



**ALLIED MACHINE &
ENGINEERING CORP.**

***OPENING
DRILL***®



Representado por:





Referência a Opening Drill® / Revolution Drill®

Revolution Drill®



OPENING DRILL®



Corpo da Revolution Drill®

Detalhe do Item

R	34	X	22	-	150L
↓	↓		↓		↓
Estilo	Série Revolution Drill®	Ø da Broca (interno)	Proporção Comprimento para Diâmetro	Informações da Haste	
R = Padrão SP = Placa Empilhada	34 36 38 42 44 46 48 52 54 56 58	1.875 - 2.00 2.00 - 2.20 2.20 - 2.40 2.40 - 2.60 2.60 - 2.80 2.80 - 3.00 3.00 - 3.20 3.20 - 3.40 3.40 - 3.60 3.60 - 3.80 3.80 - 4.00	1.0 2.2 2.5 3.5 4.5	150L - 1-1/2Ø Haste de Torno 200L - 2.0Ø Haste de Torno 40M - 40mm ISO 9766 50M - 50mm ISO 9766 CV50 - CV50	

Corpo da Opening Drill®

OP1 - 1S - SS1.5			
↓	↓	↓	
Série Opening Drill®	Ø da Broca (interno)	Comprimento	Haste
OP1 OP2 OP3 OP4	(2.00 - 2.50) (2.50 - 3.00) (3.00 - 4.12) (4.12 - 5.62)	1S - Curta 1L - Longa	SS 1.5 SS 2.0 HSK 63A/C HSK 100A/C CV 40
			CV 50 ABS 63 BT 40 BT 50

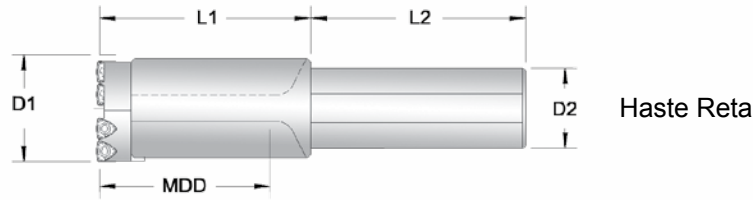
Inserto da Revolution Drill® e Inserto da Opening Drill®

OP - 05T308 - 1H			
↓	↓	↓	↓
Para uso com: Opening Drill® Revolution Drill®	Especificação de Inserto	Base	Revestimento
		C5 (P35) - Em Branco C1 (K35) - 1	P - AM300™ H - AM200® T - TiN A - TiAlN* N - TiCN* U - Sem Revest.*

*Disponível apenas como padrão sem estoque.



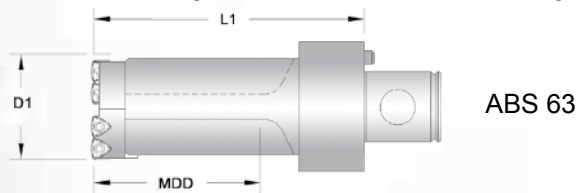
Haste Retá Série Opening Drill[®]



