90	755-890	29	38	46	0.10	0.15	0.20	0.25	0.33	0.33
	260-320	90-104	890-1020	24	32	37	0.10	0.13	0.15	0.20	0.25	0.25
Aluminium Moulé	30	10	100	160	198	228	0.18	0.28	0.36	0.43	0.46	0.48
	180	62	600	79	107	122	0.18	0.28	0.36	0.41	0.43	0.48
Aluminium Forgé	30	10	100	160	198	228	0.18	0.28	0.36	0.43	0.46	0.48
	180	62	600	79	107	122	0.18	0.28	0.36	0.41	0.43	0.48
Bronze-Alu	100-200	38-68	370-670	40	53	59	0.13	0.23	0.30	0.41	0.51	0.61
	200-250	68-87	670-855	29	38	46	0.10	0.15	0.20	0.25	0.31	0.38
Laiton	100	38	370	46	59	67	0.15	0.25	0.36	0.43	0.53	0.63
Cuivre	60	21	200	35	40	45	0.05	0.08	0.15	0.20	0.25	0.35

Formules: $mm/min = (tr/min) \times (mm/tr)$

$M/min = (tr/min) \cdot 0.003 \cdot DIA$

$Tr/min = M/min \cdot 318,47/DIA$

FACTEUR MULTIPLICATEUR DE VITESSE ET D'AVANCE

⚠ AVERTISSEMENT Pour les consignes de perçage des trou profond, veuillez-vous référer à la rubrique technique de ce catalogue à la page 83

	Longueur Porte-Outils							
	Extra-Court	Court	Intermédiaire	Standard	Long ⚠	Extra-Long ⚠	XL ⚠	3XL ⚠
VITESSE	voir tableau ci-dessus				0.90	0.85	0.80	0.75
AVANCE	voir tableau ci-dessus					0.95	0.90	0.90



Informations Techniques

GEN2 T-A Conditions de Coupe Préconisées – Lames Carbure Séries Y à 2

Matière	Dureté			Nuance Carbure	AM200® Vitesse M/min	Avance mm/tr			
	BHN	kg	N/mm²			9.5-12.95	12.98-17.53	17.53-24.38	24.41-35
Acier Usinabilité Améliorée	100-150	38-50	370-500	C1/K35	146	0.20	0.30	0.41	0.48
	150-200	50-70	500-700	C1/K35	126	0.18	0.28	0.38	0.43
	200-250	70-88	700-870	C1/K35	119	0.15	0.25	0.36	0.41
Acier Bas Carbone	85-125	30-46	300-450	C1/K35	137	0.20	0.25	0.36	0.46
	125-175	46-62	450-600	C1/K35	119	0.18	0.25	0.36	0.43
	175-225	62-77	600-775	C1/K35	108	0.15	0.23	0.33	0.41
	225-275	77-96	775-940	C1/K35	95	0.13	0.23	0.33	0.41
Acier Tenure Moy. Carbone	125-175	46-62	450-600	C1/K35	119	0.18	0.25	0.36	0.43
	175-225	62-77	600-775	C1/K35	108	0.15	0.23	0.33	0.41
	225-275	77-96	775-940	C1/K35	95	0.15	0.23	0.33	0.41
	275-325	96-111	940-1090	C1/K35	80	0.13	0.20	0.30	0.38
Acier Allié	125-175	46-62	450-600	C1/K35	115	0.18	0.25	0.36	0.43
	175-225	62-77	600-775	C1/K35	105	0.15	0.23	0.33	0.43
	225-275	77-96	775-940	C1/K35	95	0.15	0.23	0.33	0.41
	275-325	96-111	940-1090	C1/K35	87	0.13	0.20	0.30	0.38
	325-375	111-129	1090-1265	C1/K35	78	0.10	0.18	0.28	0.36
Acier Haute Resistance	225-300	77-104	600-1020	C1/K35	70	0.15	0.23	0.28	0.33
	300-350	104-121	1020-1180	C1/K35	63	0.13	0.20	0.25	0.30
	350-400	121-139	1180-1365	C1/K35	56	0.10	0.18	0.23	0.28
Acier Doux (Constr. Métal.)	100-150	38-50	370-500	C1/K35	108	0.20	0.28	0.38	0.43
	150-250	50-88	500-850	C1/K35	87	0.15	0.25	0.33	0.38
	250-350	88-121	850-1180	C1/K35	80	0.13	0.23	0.30	0.33
Acier d'Outils	150-200	50-70	500-700	C1/K35	78	0.10	0.18	0.25	0.30
	200-250	70-88	700-870	C1/K35	59	0.10	0.18	0.25	0.30
Aciers Réfractaires	140-220	49-77	480-755	C2/K20	37	0.10	0.18	0.23	0.28
	223-310	77-101	755-990	C2/K20	29	0.10	0.15	0.20	0.25
Alliages de Titane	140-220	49-77	480-755	C2/K20	42	0.10	0.18	0.21	0.27
	220-310	77-101	755-990	C2/K20	33	0.08	0.15	0.18	0.23
Alliages pour l'Aérospatial S82	185-275	65-96	640-940	C2/K20	73	0.12	0.16	0.18	0.22
	275-350	96-121	940-1180	C2/K20	56	0.10	0.14	0.16	0.19
Aciers Inoxydables Série 400 416, 420, (303)	185-275	65-96	640-940	C2/K20	73	0.18	0.23	0.30	0.36
	275-350	96-121	940-1180	C2/K20	56	0.15	0.20	0.28	0.30
Aciers Inoxydables Série 300 304, 316, 17-4PH	135-185	49-65	480-640	C2/K20	73	0.14	0.18	0.24	0.29
	185-275	65-96	640-940	C2/K20	56	0.12	0.16	0.22	0.24
Inox. Super Duplex Duplex	135-185	49-65	480-640	C2/K20	38	0.12	0.17	0.22	0.26
	185-275	65-96	640-940	C2/K20	30	0.10	0.15	0.18	0.22
Hardox	400	139	1365	C2/K20	45	0.07	0.12	0.20	0.25
	500	160	1600	C2/K20	37	0.05	0.10	0.15	0.20
	600	210	2000	C2/K20	30	0.04	0.08	0.12	0.16
Aciers traités Thermiquement	300-400	104-139	1020-1365	C1/K35	47	0.10	0.15	0.23	0.27
	400-500	139+	1365+	C1/K35	37	0.06	0.12	0.18	0.24
Fonte SG.Nodulaire/ Grise/Blanche	120-150	44-50	430-500	C2/K20	152	0.20	0.30	0.38	0.48
	150-200	50-70	500-700	C2/K20	146	0.18	0.28	0.33	0.43
	200-220	70-77	700-755	C2/K20	131	0.15	0.23	0.30	0.38
	220-260	77-90	755-890	C2/K20	113	0.13	0.20	0.28	0.33
	260-320	90-104	890-1020	C2/K20	102	0.13	0.18	0.25	0.28
Aluminium Moulé	30	10	100	C2/K20	300	0.23	0.38	0.46	0.58
	180	62	600	TiCN	225	0.20	0.33	0.40	0.50
Aluminium Forgé	30	10	100	C2/K20	426	0.12	0.33	0.40	0.50
	180	62	600	C2/K20	300	0.12	0.18	0.30	0.35
Bronze-Alu	100-200	38-68	370-670	C2/K20	110	0.15	0.24	0.30	0.38
	200-250	68-87	670-855	C2/K20	90	0.12	0.18	0.23	0.28
Laiton	100	38	370	C2/K20	200	0.18	0.27	0.33	0.45
Cuivre	60	21	200	C2/K20	130	0.07	0.10	0.18	0.26

Formules: $\text{mm/min} = (\text{tr/min}) \times (\text{mm/tr})$

$\text{M/min} = (\text{tr/min}) \cdot 0.003 \cdot \text{DIA}$

$\text{Tr/min} = \text{M/min} \cdot 318,47/\text{DIA}$

P	M	K	N	S	H
Acier N/mm²	Inox N/mm²	Fonte et Fonte Ductile N/mm²	Non-ferreux N/mm²	Matières réfractaires N/mm²	Matières trempées N/mm²
<1365	<940	<1020	<855	<990	<1365

Matière	Dureté			Nuance Carbure	Vitesse M/min			Avance mm/tr				
	BHN	kg	N/mm ²		TiN	TiCN	TiAlN	9.5 – 12.95mm	12.98 – 17.53mm	17.53 – 24.38mm	24.41 – 35mm	34.37 – 47.80mm
Acier Usinabilité Améliorée	100-150	38-50	370-500	C5 P40	96	115	128	0.20	0.30	0.38	0.45	0.53
	150-200	50-70	500-700	C5 P40	85	100	110	0.18	0.28	0.35	0.40	0.48
	200-250	70-88	700-870	C5 P40	79	90	104	0.15	0.25	0.33	0.38	0.43
Acier Bas Carbone	85-125	30-46	300-450	C5 P40	91	110	119	0.20	0.25	0.33	0.43	0.48
	125-175	46-62	450-600	C5 P40	79	90	104	0.18	0.25	0.33	0.40	0.45
	175-225	62-77	600-775	C5 P40	73	82	95	0.15	0.23	0.30	0.38	0.43
Acier Tenure Moy. Carbone	225-275	77-96	775-940	C5 P40	64	75	83	0.13	0.23	0.30	0.38	0.43
	125-175	46-62	450-600	C5 P40	79	90	104	0.18	0.25	0.33	0.40	0.45
	175-225	62-77	600-775	C5 P40	73	84	95	0.15	0.23	0.30	0.38	0.43
Acier Allié	225-275	77-96	775-940	C5 P40	67	72	83	0.15	0.23	0.30	0.38	0.43
	275-325	96-111	940-1090	C5 P40	55	62	70	0.13	0.20	0.28	0.35	0.40
	125-175	46-62	450-600	C5 P40	76	87	99	0.18	0.25	0.33	0.40	0.45
Acier Haute Resistance	175-225	62-77	600-775	C5 P40	70	80	92	0.15	0.23	0.30	0.38	0.43
	225-300	77-104	600-1020	C5 P40	49	55	61	0.15	0.23	0.25	0.30	0.38
	300-350	104-121	1020-1180	C5 P40	43	49	55	0.13	0.20	0.23	0.28	0.35
Acier Doux (Constr. Métal.)	350-400	121-139	1180-1365	C5 P40	37	43	49	0.10	0.18	0.20	0.25	0.30
	100-150	38-50	370-500	C5 P40	73	84	95	0.20	0.28	0.35	0.40	0.45
	150-250	50-88	500-850	C5 P40	61	68	76	0.15	0.25	0.30	0.35	0.40
Acier d'Outilsage	250-350	88-121	850-1180	C5 P40	55	62	70	0.13	0.23	0.28	0.30	0.35
	150-200	50-70	500-700	C5 P40	49	58	67	0.10	0.18	0.23	0.28	0.33
	200-250	70-88	700-870	C5 P40	37	45	52	0.10	0.18	0.23	0.28	0.33
Aciers Réfractaires	140-220	49-77	480-755	C2/K20	24	28	32	0.10	0.18	0.23	0.28	0.33
	223-310	77-101	755-990	C2/K20	18	22	26	0.10	0.15	0.20	0.25	0.30
Alliages de Titane	140-220	49-77	480-755	C2/K20	30	32	38	0.10	0.18	0.23	0.28	0.33
	220-310	77-101	755-990	C2/K20	24	28	33	0.10	0.15	0.20	0.25	0.30
Alliages pour l'Aérospatial S82	185-275	65-96	640-940	C2/K20	49	57	64	0.17	0.22	0.29	0.35	0.40
	275-350	96-121	940-1180	C2/K20	37	43	49	0.14	0.19	0.27	0.30	0.35
Aciers Inoxydables Série 400 416, 420, (303)	185-275	65-96	640-940	C2/K20	49	57	64	0.17	0.22	0.29	0.35	0.40
	275-350	96-121	940-1180	C2/K20	37	43	49	0.14	0.19	0.27	0.30	0.35
Aciers Inoxydables Série 300 304, 316, 17-4PH	135-185	49-65	480-640	C2/K20	49	57	64	0.13	0.17	0.22	0.26	0.30
	185-275	65-96	640-940	C2/K20	37	43	49	0.11	0.14	0.20	0.22	0.25
Inox. Super Duplex Duplex	135-185	49-65	480-640	C2/K20	25	29	33	0.11	0.15	0.19	0.23	0.27
	185-275	65-96	640-940	C2/K20	19	22	25	0.09	0.13	0.18	0.20	0.23
Hardox	400	139	1365	C2/K20	23	30	35	0.07	0.12	0.20	0.25	0.30
	500	160	1600	C2/K20	15	21	26	0.05	0.10	0.15	0.20	0.25
	600	210	2000	C2/K20	11	16	22	0.04	0.08	0.12	0.16	0.20
Aciers traités Thermiquement	300-400	104-139	1020-1365	C5 P40	34	39	43	0.10	0.18	0.23	0.28	0.33
	400-500	139+	1365+	C5 P40	20	23	25	0.08	0.15	0.20	0.23	0.28
Fonte SG.Nodulaire/ Grise/Blanche	120-150	44-50	430-500	C2/K20	98	127	141	0.20	0.30	0.38	0.48	0.58
	150-200	50-70	500-700	C2/K20	82	102	122	0.18	0.28	0.33	0.43	0.53
	200-220	70-77	700-755	C2/K20	73	93	110	0.15	0.23	0.30	0.38	0.45
	220-260	77-90	755-890	C2/K20	64	79	95	0.13	0.20	0.28	0.33	0.38
	260-320	90-104	890-1020	C2/K20	55	69	83	0.13	0.18	0.25	0.28	0.33
Aluminium Moulé	30	10	100	C2/K20	366	410	460	0.25	0.38	0.45	0.50	0.55
	180	62	600	C2/K20	244	275	306	0.23	0.33	0.40	0.45	0.50
Aluminium Forgé	30	10	100	C2/K20	366	410	460	0.10	0.15	0.25	0.30	0.36
	180	62	600	C2/K20	244	275	306	0.20	0.28	0.36	0.45	0.50
Bronze-Alu	100-200	38-68	370-670	C2/K20	85	100	110	0.13	0.20	0.25	0.36	0.42
	200-250	68-87	670-855	C2/K20	64	79	94	0.10	0.15	0.18	0.25	0.33
Laiton	100	38	370	C2/K20	130	160	184	0.15	0.23	0.28	0.38	0.45
Cuivre	60	21	200	C2/K20	80	100	120	0.15	0.08	0.10	0.15	0.25

Formules: $mm/min = (tr/min) \times (mm/tr)$

$M/min = (tr/min) \cdot 0.003 \cdot DIA$

$Tr/min = M/min \cdot 318,47/DIA$

P	M	K	N	S	H
Acier N/mm ²	Inox N/mm ²	Fonte et Fonte Ductile N/mm ²	Non-ferreux N/mm ²	Matières réfractaires N/mm ²	Matières trempées N/mm ²
<1365	<940	<1020	<855	<990	<1365



Informations Techniques



Conditions de Coupe Préconisées – Lames Carbure à Fond Plat Séries Y à 2

Matière	Dureté			Nuance Carbure	Vitesse M/min				Avance mm/tr			
	BHN	kg	N/mm ²		TiN	TiCN	TiAlN	AM200®	9.5 – 12.95mm	12.98 – 17.53mm	17.53 – 24.38mm	24.41 – 35mm
Acier Usinabilité Améliorée	100-150	38-50	370-500	C2	82	98	110	126	0.17	0.26	0.32	0.39
	150-200	50-70	500-700	C2	73	85	94	110	0.15	0.24	0.30	0.35
	200-250	70-88	700-870	C2	67	76	88	102	0.13	0.22	0.28	0.32
Acier Bas Carbone	85-125	30-46	300-450	C2	79	94	102	117	0.17	0.22	0.28	0.37
	125-175	46-62	450-600	C2	67	76	88	102	0.15	0.22	0.28	0.35
	175-225	62-77	600-775	C2	61	70	81	93	0.13	0.19	0.26	0.32
Acier Tenure Moy. Carbone	225-275	77-96	775-940	C2	55	64	70	81	0.11	0.19	0.26	0.32
	125-175	46-62	450-600	C2	67	76	88	102	0.15	0.22	0.28	0.35
	175-225	62-77	600-775	C2	61	72	81	93	0.13	0.19	0.26	0.32
Acier Allié	225-275	77-96	775-940	C2	55	61	70	81	0.13	0.19	0.26	0.32
	275-325	96-111	940-1090	C2	46	53	61	70	0.11	0.17	0.24	0.30
	125-175	46-62	450-600	C2	64	75	85	99	0.15	0.22	0.28	0.35
Acier Haute Resistance	175-225	62-77	600-775	C2	59	67	79	91	0.13	0.19	0.26	0.32
	225-300	77-104	600-1020	C2	41	47	52	59	0.13	0.19	0.22	0.26
	300-350	104-121	1020-1180	C2	37	41	47	55	0.11	0.17	0.19	0.24
Construction Métallique	350-400	121-139	1180-1365	C2	30	37	41	47	0.09	0.15	0.17	0.22
	100-150	38-50	370-500	C2	62	72	81	93	0.17	0.24	0.30	0.35
	150-250	50-88	500-850	C2	52	58	66	76	0.13	0.22	0.28	0.30
Acier d'Outillage	250-350	88-121	850-1180	C2	47	53	61	70	0.11	0.19	0.25	0.26
	150-200	50-70	500-700	C2	41	49	58	67	0.09	0.15	0.19	0.24
	200-250	70-88	700-870	C2	30	37	44	50	0.09	0.15	0.19	0.24
Aciers Réfractaires	140-220	49-77	480-755	C2	21	23	27	32	0.09	0.15	0.19	0.24
	223-310	77-101	755-990	C2	15	18	21	24	0.09	0.13	0.17	0.22
Alliages de Titane	140-220	49-77	480-755	C2	26	28	33	40	0.08	0.14	0.17	0.20
	220-310	77-101	755-990	C2	21	25	29	30	0.08	0.12	0.15	0.18
Alliages pour l'Aérospatial S82	185-275	65-96	640-940	C2	43	50	37	40	0.15	0.17	0.25	0.30
	275-350	96-121	940-1180	C2	33	38	28	32	0.13	0.15	0.23	0.25
Aciers Inoxydables Série 400 416, 420, (303)	185-275	65-96	640-940	C2	43	50	56	64	0.15	0.20	0.25	0.30
	275-350	96-121	940-1180	C2	33	38	43	49	0.13	0.18	0.23	0.25
Aciers Inoxydables Série 300 304, 316, 17-4PH	135-185	49-65	480-640	C2	28	33	37	40	0.13	0.17	0.21	0.25
	185-275	65-96	640-940	C2	21	25	28	32	0.11	0.15	0.19	0.21
Inox. Super Duplex Duplex	135-185	49-65	480-640	C2	22	26	29	33	0.10	0.14	0.17	0.20
	185-275	65-96	640-940	C2	17	19	22	26	0.08	0.12	0.15	0.17
Hardox	400	139	1365	C2	20	26	31	39	0.06	0.10	0.16	0.20
	500	160	1600	C2	13	18	23	31	0.04	0.08	0.12	0.16
	600	210	2000	C2	10	14	19	25	0.03	0.06	0.10	0.13
Aciers traités Thermiquement	300-400	104-139	1020-1365	C2	30	34	38	41	0.08	0.14	0.18	0.22
	400-500	139+	1365+	C2	18	20	22	33	0.06	0.12	0.16	0.18
Fonte SG.Nodulaire/ Grise/ Blanche	120-150	44-50	430-500	C2	82	108	120	137	0.17	0.26	0.32	0.41
	150-200	50-70	500-700	C2	70	87	104	119	0.15	0.24	0.28	0.38
	200-220	70-77	700-755	C2	61	79	94	108	0.13	0.19	0.26	0.32
	220-260	77-90	755-890	C2	55	67	81	93	0.11	0.17	0.24	0.28
Aluminium Moulé	260-320	90-104	890-1020	C2	47	58	70	81	0.11	0.15	0.22	0.24
	30	10	100	C2	160	198	228	N/A	0.22	0.32	0.41	0.43
Aluminium Forgé	180	62	600	C2	79	107	122	N/A	0.19	0.28	0.35	0.39
	30	10	100	C2	292	328	368	390	0.12	0.18	0.23	0.25
Bronze-Alu	180	62	600	C2	195	220	245	260	0.10	0.16	0.20	0.22
	100-200	38-68	370-670	C2	73	85	95	105	0.10	0.16	0.20	0.29
Laiton	200-250	68-87	670-855	C2	55	68	81	87	0.08	0.12	0.14	0.20
	100	38	370	C2	112	138	160	185	0.12	0.18	0.22	0.30
Cuivre	60	21	200	C2	68	85	105	117	0.04	0.06	0.08	0.12