Haste Retá

	Número da Peça	Faixa de Diâmetro (D1)	Prof. Máx. da Broca (MDD)	Comprimento do Corpo (L1)	Diâmetro da Haste (D2)	Comprimento da Haste (L2)	Cartuchos de Substitui�o	Qty. de Insertos Necessária (Por Cartucho)	Parafuso de Fixa�o (Pct. com 4)	Parafuso de Ajuste (Pct. com 4)	①
Haste Retá (Polegada)	OP1-1S-SS1.5	2.00" - 2.50"	3-1/4"	4"	1-1/2"	4"	OP1-WC05	2	MS-13M-4	AS-10T9-4	~
	OP1-1L-SS1.5		5-1/2"	6-1/4"							o
	OP2-1S-SS1.5	2.50" - 3.00"	4-3/4"	5-1/2"	1-1/2"	4"	OP2-WC05	2	MS-15M-4	AS-10T9-4	o
	OP2-1L-SS1.5		7-3/4"	8-1/2"							o
	OP3-1S-SS1.5	3.00" - 4.12"	5"	6"	1-1/2"	4"	OP3-WC05	2	MS-15M-4	AS-12T9-4	o
	OP3-1L-SS1.5		9"	10"							o
	OP4-1S-SS2.0	4.12" - 5.62"	5"	6"	2"	4-1/2"	OP4-WC05	3	MS-15M-4	AS-14T9-4	o
	OP4-1L-SS2.0		10-1/2"	11-1/2"							o
M�trica											
Haste Retá (M�trica)	OP1-1S-40M	50,80mm - 63,50mm	82,55	101,60	40mm	70mm	OP1-WC05	2	MS-13M-4	AS-10T9-4	o
	OP1-1L-40M		139,70	158,75							o
	OP2-1S-40M	63,50mm - 76,20mm	120,65	139,70	40mm	70mm	OP2-WC05	2	MS-15M-4	AS-10T9-4	o
	OP2-1L-40M		196,85	215,90							o
	OP3-1S-40M	76,20mm - 104,65mm	127,00	152,40	40mm	70mm	OP3-WC05	2	MS-15M-4	AS-12T9-4	o
	OP3-1L-40M		228,60	254,00							o
	OP4-1S-50M	104,65mm - 142,75mm	127,00	152,40	40mm	70mm	OP4-WC05	3	MS-15M-4	AS-14T9-4	o
	OP4-1L-50M		266,70	292,10							o

Haste Tipo ABS da Série Opening Drill[®]

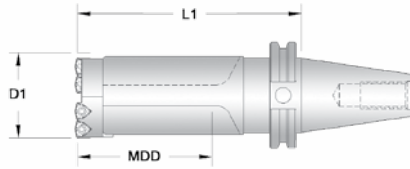


ABS 63

	Número do Item	Faixa de Diâmetro (D1)	Prof. Máx. da Broca (MDD)	Comprimento do Corpo (L1)	Cartuchos de Substitui�o	Qty. de Insertos Necessária (Por Cartucho)	Parafuso de Fixa�o (Pct. com 4)	Parafuso de Ajuste (Pct. com 4)	①
ABS63	OP1-1S-ABS63	2.00" - 2.50"	3-1/4"	5-1/2"	OP1-WC05	2	MS-13M-4	AS-10T9-4	o
	OP1-1L-ABS63		5-1/2"	7-3/4"					o
	OP2-1S-ABS63	2.50" - 3.00"	4-3/4"	6-1/4"	OP2-WC05	2	MS-15M-4	AS-10T9-4	o
	OP2-1L-ABS63		7-3/4"	9-1/4"					o
	OP3-1S-ABS63	3.00" - 4.12"	5"	6-3/4"	OP3-WC05	2	MS-15M-4	AS-12T9-4	o
	OP3-1L-ABS63		9"	10-3/4"					o
	OP4-1S-ABS63	4.12" - 5.62"	5"	6-3/4"	OP4-WC05	3	MS-15M-4	AS-14T9-4	o

- ① Códigos de Disponibilidade
- o Em Estoque
- ▲ Fora de Estoque

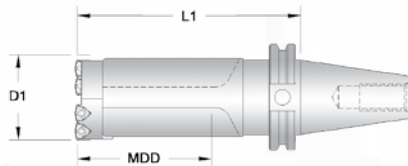
Flange CV40 Série Opening Drill[®]



CV 40

	Número do Item	Faixa de Diâmetro (DI)	Prof. Máx. da Broca (MDD)	Comprimento do Corpo (LI)	Cartuchos de Substituição	Qtd. de Insertos Necessária (Por Cartucho)	Parafuso de Fixação (Pct. com 4)	Parafuso de Ajuste (Pct. com 4)	①
CV 40	OP1-1S-CV40	2.00" - 2.50"	3-1/4"	5-3/8"	OP1-WC05	2	MS-13M-4	AS-10T9-4	○
	OP1-1L-CV40		5-1/2"	7-3/8"					○
	OP2-1S-CV40	2.50" - 3.00"	4-3/4"	6-7/8"	OP2-WC05	2	MS-15M-4	AS-10T9-4	○
	OP2-1L-CV40		7-3/4"	9-7/8"					○
	OP3-1S-CV40	3.00" - 4.12"	5"	7-3/8"	OP3-WC05	2	MS-15M-4	AS-12T9-4	○
	OP3-1L-CV40		9"	11-3/8"					○
	OP4-1S-CV40		5"	7-3/8"					OP4-WC05

Flange CV50 Série Opening Drill[®]



CV 50

	Número do Item	Faixa de Diâmetro (DI)	Prof. Máx. da Broca (MDD)	Comprimento do Corpo (LI)	Cartuchos de Substituição	Qtd. de Insertos Necessária (Por Cartucho)	Parafuso de Fixação (Pct. com 4)	Parafuso de Ajuste (Pct. com 4)	①
CV 50	OP1-1S-CV50	2.00" - 2.50"	3-1/4"	5-3/8"	OP1-WC05	2	MS-13M-4	AS-10T9-4	○
	OP1-1L-CV50		5-1/2"	7-5/8"					○
	OP2-1S-CV50	2.50" - 3.00"	4-3/4"	6-7/8"	OP2-WC05	2	MS-15M-4	AS-10T9-4	○
	OP2-1L-CV50		7-3/4"	9-7/8"					○
	OP3-1S-CV50	3.00" - 4.12"	5"	7-3/8"	OP3-WC05	2	MS-15M-4	AS-12T9-4	○
	OP3-1L-CV50		9"	11-3/8"					○
	OP4-1S-CV50		5"	7-3/8"					OP4-WC05
	OP4-1L-CV50	4.12" - 5.62"	10-1/2"	12-3/8"	○				

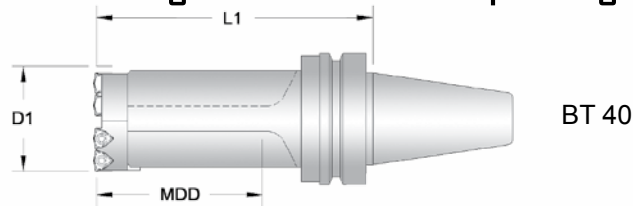
		Número do Item, Revestimento e Disponibilidade - Pcts. com 10 un.					
Grau	AM300 [®]	①	AM200 [®]	①	TiN	①	
C5 (P35)	OP-05T308-P	○	OP-05T308-H	○	OP-05T308-T	○	
C1 (K35)	OP-05T308-1P	○	OP-05T308-1H	○	OP-05T308-1T	○	
Pct. com 10 Parafusos de Inserto				IS-10-10			

Pode ser fornecido com outros revestimentos como um padrão fora de estoque.

TiAIN	OP-05T308-A
TiCN	OP-05T308-N



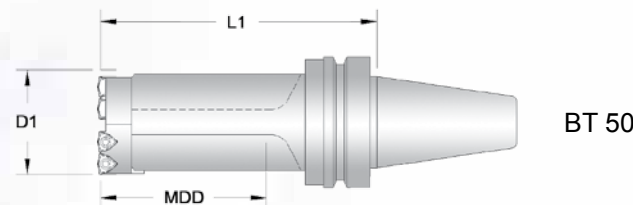
Flange BT40 Série Opening Drill[®]



BT 40

	Número do Item	Faixa de Diâmetro (DI)	Prof. Máx. da Broca (MDD)	Comprimento do Corpo (LI)	Cartuchos de Substituição	Qtd. de Insertos Necessária (Por Cartucho)	Parafuso de Fixação (Pct. com 4)	Parafuso de Ajuste (Pct. com 4)	①
BT 40	OP1-1S-BT40	50,80mm - 63,50mm	82,55mm	136,53mm	OP1-WC05	2	MS-13M-4	AS-10T9-4	▲
	OP1-1L-BT40		139,79mm	193,68mm					▲
	OP2-1S-BT40	63,50mm - 76,20mm	120,65mm	173,63mm	OP2-WC05	2	MS-15M-4	AS-10T9-4	▲
	OP2-1L-BT40		196,85mm	250,83mm					▲
	OP3-1S-BT40	76,20mm - 104,65mm	127,00mm	187,33mm	OP3-WC05	2	MS-15M-4	AS-12T9-4	▲
	OP3-1L-BT40		228,60mm	288,93mm					▲
	OP4-1S-BT40	104,65mm - 142,75mm	127,00mm	187,33mm	OP4-WC05	3	MS-15M-4	AS-14T9-4	▲