Formules:

$$\text{mm/min} = (\text{tr/min}) \times (\text{mm/tr})$$

$$\text{M/min} = (\text{tr/min}) \cdot 0.003 \cdot \text{DIA}$$

$$\text{Tr/min} = \text{M/min} \cdot 318,47/\text{DIA}$$

P	M	K	N	S	H
Acier N/mm ²	Inox N/mm ²	Fonte et Fonte Ductile N/mm ²	Non-ferreux N/mm ²	Matières réfractaires N/mm ²	Matières trempées N/mm ²
<1365	<940	<1020	<855	<990	<1365



Paroi fine (TW) et 150° Construction Métallique (SS) – Conditions de coupe préconisées

Substrate	Dureté Matière (BHN)	Vitesse (M/min) Brumisateur TIAIN	Vitesse (M/min) Brumisateur AM200®	Avance (mm/rev)			
				14mm – 16mm	18mm – 24mm	25mm – 35mm	36mm – 47mm
HSS Super Cobalt	100 - 150	34	40	0.25	0.30	0.38	0.45
	150 – 250	31	35	0.23	0.28	0.35	0.40
	250 – 350	28	32	0.20	0.25	0.28	0.38

GEN2 TA HSS Super Cobalt - Conditions de coupe préconisées

Substrate	Dureté Matière (BHN)	Vitesse (M/min) Brumisateur AM200®	Avance (mm/rev)			
			14mm – 16mm	18mm – 24mm	25mm – 35mm	36mm – 47mm
HSS Super Cobalt	100 - 150	40	0.25	0.30	0.38	0.45
	150 – 250	35	0.23	0.28	0.35	0.40
	250 – 350	32	0.20	0.25	0.28	0.38

GEN2 TA Carbure - Conditions de coupe préconisées

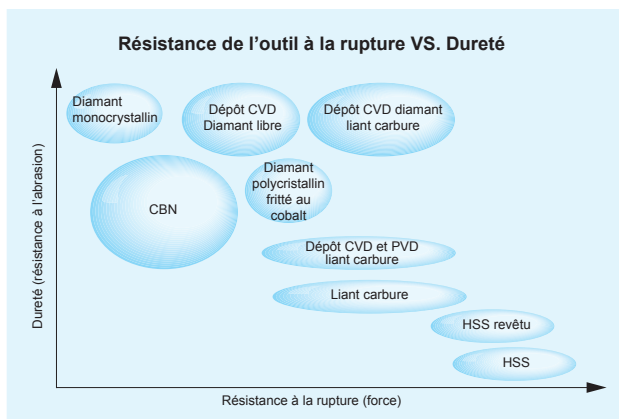
Substrate	Dureté Matière (BHN)	Vitesse (M/min) Brumisateur AM200®	Avance (mm/rev)			
			14mm – 16mm	18mm – 24mm	25mm – 35mm	36mm – 47mm
Carbure K35	100 - 150	75	0.25	0.30	0.38	0.45
	150 – 250	61	0.23	0.28	0.35	0.40
	250 – 350	57	0.20	0.25	0.28	0.38

• Multiplicateur de 0.95 pour avance avec porte-outil extra long

NOTE IMPORTANTE : - Les vitesses et avances citées ci-dessus ne servent que de guide général pour toutes les applications dans la Construction Métallique. Dans le cas d'acier très ductile, il faudra une réduction en vitesse de 20%. Pour vos applications particulières, une assistance technique est disponible avec nos ingénieurs d'application.

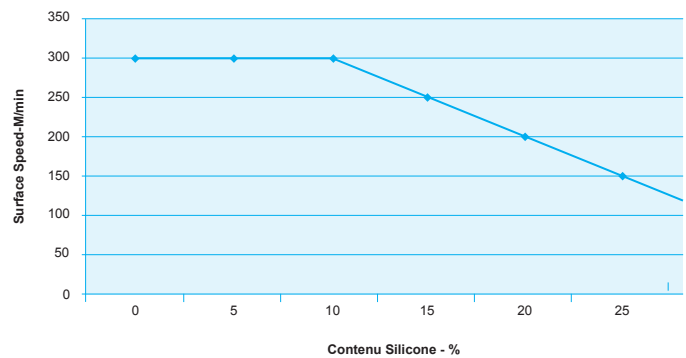
Lames revêtues Diamant

Les lames de AMEC revêtues en film diamant regroupent les meilleures qualités d'un substrat en carbure résistant avec un revêtement CVD cristallin résistant et dur.



La valeur de dureté des matières est indiquée relativement à leur résistance.

Guide de vitesse pour Film Diamant CVD - Alliages Aluminium/Silicone



Avantages pour Client

- Des avances plus élevées
- Une dureté accrue comparée avec le PCD
- Une augmentation en durée de vie de 30-50 fois vis à vis d'outils en carbure non revêtus dans les matières nonferreuses/ non-métalliques

Matières ciblées

Composites Matrice Polymère (PMC) Kevlar / plastiques / fibre de carbone / fibre de verre / Graphite / matières résineuses.

Composites Matrice Métallique (MMC) -

Alliages Aluminium, Laiton, Bronze, Cuivre et ses alliages, Alliages de Plomb, Alliages de Magnésium, Métaux Précieux.

Composites Matrice Céramique (CMC)

Carbure doux et céramiques dans l'état vert ou pré-fritées.

Matières non-convenable pour lames revêtues de Film Diamant

Béryllium, Chrome, CMC's (dur), matières à base de Cobalt, matières à base de Fer, Molybdène, matières à base de Nickel, alliages de Titane, alliages de Tungstène – dur.

Point de départ pour conditions de coupe

Matière	Vitesse M/min	Avance mm/tour	Dépression	Arrosage
PMCs (composites matrice polymère)	75 - 600	0.025 - 0.38	Oui	Air
MMCs (composites matrice métallique)	30 - 300	0.076 - 0.5	Non	Soluble
CMCs (composites matrice céramique)	15 - 75	0.025 - 0.25	Oui	Air