Flange BT50 Série Opening Drill[®]

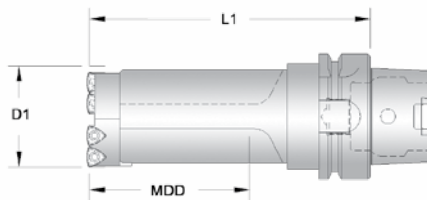


BT 50

	Número do Item	Faixa de Diâmetro (DI)	Prof. Máx. da Broca (MDD)	Comprimento do Corpo (LI)	Cartuchos de Substituição	Qtd. de Insertos Necessária (Por Cartucho)	Parafuso de Fixação (Pct. com 4)	Parafuso de Ajuste (Pct. com 4)	①
BT 50	OP1-1S-BT50	50,80mm - 63,50mm	82,55mm	146,05mm	OP1-WC05	2	MS-13M-4	AS-10T9-4	▲
	OP1-1L-BT50		139,79mm	203,20mm					▲
	OP2-1S-BT50	63,50mm - 76,20mm	120,65mm	184,15mm	OP2-WC05	2	MS-15M-4	AS-10T9-4	▲
	OP2-1L-BT50		196,85mm	260,35mm					▲
	OP3-1S-BT50	76,20mm - 104,65mm	127,00mm	196,85mm	OP3-WC05	2	MS-15M-4	AS-12T9-4	▲
	OP3-1L-BT50		228,60mm	298,45mm					▲
	OP4-1S-BT50	104,65mm - 142,75mm	127,00mm	196,85mm	OP4-WC05	3	MS-15M-4	AS-14T9-4	▲
	OP4-1L-BT50		266,70mm	336,55mm					▲

- ① Códigos de Disponibilidade
- Em Estoque
- ▲ Fora de Estoque

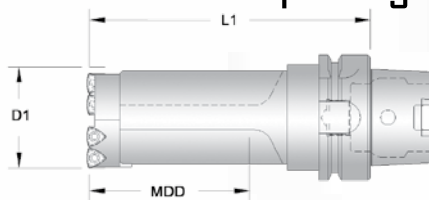
HSK 63 A/C Série Opening Drill[®]



HSK 63 A/C

	Número do Item	Faixa de Diâmetro (DI)	Prof. Máx. da Broca (MDD)	Comprimento do Corpo (LI)	Cartuchos de Substituição	Qtd. de Insertos Necessária (Por Cartucho)	Parafuso de Fixação (Pct. com 4)	Parafuso de Ajuste (Pct. com 4)	①
HSK 63	OP1-1S-HSK63	2.00" - 2.50"	3-1/4"	5-21/32"	OP1-WC05	2	MS-13M-4	AS-10T9-4	▲
	OP1-1L-HSK63		5-1/2"	7-29/32"					▲
	OP2-1S-HSK63	2.50" - 3.00"	4-3/4"	7-5/32"	OP2-WC05	2	MS-15M-4	AS-10T9-4	▲
	OP2-1L-HSK63		7-3/4"	10-5/32"					▲
	OP3-1S-HSK63	3.00" - 4.12"	5"	7-21/32"	OP3-WC05	2	MS-15M-4	AS-12T9-4	▲
	OP3-1L-HSK63		9"	11-21/32"					▲
	OP4-1S-HSK63	4.12" - 5.62"	5"	7-21/32"	OP4-WC05	3	MS-15M-4	AS-14T9-4	▲

HSK 100 A/C Série Opening Drill[®]



HSK 100 A/C

	Número do Item	Faixa de Diâmetro (DI)	Prof. Máx. da Broca (MDD)	Comprimento do Corpo (LI)	Cartuchos de Substituição	Qtd. de Insertos Necessária (Por Cartucho)	Parafuso de Fixação (Pct. com 4)	Parafuso de Ajuste (Pct. com 4)	①
HSK 100	OP1-1S-HSK100	2.00" - 2.50"	3-1/4"	5-21/32"	OP1-WC05	2	MS-13M-4	AS-10T9-4	▲
	OP1-1L-HSK100		5-1/2"	8-5/32"					▲
	OP2-1S-HSK100	2.50" - 3.00"	4-3/4"	7-13/32"	OP2-WC05	2	MS-15M-4	AS-10T9-4	▲
	OP2-1L-HSK100		7-3/4"	10-13/32"					▲
	OP3-1S-HSK100	3.00" - 4.12"	5"	7-21/32"	OP3-WC05	2	MS-15M-4	AS-12T9-4	▲
	OP3-1L-HSK100		9"	11-21/32"					▲
	OP4-1S-HSK100	4.12" - 5.62"	5"	7-21/32"	OP4-WC05	3	MS-15M-4	AS-14T9-4	▲
	OP4-1L-HSK100		10-1/2"	13-13/32"					▲

		Número do Item, Revestimento e Disponibilidade - Pcts. com 10 un.					
Grau	AM300 [®]		AM200 [®]		TiN		
	①	○	①	○	①	○	
C5 (P35)	OP-05T308-P	○	OP-05T308-H	○	OP-05T308-T	○	
C1 (K35)	OP-05T308-1P	○	OP-05T308-1H	○	OP-05T308-1T	○	
Pct. com 10 Parafusos de Inserto				IS-10-10			

Pode ser fornecido com outros revestimentos como um padrão fora de estoque.

TiAlN	OP-05T308-A
TiCN	OP-05T308-N



Velocidades e Avanços Recomendados

Revolution Drill[®] e Opening Drill[®]

(Polegada)

MATERIAL	Dureza do Material	SFM			AVANÇO
	(BHN)	AM300 [®]	AM200 [®]	TiN	(IPR)
Aço de Usinagem Livre 1118, 1215, 12L14	110-250	900-1300	850-1200	700-900	.0035 - .007
Aço de Baixo Carbono 1010, 1020, 1025, 1522, 1144	85-275	850-1250	800-1150	650-850	.003 - .0065
Aço de Médio Carbono 1030, 1040, 1050, 1527, 1140	125-325	800-1050	750-950	600-850	.0035 - .0065
Liga de Aço 4140, 5140, 8640	125-375	750-1000	700-900	600-850	.0035 - .0065
Liga de Alta Resistência 4340, 4330V, 300M	225-400	600-850	550-750	400-650	.003 - .005
Aço Estrutural A36, A285, A516	100-350	850-1050	800-950	650-850	.003 - .0065
Liga de Alta Temperatura Hastelloy B, Inconel 600	140-310	250-450	250-350	150-300	.0025 - .0045
Aço Inox 303, 416, 420, 17-4PH	135-275	600-850	550-750	400-650	.003 - .006
Aço Ferramenta H-13, H21, A-4	150-250	400-800	350-700	250-650	.0025 - .005
Alumínio (Usar TiN em Alumínio Fundido)	30-180	1250-1650	1200-1550	950-1100	.006 - .012
Ferro Fundido Cinza, Dúctil, Nodular	120-320	700-900	650-800	500-700	.004 - .008
Latão	30-125	950-1350	900-1250	750-1100	.005 - .009

Fórmulas: IPM = RPM • IPR SFM = RPM • 0.262 • DIA RPM = SFM • 3.82/DIA

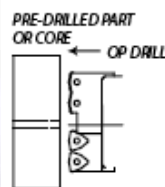
As velocidades e avanços acima são considerados como um ponto de partida geral para todas as aplicações. Também está disponível assistência técnica de fábrica para suas aplicações específicas através da Equipe de Engenharia de Aplicação da AMEC. Queira fornecer quaisquer detalhes a respeito da aplicação ao grupo de AE. Informações precisas permitirão aos Engenheiros de Aplicação da AMEC fornecer-lhe a melhor solução possível.