Informations Techniques



Arrosage préconisé pour toutes les lames

Matière	Dureté			Pression arrosage – Bars											
				Débit arrosage – L/min											
				Lames HSS (revêtement AM200®, TiN, TiCN, TiAlN) – Plage de dia.						Lames Carbure (AM200®, TiN, TiCN, TiAlN)					
BHN	kg	N/mm²	9.5 - 12.95	12.98 - 17.53	17.54 - 24.38	24.39 - 35.0	35.1 - 47.8	47.85 - 65.0	66.0 - 114.48	9.5 - 12.95	12.98 - 17.53	17.53 - 24.38	24.41 - 35	34.37 - 47.8	
Acier usinabilité améliorée	100-250	38-88	370-870	12.8	8.3	9.6	7.9	6.9	3.5	6.2	20	16.5	16.5	15.2	12
				9.6	11.4	19.7	30.3	53.0	125.0	167.0	12.2	16.3	25.2	41.5	71.9
Acier bas carbone	85-275	30-96	300-940	11.8	6.2	6.6	5.5	5.2	2.8	4.5	17.5	11	11	11.8	9.0
				9.5	9.8	15.9	26.5	45.4	114.0	144.0	11.4	13.3	20.6	36.5	62
Acier teneur moy. Carbone	125-325	46-111	450-1090	11.4	5.9	6.2	5.2	4.8	2.8	4.5	17.2	9.7	10.4	10.4	7.5
				9.1	9.8	15.5	22.7	45.4	114.0	144.0	11.3	12.5	20	33.8	57
Acier allié	125-375	46-129	450-1265	11.4	5.2	5.5	4.8	4.2	2.4	3.5	16.5	9.3	9.7	7.9	7.2
				9.1	9.1	14.8	22.7	41.6	106.0	125.0	11.1	12.3	19.3	30	55.8
Acier haute résistance	225-400	77-139	600-1365	10.7	4.2	3.5	2.0	2.0	1.7	2.0	14.5	5.2	4.1	3.1	2.7
				9.1	8.3	11.7	19.0	30.0	87.0	98.0	10.4	9.1	12.6	18.8	33.6
Acier doux (Constr. Metal.)	100-350	38-121	370-1180	11.4	5.9	5.5	3.8	3.5	2.0	3.5	15.8	9.0	7.9	6.9	5.2
				9.1	9.8	14.8	23.0	38.0	98.0	125.0	10.8	12	17.5	27.8	47.1
Acier d'outillage	150-250	50-88	500-870	10.7	4.2	3.5	2.0	2.0	1.7	2.0	14.5	5.2	4.8	3.4	3.1
				9.1	8.3	11.7	19.0	30.0	87.0	98.0	10.4	9.1	13.6	19.7	36.5
Acier réfractaire	140-310	49-101	480-990	10.7	4.5	3.8	2.4	2.0	2.0	3.1	16.5	11.4	12.4	11	9.0
				9.1	8.7	12.1	18.9	30.0	98.0	125.0	11.1	13.5	21.9	35.4	62
Alliage de Titane	140-310	49-101	480-990	10.7	4.5	3.8	2.4	2.0	2.0	3.1	16.5	11.4	12.4	11	9.0
				9.1	8.7	12.1	18.9	30.0	98.0	125.0	11.1	13.5	21.9	35.4	62
Acier inoxydable Austénitique	135-275	49-96	480-940	11.8	5.9	5.2	3.8	3.5	2.0	3.1	22.7	16.5	17.9	17.2	13.1
				9.5	9.8	14.0	23.0	38.0	98.0	117.0	13	16.3	26.3	44.2	75
Acier inoxydable 17-4PH (303) - Série 400	185-350	65-121	640-1180	11.8	5.9	5.2	3.8	3.5	2.0	3.1	22.7	16.5	17.9	17.2	13.1
				9.5	9.8	14.0	23.0	38.0	98.0	117.0	13	16.3	26.3	44.2	75
Super Duplex Duplex St/Stl	135-275	49-96	480-940	11.8	5.9	5.2	3.8	3.5	2.0	3.1	22.7	16.5	17.9	17.2	13.1
				9.5	9.8	14.0	23.0	38.0	98.0	117.0	13	16.3	26.3	44.2	75
Hardened Steel	300-500	104-139	1020-1365	10.7	4.2	3.5	2.0	2.0	1.7	2.0	14.5	5.2	4.8	3.4	3.1
				9.1	8.3	11.7	19.0	30.0	87.0	98.0	10.4	9.1	13.6	19.7	36.5
Fonte SG.Nodulaire/Grise/Blanche	120-320	44-104	430-1020	11.0	4.5	4.2	2.8	2.4	2.0	2.4	15.5	7.2	6.2	6.2	5.5
				9.1	8.7	12.5	19.0	34.0	98.0	106.0	10.7	10.8	15.4	26.5	48.7
Aluminium Moulé	30-180	62	600	14.5	12.4	15.8	11.0	8.6	3.5	5.5	24.1	22	21.7	19.6	13.8
				10.0	14.0	23.0	34.0	61.0	125.0	159.0	13.4	18.8	29	47.2	77
Aluminium Moulé	30-180	62	600	14.5	12.4	15.8	11.0	8.6	3.5	5.5	24.1	22	21.7	19.6	13.8
				10.0	14.0	23.0	34.0	61.0	125.0	159.0	13.4	18.8	29	47.2	77
Bronze-Alu	100-250	38-87	370-855	12.8	8.3	9.7	8.0	6.9	3.5	6.2	20	16.5	16.5	15.2	12
				9.6	11.4	19.7	30.3	53.0	125.0	167.0	12.2	16.3	25.2	41.5	71.9
Laiton	100	38	370	11.0	4.5	4.2	2.8	2.4	2.0	2.4	24.1	22	21.7	19.6	13.8
				9.1	8.7	12.5	19.0	34.0	98.0	106.0	13.4	18.8	29	47.2	77
Cuivre	60	-	-	12.8	8.3	9.7	8.0	6.9	3.5	6.2	20	16.5	16.5	15.2	12
				9.6	11.4	19.7	30.3	53.0	125.0	167.0	12.2	16.3	25.2	41.5	71.9

Facteur multiplicateur d'Arrosage

Longueur porte-outil							
Extra-court	Court	Intermédiaire	Standard	Long	Extra long	XL	3XL
Voir tableau ci-dessus				1.3	1.5	2	2

Préconisation d'Arrosage:

Exemple Pour percer un trou de dia. 25mm dans un acier allié ayant une dureté de 125-325 BHN

- Porte-outil standard = 4.8 Bar, 22.7 L/Min
- Porte-outil XL = 4.8 x 2 = 9.6 Bar, 22.7 x 2 = 45.4 L/Min
- Porte-outil 3XL = 4.8 x 3 = 14.4 Bar, 22.7 x 3 = 68.1 L/Min

Référence Matières

Matière Classe	Allemand	DIN	Français	Royaume-Uni	Suédois	Espagnol	USA	
Acier Usinabilité Améliorée	1.0718	96MnPB28	S250Pb		1914	F.2112 – 11SMnPb28	12L13	
	1.0721	10S20	10F1	210M15		F.2121 – 10 S 20	1108	
	1.0722	10SPb20	10PbF2			F.2122 – 10 SPb 20	11L08	
	1.0723	15S20		210A15	1922	F.210F		
	1.0736	9SMn36	S300	S300	240M07 EN 1B		F.2113-12 SMn 35	1215
	1.0737	9MnPb36	S300Pb	S300Pb		1926	F.2114 – 12 SMnPb 35	12L14
Acier Bas Carbone	1.0301	C10	AF34C10/XC10	045M10			1010	
	1.0401	C15	AF37C12/XC18	080M15;040A15	1350	F.111	1015	
	1.0402	C22	AF42C20/XC25	050A20/055M15-EN2C	1450	F.112	1020	
	1.0406	C25	AF50C30	070M26		F.221	1025	
	1.0711	9S20		220M07			1212	
	1.0715	9SMn28	S250	S250	230M07	1912	F.2111-11SMn28	1213
	1.1121	Ck10	XC10	XC10	040A10	1265	F.1510 – C 10 k	1010
	1.1133	20Mn5	20M5	20M5	120M19		F.1515 – 20Mn 6	1022/1518
	1.1141	Ck15	XC15/C15E	XC15/C15E	080M15 EN32C	1370	F.1511 – C 16 k	1015
	1.1151	Ck22	XC25/C22E	XC25/C22E	050A20		F.1120 – C 25 k	1020/1023
	1.1158	Ck25	XC25/C25E	XC25/C25E	070M26		F.1120 – C 25 k	1025
	1.5622	14Ni6	14Ni6	15N6/15Ni6			F.2641 – 15 Ni 6	A350-LF5
	1.5752	14NiCr14	12NC15	12NC15	655M13/A12 EN 36A			3310/9314
	1.7015	15Cr3	12C3	12C3	523M15			5015
Acier Tenure Moy Carbone	1.0501	C35	AF55C35/XC38	060A35	1550	F.113	1035	
	1.0503	C45	AF65C45/C45	080M46	1650	F.114	1045	
	1.0511	C40	AF60C40/C40			F.114.A	1040	
	1.0535	C55	C55	070M55	1655		1055	
	1.0601	C60	AF70C55/C60	080A62-EN 43D		F.115	1060	
	1.0726	35S20	35MF6	212M36 EN 8M	1957	F.210G	1140	
	1.0727	45S20	45MF4	212M44	1973		1146	
	1.0903	51Si7	51S7	250A53 EN 45	2090	F.1450 – 50 Si 7	9255	
	1.0904	55Si7	55S7	250A53	2085	F.1440 – 56 Si 7	9255	
	1.0909	60Si7	60S7	250A58		F.1441 – 60 Si 7	9260	
	1.0961	60SiCr7	60SC7	250A61		F.1442 – 60 SiCr 8	9262	
	1.1165	30Mn5	35M5/30Mn5	120M36/150M28		F.1203 – 36 Mn5	1330	
	1.1166	34Mn5	35M5/34Mn5			F.8211 – 30 Mn5	1536	
	1.1167	36Mn5	40M5/36Mn5	150M36 EN 15	2120	F.1203 – 36 Mn5	1335	
	1.117	28Mn6	20M5/28Mn6	150M 28 EN 14A			1330	
	1.118	Cm35	XC32/C35R	080M36	1572	F.1135 – C 35 K-1	1035	
	1.1186	Ck40	XC42H1/C40E	060A40/080A40			1040	
	1.1191	Ck45	XC42H1/C45/XC45	080M46/060A47	1672	F.1140 – C 45 k	1045	
	1.1201	Cm45	XC42H1/C45R	080M46	1660	F.1145 – C 45 k	1045	
	1.1203	Ck55	XC55H1/C55E	060A57/070M55		F.1150 – C 55 k	1055	
	1.1206	Ck50	XC48H1/C50E	080M50			1050	
1.1213	Cf53	XC48H1TS	060A52	1674		1050		
1.1221	Ck60	XC60/C60E/2C60	060A62	1665/1678	F.511/F.512	1060		
1.1231	Ck67	XC68	060A67	1770		1070		
1.7003	38Cr2	38C2/38Cr5			38 Cr 3			
Acier Allié	1.1248/1269	Ck75	XC75/C75E/XC90	060A78	1774/1778	F.513/514/515	1080/1078/1086	
	1.1274	Ck101	XC100	060A96	1870		1095	
	1.233	35CrMo4/47CrMo4	34CD4/35CrMo4/42CD4	708A37/708M40	2234/2244		4135/4142	
	1.571/.5711	36NiCr6/40NiCr6	35NC6	640A35/640M40 EN111A			3135/3140	
	1.5736	36NiCr10	30NC11				3435	
	1.6523/43	21NiCrMo2	20NCD2	805M20/805A20 EN 362	2506	F.1522 – 20 NiCrMo 2	8620/8720	
	1.6546	40NiCrMo22	40NCD2	311-Type 7		F.1204 – 40 NiCrMo2	8740	
	1.6587	17CrNiMo8	18NCD6	820A16		F.1560 – 14 NiCrMo13		
	1.6657	14NiCrMo134	16NCD13	832M13		F.1569 – 14 NiCrMo 131		
	1.7006	46Cr2	42C2/46Cr2				5045/5046	
	1.703	28Cr4		530A30			5130	
	1.7033	34Cr4	32C4/34Cr4	530A32 EN18B		F.8221 – 35 Cr 4/F.224	5132	
	1.7034	37Cr4	38C4/37Cr4	530A36		F.1201 – 38 Cr 4	5135	
	1.7035	41Cr4	42C4/41Cr4	530M40/530A40 EN 18		F.1202 – 42 Cr 4	5140	
	1.7045	42Cr4	42C4TS	530A40	2245	F.1202 – 42 Cr 4	5140	
	1.7131	16MnCr5	16MC5	527M17	2511	F.1515 – 16 MnCr 5	5115	
	1.7147	20MnCr5	20MC5			F.150.D	5120	
	1.7176	55Cr3	55C3	527A60 EN 48	2253	F.1431 – 55 Cr3	5155	
	1.7218	25CrMo4	25CD4/25CrMo4	1717CDS110	2225	F.8330 – AM 25 CrMo4	4130	
1.722	34CrMo4	35CD4/34CrMo4	708A37 EN 19B	2234	F.8231 – AM 34 CrMo4	4135/4137		
1.7225	42CrMo4	42CD4/42CrMo4	708M40 EN 19A	2244	F.8232 – 42 CrMo4	4140/4142		
1.7228	50CrMo4	50CrMo4	708A47			4150		
1.8159	50CrV4	50CV4/51CrV4	735A50 EN 47	2230	F.1430 – 51 CrV4	6150		
Acier Haute Résistance	1.8507	34CrAlMo5	30CAD6.12	905M31		F.1741 – 34 CrAlMo5	A355Cl.D	
	1.8509	41CrAlMo7	40CAD6.12	905M39 EN 41B	2940	F.1740 – 41 CrAlMo7	A355Cl.A	
	1.5755	31NiCr14	18NC13	653M31		F.123		
	1.6511	36CrNiMo4	40NCD3/36CrNiMo4	816M40 EN 110		F.1280 – 35 NiCrMo4	9840	
	1.6562	40NiCrMo73		817M40			4340	
	1.658	30CrNiMo8	30CND8/30CrNiMo8	823M30				
	1.6582	34CrNiMo8	35NCD6/34CrNiMo6	817M40 EN 24	2541	F.1272 – 40 NiCrMo 7	4340	
	1.6746	32NiCrMo145	35NCD14	830M31		F.1262 – 32 NiCrMo 12		
	1.6747	30NiCrMo166	35NCD16	835M30		F.1260 – 32 NiCrMo 16		
	1.8515	31CrMoV139	30CD12	722M24 EN 40B	2240	F.1712 – 31 CrMo 12		
	1.8523	39CrMoV139		897M39 EN 40C				