Cálculo Piloto Mínimo de Opening Drill[®]

Para determinar o diâmetro mínimo da furação piloto, utilize o seguinte cálculo:

DIÂMETRO FINAL - FAIXA DE ABERTURA = DIÂMETRO MÍNIMO DA FURAÇÃO PILOTO

Por exemplo: Para abrir uma furação de diâmetro existente a um diâmetro de 2.75", seria usada uma ferramenta OP2 e o diâmetro mínimo da furação piloto seria 2.750-1.880=0.870"



Tamanho da Opening Drill™	Faixa de Dia. Externo Ajustável	Diâmetro de Faixa de Abertura
OP-1	2.00-2.50	1.880
OP-2	2.50-3.00	1.880
OP-3	3.00-4.12	1.880
OP-4	4.12-5.62	2.680

Velocidades e Avanços Recomendados

Revolution Drill[®] e Opening Drill[®]



(Métrico)

MATERIAL	Dureza do Material	M/min			AVANÇO
	(BHN)	AM300 [®]	AM200 [®]	TiN	(mm/Rev)
Aço de Usinagem Livre 1118, 1215, 12L14	110-250	274-396	259-366	213-274	0,09 - 0,18
Aço de Baixo Carbono 1010, 1020, 1025, 1522, 1144	85-275	259-381	244-351	198-259	0,08 - 0,17
Aço de Médio Carbono 1030, 1040, 1050, 1527, 1140	125-325	244-320	229-290	183-259	0,09 - 0,17
Liga de Aço 4140, 5140, 8640	125-375	229-305	213-274	183-259	0,09 - 0,17
Liga de Alta Resistência 4340, 4330V, 300M	225-400	183-259	168-229	122-198	0,08 - 0,13
Aço Estrutural A36, A285, A516	100-350	259-320	244-290	198-259	0,08 - 0,17
Liga de Alta Temperatura Hastelloy B, Inconel 600	140-310	76-137	76-107	46-91	0,06 - 0,11
Aço Inox 303, 416, 420, 17-4PH	135-275	183-259	168-229	122-198	0,08 - 0,15
Aço Ferramenta H-13, H21, A-4	150-250	122-244	107-213	76-198	0,06 - 0,13
Alumínio (Usar TiN em Alumínio Fundido)	30-180	381-503	381-472	290-335	0,15 - 0,30
Ferro Fundido Cinza, Dúctil, Nodular	120-320	213-274	198-244	152-213	0,10 - 0,20
Latão	30-125	290-411	274-381	229-335	0,13 - 0,23

Fórmulas: mm/Min = RPM • mm/Rev M/min = RPM • 0,003 • DIA RPM = M/min • 318,47/DIA

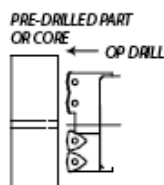
As velocidades e avanços acima são considerados como um ponto de partida geral para todas as aplicações. Também está disponível assistência técnica de fábrica para suas aplicações específicas através da Equipe de Engenharia de Aplicação da AMEC. Queira fornecer quaisquer detalhes a respeito da aplicação ao grupo de AE. Informações precisas permitirão aos Engenheiros de Aplicação da AMEC fornecer-lhe a melhor solução possível.

Cálculo Piloto Mínimo de Opening Drill[®]

Para determinar o diâmetro mínimo da furação piloto, utilize o seguinte cálculo:

DIÂMETRO FINAL - FAIXA DE ABERTURA = DIÂMETRO MÍNIMO DA FURAÇÃO PILOTO

Por exemplo: Para abrir uma furação de diâmetro existente a um diâmetro de 69,85mm, seria usada uma ferramenta OP2 e o diâmetro mínimo da furação piloto seria $69,85 - 47,75 = 22,1\text{mm}$



Tamanho da Opening Drill [™]	Faixa de Dia. Externo Ajustável	Diâmetro de Faixa de Abertura
OP-1	50,8-63,5	47,75
OP-2	63,5-76,2	47,75
OP-3	76,2-104,6	47,75
OP-4	104,6-142,7	68,07



Procedimento Operacional e de Montagem

Instruções de Instalação da Revolution Drill®

1

Monte o cartucho fixo e aperte o parafuso de montagem até 11-14 ft-lbf (15-19 N-m)

Cartucho Fixo

2

Aperte com os dedos o parafuso de montagem no cartucho de ajuste

3

Ajuste o Diâmetro usando o parafuso de ajuste contra o parafuso de montagem

Coloque a ferramenta em um pré-ajustador para garantir o ajuste correto do diâmetro

4

Aperte o parafuso de montagem até 11-14 ft-lbf (15-19 N-m)