Référence Matières

Matière Classe	Allemand	DIN	Français	Royaume-Uni	Suédois	Espagnol	USA
Acier Doux (Contr. Métal.)	1.0038	RSt37-2	E24-2NE/S235JRG2	4360-40C	1312		A570 (36)
	1.0044	St44-2	E28-2/S275JR	4360-43B	1412	A 430B	A570 (40)
	1.005	St50-2	A50-2/E295	4360-50B	2172		A570 (50)
	1.006/007	St60-2/St70-2	A60-2/E335-A70-2/E360	4360-55E			
	1.0116	St37-3	E24-3-/4/S235J2G3	4360-40C/D-1449-37C	1313	A360 C;D	A284/A573/A611
	1.033	St12	DC01	1449 - 2/3/4CR		AP 00	A366/1012/A619
	1.0333	St13		1449 2CR; 3CR		AP 02	1008
	1.0338	St14	DC04	1449 1CR; 2CR		AP 04	A620
	1.0345	H I	A37CP;AP/P235GH	1501Gr.161-360/400	1330	A 37 RC I;RA II	A516Gr.65;-55
	1.0347	RRSt13	DC03	3CR			A619
	1.0425	H II	A42CP;AP/P265GH	161-400;	1430	A42 RC 1	
	1.0473	19Mn6	A52CP;AP/P335GH		2101/2102	A 47 RB II	A537
	1.0481	17Mn4	A48CP;AP/P295GH			A 47 RC1; RA II	A516 (70)
	1.0562	StE355	E355R/FP/S355N		2132	AE 355 KG;DD	A633 (C)
	1.057	St52-3	E36-3;E36-4/S355J2G3	4360-50B;50C;50D	2132	A 510 C;D	
	1.5415	15Mo3	15D3/15Mo3	1501-240	2912	F.2601 - 16 Mo 3	A204 (A)
	1.5423	16Mo5		1503-245-420		F.2602 - 16 Mo 5	4520
	1.5637	10Ni14	12N14/12Ni14	1501-503-690		F.152	A350-LF3
	1.5713	13NiCr6	10NC6				3115
	1.5732	14NiCr10	14NC11				3415
1.7335	13CrMo44	15CD3.05	620Gr.27;31	2216	F.1540 - 15 NiCr 11	A182-F11;F12	
1.7337	16CrMo44	15CD4.5	620Gr.27	2216	F.2631 - 14 CrMo 4 5	A387 (12)	
1.738	10CrMo910	12CD9.10/10CrMo9-10	622Gr.31;45	2218	TU.H	A182F22	
1.7715	14MoV63		660/440		F.2621 - 13 MoCrV6		
1.8902	StE420	E420RIFP/S420N	4360-55E		AE 420 KG	A633Gr.E	
1.8905	StE460	E460RIFP/S460N			AE 460 KG	A633Gr.E	
Aciers Réfractaires	1.4864	X12NiCrSi3616	Z12NCS37.18	NA17		F.3313-X 12 CrNi 36-16	330
	1.4865	G-X40NiCrSi3818		330C40			
	1.4876	X10NiCrAlTi3320	Z8NC3221	NA15(H)		F.3545-X 9NiCr 33-21	B163
	2.436	NiCu30Fe	NU30	3072-76/NA13			4544/SB127/164
	2.4375	NiCu30Al		3072-76/NA18/3146			4676
	2.4602	NiCr17Mo17FeW	NC 17 DWY				5388 C
	2.463	NiCr20Ti	NC 20 T	HR5/203-4/703-B	MH-05		
	2.4631	NiCr20TiAl	NC 20 TA	HR 401HR601/736B	MH-07		
	2.4634	NiCo20Cr15MoAlTi	NCKD 20 ATV	HR 3/5007	MH-14		
	2.4636	NiCo15Cr15MoAlTi	NCKD 20 AT				687
	2.465	NiCr20Co19MoTi	NCK 20 D	HR 10			
	2.4662	NiCr15MoTi	Z8 NCDT 42		MH-16		5660C
	2.4665	NiCr22Fe18Mo	Nc 22 FeD	HR 6/204	MH-03		5536E
	2.4668	NiCr19Fe19NbMo	NC 19 FeNb	HR 8	MH-06		
	2.4669	NiCr16FeTi	NC 15 Fe TNb	HR 505			5542G
	2.467	G-NiCr13Al6MoNb	NC 13 AD	HC 203	MH-31		5391A
	2.4674	NiCo15Cr10MoAlTi	NK 15 CAT	HC 204			
	2.4676	NiCo10W10Cr9AlTi					
	2.4816	NiCr15Fe	NC 15 Fe	3072-76			5540
	2.4856	NiCr22Mo9Nb	NC 22 FeDNB				5581
2.4858	NiCr21Mo	NC 21 FeDU	3072-76				
2.4973	NiCr19Co11MoTi	NC 19 KDT					
2.4983	NiCr18Co18MoAlTi	NCK 19 DAT				684	
Alliages Titane	3.7024/25	Ti99,8	T-35	TA.1		Ti-PO1	
	3.7124	TiCu2	T-U2	TA.21-24/52-55/58		Ti-P11	
	3.7154	TiAl6Zr5Mo0,5Si0,2	T-A6ZD	TA.43/44		Ti-P67	
	3.7184	TiAl4Mo4Sn2Si0,5	T-A4DE	TA.45-51/57		Ti-P68	
	3.7034/35	Ti99,7	T-40	TA-2/34/5		Ti-PO2	4941/42/51/4902
	3.7064/65	Ti99,5	T-60	TA-6/7/8/9		Ti-PO4	4901/21
	3.7164/65	TiAl6V4	T-A6V	TA.10-13/28/56		Ti-P63	491128/35/54/65/67
			T-50	DTD5023/5283			4900
Aciers Inoxydables	1.4	X6Cr13	Z6013/Z6Cr13	403S17	2301	F.3110-X6 Cr 13	403
	1.4001	X7Cr14	Z3014	403S17	2301	F.8401-AM-X12 Cr 13	410S
	1.4002	X6CrAl13	Z6CA13/Z6CrAl13	405S17	2302	F.3111-X6 CrAl13	405
	1.4005	X12CrS13	Z12CF13/Z12CrS13	416S21	2380	F.3411-X12 CrS 13	416
	1.4006	X10Cr13	Z12C13/Z12Cr13	410S21 ENEN56A	2302	F.3401-X12 Cr 13	410/CA-15
	1.4016	X6Cr17	Z8C17/Z6Cr17	430S1 EN 60	2320	F.3113-X8 Cr17	430
	1.4021	X20Cr13	Z20C13/Z20Cr13	420S37	2303	F.3402-X20 Cr 13	420
	1.4028	X30Cr13	Z20C13/Z20Cr13	420S45	2304	F.3403-X30 Cr 13	
	1.4031	X38Cr13	Z40C14/Z40Cr14		2304	F.3404-X40 Cr 13	
	1.4034	X46Cr13	Z40C14/Z40Cr14	420S45 EN 56D		F.3405-X46 Cr 13	
	1.4057	X20CrNi172	Z15CN16.02	431S29 EN 57	2321	F.3427-X15 CrNi16	431
	1.4104	X12CrMoS17	Z10CF17		2383	F.3117-X10 CrS17	430F
	1.4113	X6CrMo17	Z8CD17.01	434S17	2325		434
	1.4125	X105CrMo17	Z100CD17				440C
	1.4301	X5CrNi1810	Z6CN18.09	304S15 EN 58E	2332	F.3451-X5 CrNi18-10	304/304H
	1.4303	X5CrNi1812	Z8CN18.12	305S19		F.3513-X8CrNi.18-12	308;305
	1.4305	X10CrNiS189	Z10CNF18.09	303S21 EN 58M	2346	F.3508-X10CrNiS18-09	303
	1.4306	G-X2CrNi189/1911	Z2CN18.10/Z3CN19.10m	304S12/S11/C12	2333/52	F.3503-X 2CrNi19-10	304L

T-A & BENZ T-A

GENSSYS

APX

Revolution & Core Drill

ASC 320 Carbone Monobloc

AccuPort 432

Criterion

Filetage

Outils Spéciaux

Référence Matières

Matière Classe	Allemand	DIN	Français	Royaume-Uni	Suédois	Espagnol	USA	
Aciers Inoxydables	1.4308	G-X6CrNi189	Z6CN18.10M	304C15	2333		CF-8	
	1.431	X12CrNi177	Z12CN17.07	301S21		F.3517-X12CrNi17 07	301	
	1.4311	X2CrNiN1810	Z2CN18.10Az	304S62			304LN	
	1.4312	G-X10CrNi188	Z10CN18.9M	302C25				
	1.4313	G-X5CrNi134	Z4CND13.4M	425C11		2385	CA6-NM	
	1.4401	X5CrNiMo17122	Z6CND17.11	316S16/S31 EN 58J	2347	F.3543-X5CrNiMo17-12/03	316/316L	
	1.4404	X2CrNiMo17132	Z2CND18.13	316S11/S12	2348	F.3533-X 2CrNiMo17 12-03	316L	
	1.4406	2CrNiMoN17122	Z2CND17.12Az	316S61			316LN	
	1.4408	G-X6CrNiMo1810		316C16	2343	F.8414-AM-X7 CrNiMo20 10	CF-8M	
	1.4429	X2CrNiMo17133	Z2CND17.13Az	316S62	2375		316LN	
	1.4435	X2CrNiMo18143	Z2CND17.13	316S11/S12	2353	F.3533-Z 2 CrNiMo 17-12-03	316L	
	1.4436	X5CrNiMo17133	Z6CND17.12	316S16	2343	F.3534-X 6 CrNiMo 17-12-03	316	
	1.4438	X2CrNiMo18164	Z2CND19.15	317S12	2367		317L	
	1.4449	X5CrNiMo1713		317S16			317	
	1.4452	G-X5CrNiNb189	Z6NNb18.10M	347C17				
	1.446	X8CrNiMo275				2324	F.3309-X 8CrNiMo27-05	329
	1.451	X6CrTi17	Z8CT17				F.3114-X8CrTi17	XM8/430Ti
	1.4512	X5CrTi12	Z6CT12		409S19			409
	1.4541	X6CrNiTi1810	Z6CNT18.10		321S12/S31 EN 58B	2337	F.3553-X 7 CrNiTi 18-11	321
	1.4542	X5CrNiCuNb1714	Z6CNU17.04					630
	1.4546	X5CrNiNb1810			347S17/S18			348
	1.455	X6CrNiNb1810	Z6CNNb18.10		347S17/S31 EN 58F	2338	F.3552-X 7 CrNiNb 18-11	347
	1.4571	X6CrNiMoTi17122	Z6CNDT17.12		320S31/S17 EN58J	2350	F.3552-X 6 CrNiMoTi17-12-03	316Ti
	1.4573	X10CrNiMoTi1812			320S33			316Ti
	1.458	X6CrNiMoNb17122	Z6CNDNb17.12/19.13		318S17			316Cb
	1.4718	X45CrSi93	Z45CS9		401S45 EN52		F.3220-X 4 CrSi 09-03	HNV3
	1.4724	X10CrAl13	Z10C13		403S17		F.13152-X 10 CrAl13	
	1.4731	X40CrSiMo102	Z40CSD10				F.3221-X 40 CrSiMo 10-02	
	1.4742	X10CrAl18	Z10CAS18		430S15		F.3153-X 10 CrAl 18	430
	1.4747	X80CrNiSi20	Z80CSN20.02		443S65 EN 59		F.3222-X 80CrSiNi20-02	HNV6
	1.4762	X10CrAl24	Z10CAS24				F.3154-X 10 CrAl24	446
	1.4828	X15CrNiS2012	Z15CNS20.12		309S24			309
	1.4833	X7CrNi2314	Z15CN24.13		309S24			309S
	1.4837	G-X40CrNiSi2520			309C30			
	1.4841	X15CrNiSi2520	Z15CNS25.20				F.3310-X15 CrNiSi 25-20	314/310
	1.4845	X12CrNi2521	Z12CN25.20		310S24	2361	F.331	310S
	1.4848	G-X40CrNiSi2520			310C40		F.8452-AM-X 40 CrNi 25 20	HK
	1.4871	X53CrMnNiN219	Z5CMN21.09		349S54		F.3217-X 53 CrMnNi 21-09	EV8
	1.4873	X45CrNiW189	Z35CNWS14.14		331S40		F.3221-X45 CrNiSiW 28-09	
	1.4878	X12CrNiTi189	T6CNT18.12(B)		321S20	2337	F.3523-X 6CrNiTi 18 11	321
	1.5662	X8Ni9	Z8N9		1501-509;510		F.2645 - X 8 Ni 09	A353
	1.568	12Ni19	Z18N5					2515
	Aciers d'Outillage	0.962	G-X260NiCr42		Grade2A			A532IBNiCr-LC
		0.9625	G-X330NiCr42		Grade2B			A532IANiCr-HC
		0.963	G-X300CrNiSi952		Grade2C;D;E			A532IDNi-HiCr
		0.964	G-X300CrMoNi152		Grade3A;B			
		0.9645	G-X260CrMoNi202		Grade3C			A532IID20%CrMo-LC
		0.965	G-X260Cr27		Grade3D			A532IIIA25%Cr
		0.9655	G-X300CrMo271		Grade3E			A532IIIA25%Cr
		1.1525	C80W1	Y190;Y180				W108
		1.1545	C105W1	Y1105			1880	W110
		1.1645	C105W2					F.5117 C102
		1.1663	C125W	Y2120				F.5123 C120
		1.1673	C135W	Y2140				W112
		1.175/1625	C75W/C80W1			BW1A/BW1B		F.1507 C80
		1.2067	100Cr6	Y100C6		BL3		F.5230 100 Cr6
1.208		X210Cr12	Z200C12		BD3		F.5212 X210 Cr12	
1.221		115CrV3						
1.2343		X38CrMoV51	Z38CDV5		BH11		F.5317 X37 CrMoV5	
1.2344		X40CrMoV51	Z40CDV5		BH13	2242	F.5318 X40 CrMoV5	
1.2363		X100CrMoV51	Z100CDV5		BA2	2260	F.5227 X100 CrMoV5	
1.2365		X32CrMoV33	Z32DCV28		BH10		F.5313 CrMoV 12	
1.2379		X155CrVMo121	Z160CDV12		BD2			
1.2419		105WCr6	105WC13				F.5233 105 WCr5	
1.2436		X210CrW12				2312	F.5213 X210 CrW12	
1.251		100MnCrW4			BO1	2140	F.5220 95 MnCrW5	
1.2542		45WCrV7			BS1	2710	F.5241 45 WCrSi 8	
1.255		60WCrV7	55WC20					
1.2567		X30WCrV53	Z32WCV5					
1.2581		X30WCrV93	Z30WCV9		BH21		F.5323 X30 WCrV9	
1.2601		X165CrMoV12				2310	F.5211 X160 CrMoV12	
1.2606		X37CrMoV51	Z35CWDV5		BH12			
1.2713		55NiCrMoV6	55NCDV7				F.528	
1.2833		100V1	Y1105V		BW2			
1.2842	90MnCrV8	90MV8		BO2				
1.3202	S12-1-4-5			BT15		F.5563 12-1-5-5		