Instruções de Instalação da Opening Drill®

Solte os Parafusos de Montagem em Ambos os Cartuchos

Ajuste um Cartucho para o Diâmetro de Acabamento, Apertando o Parafuso de Ajuste contra o Pino de Ajuste

Ajuste o Cartucho oposto com Offset Radial de 0.160" a 0.200" para Dentro apertando o Parafuso de Ajuste contra o Pino de Ajuste (situação ótima para cada inserto remover igual material)

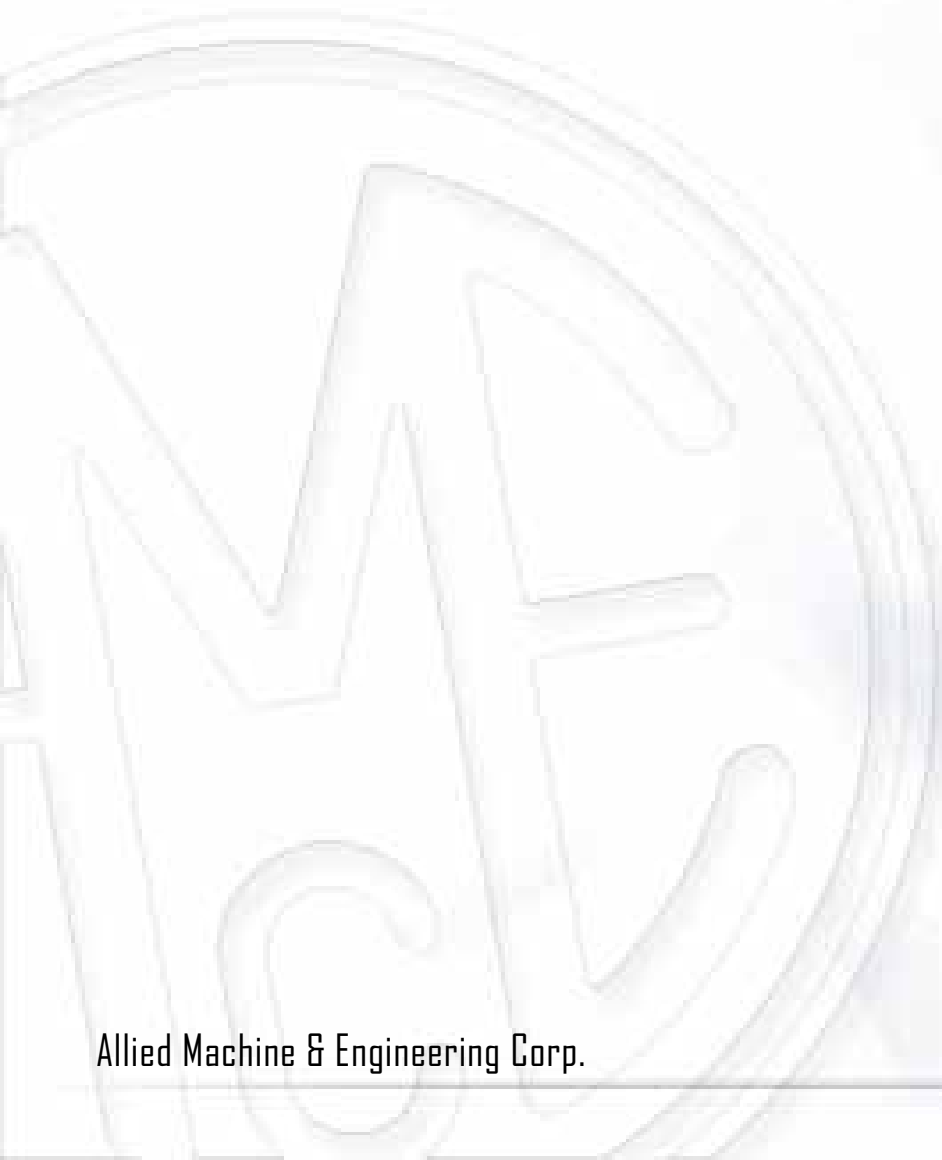
Diâmetro de Acabamento

180°
250°

Aperte os Parafusos de Montagem no Cartucho até 11-14 ft-lbf (15-19 N-m)