Référence Matières

Matière Classe	Allemand	DIN	Français	Royaume-Uni	Suédois	Espagnol	USA
Aciers d'Outillage	1.3207	S10-4-3-10	Z130WKCDV10-10-04-03			F.553 10-4-3-10	
	1.3243	S6-5-2-5	Z85WDKCV06-05-05-04-02		2723	F.5613 6-5-2-5	
	1.3246	S7-4-2-5	Z110WKCDV07-05-04-04-02			F.5613 6-5-2-5	M41
	1.3247	S2-10-1-8	Z110DKCWW09-08-04-02-01	BT42		F.5615 7-4-2-5	M42
	1.3249	S2-9-2-8		BM34		F.5611 2-9-2-8	M33/M34
	1.3255	S18-1-2-5	Z80WKCV18-05-04-01	BT4		F.5530 18-1-1-5	T4
	1.3265	S18-1-2-10		BT5		F.5540 18-0-2-10	T5
	1.3342	SC6-5-2	Z90WDCV06-05-04-03				M3
	1.3343	S6-5-2	Z85WDCV06-05-04-02	BM2	2722	F.5603 6-5-2	M2
	1.3344	S6-5-3	Z130WDCV06-05-04-04			F.5605 6-5-3	M3Class2
	1.3346	S2-9-1	Z85DCWV08-04-02-01	BM1			H41/M1
	1.3348	S2-9-2	Z100DCWV09-04-02-02		2782	F.5607 2-9-2	M7
	1.3355	S18-0-1	Z80WCV18-04-01	BT1		F.5520 18-0-1	T1
	1.3401	X120Mn12	Z120M12/Z120Mn12			F.82551-AM-X 120 Mn 12	A128(A)
1.3505	100Cr6	100C6		534A99	2258	F.1310 – 100 Cr 6	52100
Aciers Trempés				HARDOX 400/500/600			
Aluminium Moulé	3.2151	G-AISI6Cu4	A-S5U	LM4-LM22	4230	L-2660	3,192
	3.2161	G-AISI8Cu3	A-S9U3	LM24	4252	L-2630	3,801
	3.2341	G-AISI5Mg	A-S4G	DTD716B			
	3.2371	G-AISI7Mg	A-S7GO,3	2L99/LM25	4244		A356.2
	3.2373	G-AISI9Mg	A7-S10G		4253		
	3.2381	G-AISI10Mg	A-S10G	LM9	4253	L-2560	A360
	3.2583	G-AISI12Cu	A-S12U	LM20	4260	L-2530	4,131
	3.3561	G-AIMg5	A-G6	LM5			5,141
	3.3581	G-AISI12	A-S13	LM6	4261	L-2520	A413
	3.3591	G-AIMg10	A-G10-Y4	LM10		L-2310	520
	AlSi17Cu4					390	
	AlSi18-25CuNiMg		LM28/LM29			393	
Aluminium Forgé	3.0205	Al99	A4	1C	144010	L-3001	1200
	3.0255	Al99,5	A5	1B	144007	L-3051	1050A
	3.0257	E-Al	A5/L	1E	144008	L-3052	1350A
	3.0275	Al99,7	A7		144005	L-3071	1070A
	3.0285	Al99,8	A8	1A	144004	L-3081	1080A
	3.0385	Al99,98R	A99	1			1199
	3.0505	AlMn0,5Mg0,5		N31			3105
	3.0525	AlMn1Mg0,5	A-M1G0,5				3005
	3.0526	AlMnMg1	A-M1G	N4		L-3820	3004
	3.0915	AlFeSi	A-FeS				8011A
	3.1255	AlCuSiMn	A-U4SG	H15	144338	L-3130	2014
	3.1305	AlCu2,5Mg0,5	A-U2G	3L86/HR13		L-3180	2117
	3.1325	AlCuMg1	A-U4G	H14		L-3120	2017A
	3.1355	AlCuMg2	A-U4G1	2L98		L-3140	2024
	3.1645	AlCuMgPb	A-U4Pb		144335	L-3121	2003
	3.1655	AlCuBiPb	A-U5PbBi	FC1	144355	L-3182	2011
	3.2305	E-AlMgSi		91E		L-3431	6101B
	3.2307	Al99,85MgS1	A85-GS	BTR6			6463
	3.2315	Al-Si1 Mg	A-SGMO,7	H30	144212	L-3451	6181
	3.3206	AlMgSi0,5		H9	144103	L-3441	6060
	3.3207	E-AlMgSi0,5	A-GS/L	BTR6	144102		6101C
	3.3315	AlMg1	A-GO,6	N41	144106	L-3350	5005A
	3.3316	AlMg1,5	A-G1,5	3L44		L-3380	5050B
	3.3345	AlMg4,5					5082
3.3523	AlMg2,5	A-G2,5C	N5Mg3,5	144120	L-3360	5052	
3.3525	AlMg2Mn0,3	A-G2M	N4			5251	
3.3535	AlMg3	A-G3M		144133	L-3390	5754	
3.3537	AlMg2,7Mn	A-G2,5MC	N51			5454	
3.3547	AlMg4,5Mn	5083	N8	144140	L-3321	5083	
3.3555	AlMg5		N6	144146	L-3320	5056A	
3.4335	AlZn4,5Mg1	A-Z5G	H17	144425	L-3741	7020	
3.4345	AlZnMgCu0,5	A-Z5Gu0,6				7022	
3.4365	AlZnMgCu1,5	A-Z5GU	2L95		L-3710	7075	
Fonte SG / Nodulaire	0.704	GGG-40	FGS-400-12	420/12	0717-02		60-40-18
	0.7043	GGG-40.3	FGS370-17	370/17	0717-15		
	0.705	GGG-50	FGS500-7	500/7	0727-02		65-45-12
	0.706	GGG-60	FGS 600-3	600/3	0732-03		80-55-06
	0.707	GGG-70	FGS 700-2	700/2	0737-01		100-70-03
	0.708	GGG-80	FGS 800-2	800/2			120-90-02
	0.8035	GTW-35-04	MB 35-7	W 340/3			
	0.804	GTW-40-05	MB 40-10	W 410/4			
	0.8045	GTW-45-07					
	0.8135	GTS-35-10	MN 35-10	B 340/12	SIS 08 15-00		32510
	0.8145	GTS-45-06	MP 50-5	P 440/7	SIS 08 54-00		
	0.8155	GTS-55-04	MP 60-3	P 540/5	SIS 08 56-00		
	0.8165	GTS-65-02			SIS 08 62-03		
0.817	GTS 70-02	MP 70-2	P 690/2	SIS 08 62-03		70 003	

T-A & BENZ T-A

GENSYS

APX

Revolution & Core Drill

ASC 320 Carbone Monobloc

AccuPort 432

Criterion

Filetage

Outils Spéciaux

Référence Matières

Matière Classe	Allemand	DIN	Français	Royaume-Uni	Suédois	Espagnol	USA
Fonte SG / Nodulaire	0.6025	GG25	Ft25D/FGL250	Grade 260	0125-00	FG 25	A48-40B
	0.601	GG10	Ft10D/FGL100		0110-00	FG 10	A48-20B
	0.6015	GG15	Ft15D/FGL150	Grade 150	0115-00	FG 15	A48-25B
	0.602	GG20	Ft20D-FGL200	Grade 220	0120-00	FG20	A48-30B
	0.603	GG30	Ft30D/FGL300	Grade 300	0130-00	FG 30	A48-45B
	0.6035	GG35	Ft35D/FGL350	Grade 350	0135-00	FG35	A48-50B
	0.604	GG40	Ft40D/FGL400	Grade 400	0140-00		A48-60B
Bronze Bronze-Aluminium Etain Bronze	2.0918	CuAl5As	CuAl6				C 60 800
	2.092	CuAl8	CuAl8				C 61 000
	2.0932	CuAl8Fe3	CuAl7Fe2	CA 106			C 61 400
	2.0936	CuAl10Fe3Mn2	CuAl9Fe3Mn2	CA 105			C 62 300
	2.094	CuA/10Fe	CuAl9Fe3	AB 1			C 95 200
	2.094	G-FeA/BzF50	CuAl9Fe3	AB 1			B 505
	2.096	CuAl9Mn2	CuAl9Mn2				
	2.0966	CuA/10Ni5Fe4	CuAl9Ni5Fe3Mn	CA 104			C 63 200
	2.097	G-NiABzF50	CuAl9Ni5Fe	AB 2			C 95 800
	2.0978	CuAl11NiFe5	CuAl11Ni5Fe5				
2.1188	G-CuPb20Sn	CuPb20Sn5	LB5			C 94100	
Laiton	2.022/2.032	CuZn5	CuZn5	CZ 125/101			C 21000/34500
	2.034	G-CuZn37Pb	CuZn40-Y30	PCB 3			C 85700
	2.036/2.041	CuZn40/44Pb2	CuZn40/44Pb2	CZ 109/CZ130			C 28000/38500
	2.046	CuZn20Al2	CuZn22Al2	CZ 110			C 68700
	2.047	CuZn28Sn1		CZ 111			C 44300
	2.053	CuZn38Sn1		CZ 112			C 46400
	2.055	CuZn40Al2		CZ 114			C 67400
	2.0591	G-CuZn38Al		PCB1, DCB 3			C 86400
	2.0592	G-CuZn35Al1	CuZn40-Y30	HTB 1			C 86400
	2.0596	G-CuZn34Al2					C 86200
	2.0598	G-CuZn25Al5		HTB 3			C 86300
	2.105	G-CuSn10Zn		G1			C 90500
	2.1052	G-CuSn12	CuSn12	Pb2			C 90800
	2.106	G-CuSn12Ni		CT2			C 91700
	2.1086	G-CuSn10		CT1			C 90250
	2.109	G-CuSn7ZnPb	CuSn7Pb6Zn4				C 93200
	2.1093	G-CuSn6ZnNi		LG4			C 92410
	2.1096	G-CuSn5ZnPb/RG5	CuPb5Sn5Zn5	LG2			C 83600
	2.1176	G-CuPb10Sn	CuPb10Sn10	LB2			C 93700
	2.1182	G-CuPb15Sn		LB1			C 93800
2.1293	CuCrZr		CC 102			C 18100	
Cuivre Alliages Cuivre/Nickel	2.0815	G-CuNi10					C 96200
	2.083	CuNi25	CiNi25	CN 105			C 71300
	2.0835	G-CuNi30		CN 2			C 96400
	2.0842	CuNi44Mn1	CuNi44				C 72150
	2.0872	CuNi10Fe1Mn	CuNi10Fe1Mn	CN 102			C 70600
	2.0882	CuNi30Mn1Fe	CuNi30Mn1Fe	CN 107			C 71500
	2.1245	CuBe1,7	CuBe1,7	CB 101			C 17000
	2.1247	CuBe2	CuBe1,9				C 17200
	2.1285	CuCo2Be		C112			C 17500
	2.131	CuFe2P					C 19400
		CuNi9Sn2					C 72500
		CuNi30Fe2Mn2	CuNi30Fe2Mn2	CN 108			C 71640
	2.004	OF-Cu		Cu-c1/C2	Cu-OF C 103/110		OF
	2.006	E-Cu57		Cu-a1/A2	Cu-ETP-2 C 101		C 11000
	2.0065	E-Cu58		Cu-a1	Cu-ETP-2 C 101		C 11000
	2.007	Se-Cu					C 10300
	2.0076	SW-Cu		Cu-b2			C 1200
	2.009	SF-Cu		Cu-b1	Cu-DHP C 106		C 12200
	2.1191	Cu-Ag 0,1P					C 10700
	2.1203	Cu-AG 0,1			CuAg-4		C 11600

P	M	K	N	S	H
Acier N/mm ²	Inox N/mm ²	Fonte et Fonte Ductile N/mm ²	Non-ferreux N/mm ²	Matériaux réfractaires N/mm ²	Matériaux trempés N/mm ²
<1365	<940	<1020	<855	<990	<1365

Problèmes et Solutions

	Utilisation de porte-outils standards ou extra-longs	Démarrer sur une surface inclinée	Broche usée ou mal alignée	Utilisation de broche à basse rigidité	Mauvais support de la pièce
Usure rapide des becs			2,6,7		
Evasement à l'engagement	1,2,3,4,27		2,6,7,27	2,4,8,27	10,26,27
Lame ébréchée				2,4,8,9	8,9,10,26
Copeaux bleus					
Arête rapportée					
Broutement	1,2,3,4,27	1,3,4,5	2,6,7	2,4,8	8,10,26
Bourrage de copeaux					
Ecaillage de la pointe	1,2,3,4,27	1,3,4,5	2,6,7	2,4,8,9	
Outils endommagés ou cassés		1,3,4,5	2,6,7	2,4,8,9	8,9,10
Usure excessive du listel		1,3,4,5	2,6,7		8,9,10
Usure importante des flancs					
Déviations du trou	1,2,3,4,27	1,3,4,5	2,6,7,27	2,4,8	
Trou hors position	1,2,3,4,27			2,4,8	
Trou Déformé		1,3,4,5			8,10,26,27
Entaillage de la lame					
Trou sur-dimensionné			2,6,7,27		
Mauvaise qualité du trou			2,6,7		8,10
Faible durée de vie					
Fluctuation de charge					
Spirale au dégagement	1,2,3,4,27	1,3,4,5	2,6,7	2,4,8	8,9,10,27
Traces de brûlure					

Solutions

1. Utiliser un porte-outil court pour percer un avant-trou de profondeur 1 x Dia
2. Faire un avant-trou avec porte-outil extra-court de même ou plus grand que lame T-A®
3. Réduire l'avance d'au moins 50% jusqu'à l'établissement du plein diamètre
4. Utiliser un porte-outil spécial avec patins ou section de portée chromée pour travailler avec guide
5. Faire un avant-trou pour donner une surface plate d'entrée
6. Aligner broche ou tourelle ou contre-pointe
7. Réparer la broche
8. Diminuer l'avance dans les limites physiques de la configuration machine, mais pas en dessous du seuil d'avance nécessaire pour former un copeau ou vitesse pour couper la matière
9. Utiliser une nuance d'acier outillage plus dur avec revêtement plus résistant à l'usure (i.e. si c'est du Premium Cobalt (PC), utiliser du Super Cobalt. S'il s'agit de Super Cobalt, alors utiliser du CPM-M4)
10. Fournir un support supplémentaire à la pièce travaillée
11. Arrosage par l'outil quand le perçage est supérieur à 1 x Dia
12. Augmente le volume d'arrosage et pression dans le porte-outil.
13. Diminuer le taux de pénétration dans les limites physiques de la configuration machine, mais pas en dessous du seuil d'avance nécessaire pour former un copeau ou vitesse pour couper la matière
14. Ajouter un cycle de temporisation pour dégager les copeaux, ne pas retirer la lame du trou pendant la temporisation

Arrosage externe – Pression / volume faible	Coupes interrompues	Perçer des matières trempées	Matières avec mauvaise micro-structure	Mauvaise maîtrise des copeaux	Pointer trous percés	Nuances d'outils à haute résistance à l'usure
11,12,13,19		12,18,19,20			2,23	
	2,15,16,17,4,9		9,20,21,22,23		2,23	9,26
11,12,13		12,18,19,20				
11,12,13		12,13,18,19,20	9,20,21,23			
	2,4,15,16,17				2,23	
11,12,13,14				12,14,19,24,25		
	2,9,15,16,17					
9,11,12,13,14	2,4,15,16,17	12,18,19,20	9,20,21,23	12,19,24,25		9,26
	2,15,16,17			12,19,24,25		
11,12,13,19,20		12,18,19,20	9,20,21,23			
	2,4,15,16,17,27		9,20,21,23	12,19,24,25	2,23,27	
	2,4,15,16,17,27					
	2,4,15,16,17					
			9,20,21,23		2,23	
11,12,13,14	2,15,16,17			12,19,24,25,27		
11,12,13,14	2,15,16,17			12,19,24,25		
11,12,13,14,19,20	2,15,16,17	12,18,19,20	9,20,21,23	12,14,19,24,25	2,23	
11,12,13,14				12,19,24,25		
11,12,13,18,20		12,18,19,20				

15. Pré-fraiser ou faire un avant-trou ou sortir pour enlever l'interruption
16. Diminuer l'avance jusqu'à 50% lors d'interruption entrée ou sortie en utilisant des vis Nyloc pour tenir la lame
17. Utiliser des porte-outils courts dans les coupes d'entrée à faible avance
18. Diminuer la vitesse si un diamètre étagé ou brûlé est marqué sur la lame. Calculer la vitesse au diamètre usé, diminuer cette vitesse de 10% et appliquer le diamètre d'origine de l'outil.
19. Améliorer la qualité et condition de l'arrosage (soluble à 7-8% dilution avec additive EP est préféré).
20. Utiliser une nuance plus résistante à l'usure et à la chaleur (si c'est du CPM-M4, utiliser du Super Cobalt. S'il s'agit de Super Cobalt, utiliser du Premium Cobalt. S'il s'agit de Premium Cobalt, utiliser une lame Carbone s'il y a des problèmes de micro structure). Utiliser revêtement le plus résistant -TiCN / TiAlN / AM200®
21. Recuire ou normaliser les pièces si tous les outils coupants ont une mauvaise durée de vie.
22. Pour les inclusions, utiliser une nuance plus dure avec revêtement à haute résistance (ex. S'il s'agit de Premium Cobalt (PC), utiliser du Super Cobalt. S'il s'agit de Super Cobalt, utiliser du CPM-M4).
23. Diminuer l'avance, mais pas sous le seuil d'une bonne formation de copeaux.
24. Augmenter l'avance aux niveaux préconisés.
25. Contacter Allied Maxcut ou utiliser une géométrie spéciale, voir début du catalogue
26. Augmenter la rigidité de l'ensemble.
27. Utiliser la Géométrie Notch Point de Allied Maxcut.



Information sur trous avant taraudage

MÉTRIQUE – m – Profile Filetage						
Taille Taraud	Taille Foret	Equivalent Décimal	*% Filetage Théorique	Moy. Probable Surdimension	Taille probable du trou	** % Filetage probable
% Thread"	10.2mm	.4016"	79%	0.075mm	10.28mm	76%
	13/32"	.4063"	74%	0.075mm	10.40mm	71%
12 x 1.25	27/64"	.4219"	79%	0.075mm	10.79mm	74%
	10.8mm	.4252"	74%	0.075mm	10.88mm	69%
14 x 2.0	15/32"	.4688"	81%	0.075mm	11.98mm	78%
	12.0mm	.4724"	77%	0.075mm	12.08mm	74%
14 x 1.5	12.5mm	.4921"	77%	0.075mm	12.58mm	73%
16 x 2.0	14.0mm	.5512"	77%	0.075mm	14.08mm	74%
16 x 1.5	14.5mm	.5709"	77%	0.075mm	14.58mm	73%
	37/64"	.5781"	68%	0.075mm	14.76mm	64%
18 x 2.5	15.5mm	.6102"	77%	0.075mm	15.58mm	75%
18 x 1.5	16.5mm	.6496"	77%	0.075mm	16.58mm	73%
	21/32"	.6563"	68%	0.075mm	16.75mm	64%
20 x 2.5	11/16"	.6875"	78%	0.075mm	17.54mm	76%
	17.5mm	.6890"	77%	0.075mm	17.58mm	74%
20 x 1.5	18.5mm	.7283"	77%	0.075mm	18.58mm	73%
	47/64"	.7344"	69%	0.075mm	18.66mm	65%
22 x 2.5	49/64"	.7656"	79%	0.075mm	19.52mm	76%
	19.5mm	.7677"	77%	0.075mm	19.58mm	75%
22 x 1.5	20.5mm	.8071"	77%	0.075mm	20.58mm	73%
	13/16"	.8125"	70%	0.075mm	20.71mm	66%
24 x 3	13/16"	.8125"	86%	0.075mm	20.71mm	84%
	21.0mm	.8268"	76%	0.075mm	21.08mm	75%
24 x 2	22.0mm	.8661"	77%	0.075mm	22.08mm	74%
	7/8"	.8750"	68%	0.075mm	22.30mm	65%
27 x 3	24.0mm	.9449"	77%	0.075mm	24.08mm	75%

* Basé sur diamètre nominal du foret

** Basé sur moyenne sur-dimension de 0.075mm

Pour calculer % du filetage complet pour diamètre donné du trou::

$$\% \text{ Filetage} = \frac{76.93}{\text{Pas (mm)*}} \times (\text{Ø principal de base mm} - \text{Taille trou percé mm})$$

Filetage Tuyau Conique (BSP & ISO 7-1)						
Taille Taraud	Taille Foret	Equivalent Décimal	Filetage *Théorique %	Moy. Probable Surdimension	Taille probable du trou	** % Filetage probable
1/4" - 19	7/16"	.4325"	N/A	0.075mm	11.19mm	N/A
3/8" - 19	37/64"	.5781"	N/A	0.075mm	14.76mm	N/A
1/2" - 14	23/32"	.7188"	N/A	0.075mm	18.33mm	N/A
3/4" - 14	15/16"	.9375"	N/A	0.075mm	23.89mm	N/A

Les renseignements ci-dessus représentent les pourcentages probables de filetage pour les forets-tarauds standards stockés chez AMEC. Il est possible que des lames à diamètres spéciales soient nécessaires pour les besoins d'un pourcentage particulier de filetage d'un utilisateur.

La condition d'une sur-dimension probable du trou en moyenne de 0.075mm est basée sur des conditions de coupe optimales. Le pourcentage probable d'un filetage complet peut varier avec de moins bonnes conditions de coupe.