Aperte os Parafusos de Montagem em Ambos os Cartuchos até 11-14 ft-lbf (15-19 N-m)

NOTAS:



Locais de Depósito de Distribuição Regional:

EUA

Allied Machine & Engineering Corp.
120 Deeds Drive • PO Box 36 • Dover, Ohio 44622-0036

Telefone: (330) 343-4283
Ligação Gratuita EUA e Canadá: (800) 321-5537
Fax: (330) 602-3400
Ligação Gratuita EUA e Canadá: (800) 223-5140
Fax de Engenharia: (330) 364-7666

Europa

Allied Maxcut Engineering Co. Ltd.
93 Vantage Point, Pensnett Estate,
Kingswinford, West Midlands
DY6 7FR INGLATERRA

Telefone: 011-44-1384-400900
Fax: 011-44-1384-400105

Outras Ofertas de Produto:

Soluções Especiais de Engenharia

As Soluções Especiais de Engenharia podem reduzir drasticamente os tempos de ciclo e remover passos desnecessários no processo de fabricação. Com isso é possível economizar quantias significativas de dinheiro e reduzir drasticamente seu custo por furação. Em muitos casos, as Soluções Especiais de Engenharia da Allied podem fazer em um passo o que costuma ser executado em vários passos.



Allied Machine & Engineering Corp.

Sistema de Perfuração T-A®

O Original T-A® é uma excelente opção para uso geral. O design propicia taxas de penetração rápida que produzem tamanho e acabamento de furação satisfatórios. Recomendado para uso na maioria dos aços, ferros fundidos, ligas de alta temperatura e ligas de alumínio. Os insertos de broca GEN2 T-A® oferecem menores forças de perfuração, maior estabilidade de broca, rompimento mais suave na furação de trespassse e permite melhor formação de cavaco.



GEN3SYS® XT Sistema de Perfuração de Alta Penetração

GEN3SYS® XT da Allied, nossa próxima geração de brocas de alta penetração utilizam melhorias de canto e de fio de corte combinadas com nosso novo revestimento AM300® para propiciar maior durabilidade, confiabilidade e produtividade. A nova geometria GEN3SYS® XT é projetada para aumentar as taxas de penetração e a vida útil de ferramenta, oferecendo o menor custo por furação em linhas de brocas de alta penetração. Disponível em 4 geometrias diferentes.



AccuThread 856® PRODUTOS DE FRESA

Os produtos de fresa AccuThread 856® estão disponíveis para aplicações especializadas e têm suporte do experiente pessoal técnico da Allied. O AccuThread 856® proporciona formas de rosca superior quando comparado a outras fresas e machos.



Sistema de Perfuração de Aço Estrutural T-A® SUPPORTES E INSERTOS DE ALTA PERFORMANCE

O Sistema de Perfuração de Aço Estrutural T-A® é projetado para uso em materiais de aço estrutural. Este sistema oferece desempenho e durabilidade excelentes. O revestimento de inserto TiAlN aumenta a vida útil de ferramenta enquanto propicia melhores tolerâncias de furação.



i-Form Ferramental Perfilado Sob Medida

O sistema i-Form utiliza perfis complexos que anteriormente só estavam disponíveis como ferramental soldado ou carbureto sólido para criar designs complexos. Os insertos de corte intercambiáveis tornam o i-Form uma abordagem mais econômica do que ferramental soldado ou carbureto pois eliminam reafiações. Usa insertos padrão, especiais e Insta-Quote™ T-A®.



GEN3SYS® Sistema de Perfuração de Alta Penetração

Os Insertos de Broca e Suportes GEN3SYS® penetram até 35% mais rápido que produtos de perfuração concorrentes. O revestimento AM200® da Allied proporciona uma vida útil da ferramenta até 50% mais longa que os revestimentos de alta qualidade dos concorrentes.



Allied
Machine &
Engineering Corp.

120 Deeds Drive
Dover, OH 44622-0036

Telefone: (330) 343-4283
Ligação Gratuita EUA e Canadá: (800) 321-5537
Fax: (330) 602-3400
Ligação Gratuita EUA e Canadá: (800) 223-5140
Internacional: Country Code 01
Endereço de Website: www.alliedmachine.com
Endereço de Email: info@alliedmachine.com