



ALLIED MACHINE
& ENGINEERING

WOHLHAUPTER®

Holemaking Solutions for Today's Manufacturing



Alésage



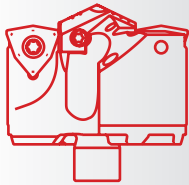
Alésoir



Brunissoir



Fraise à
fileter



Spéciaux



APX™ Drill

► **PERÇAGE**

Système de Perçage pour
Large Diamètre / Trous Profonds

SECTION

A50

APX™ Drill

APX™ Drill

Système de perçage de large diamètres / Trous profonds

► Plage de Diamètre : 33.00 mm - 101.60 mm (1.299" - 4.000")



Ne laissez pas votre machine vous ralentir

Le système de perçage de trous profonds / large diamètre APX offre la force et la polyvalence nécessaires à toute application de perçage de trous profonds. Cette géométrie révolutionnaire est conçue pour augmenter les taux de pénétration et la durée de vie des outils. En permettant une vitesse de broche plus élevée, le foret APX vous permet de profiter de la courbe de puissance sur les machines CNC modernes.

Excellent contrôle des copeaux.	Améliore la qualité du trou et la finition de la surface.	Offre une durabilité et une stabilité maximales.
---------------------------------	---	--

Industries applicables



Aérospatiale



Agriculture



Automobile



Armes à
Feux



Usinage
Général



Pétrol & Gaz



Énergie
Renouvelable

Votre sécurité et la sécurité des autres est très importante. Ce catalogue contient des messages de sécurité importants. Toujours lire et suivre toutes les précautions de sécurité.



Ce triangle est un symbole de danger pour la sécurité. Il vous informe des risques potentiels pour la sécurité qui peuvent provoquer une défaillance de l'outil et des blessures graves.

Lorsque vous voyez ce symbole dans le catalogue, recherchez le message de sécurité correspondant qui peut être près de ce triangle ou mentionné dans le texte à proximité.

Il y a également des mots d'avertissement utilisés dans le catalogue. Les messages de sécurité suivent ces mots.

AVERTISSEMENT

AVERTISSEMENT (indiqué ci-dessus) signifie que le non-respect des précautions dans ce message pourrait entraîner une défaillance de l'outil et des blessures graves.

NOTIFICATION signifie que le fait de ne pas suivre les précautions prises dans ce message pourrait endommager l'outil ou la machine mais ne causerait pas de blessures.

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

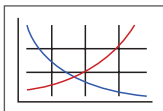
Visitez www.alliedmachine.com pour avoir les informations et les procédures les plus récentes.

Références des icônes

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



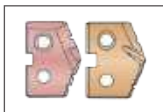
Installation / Information de montage
Instructions détaillées et informations concernant la (les) pièce(s) correspondante(s)



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



Emboutis pilote GEN3SYS®
Liste d'option d'embouts pilote GEN3SYS®XT pour chaque série d'APX Drill



Lames pilote T-A®
Liste d'option de lames pilote T-A Original et GEN2 T-A pour chaque série d'APX Drill



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

Information introduction

Guide de sélection / Détails d'assemblage	2 - 3
Options de lames pilote	4
Nomenclature	5

Séries
















Série 33	6 - 7
Série 38	8 - 9
Série 44	10 - 11
Série 51	12 - 13
Série 57	14 - 15
Série 63	16 - 17
Série 70	18 - 19
Série 76	20 - 21
Série 83	22 - 23
Série 89	24 - 25
Série 95	26 - 27

Conditions de coupe préconisées

Métrique (mm)	28
Impérial (pouce)	29
Consignes de perçage des trous profonds	30

Séries	Plage de diamètre	
	Métrique (mm)	Impérial (pouce)
33	33.00 - 37.99	1.299 - 1.496
38	38.00 - 43.99	1.496 - 1.732
44	44.00 - 50.99	1.732 - 2.008
51	51.00 - 56.99	2.008 - 2.244
57	57.00 - 62.99	2.244 - 2.480
63	63.00 - 69.99	2.480 - 2.756
70	70.00 - 75.99	2.756 - 2.992
76	76.00 - 82.99	2.992 - 3.268
83	83.00 - 88.99	3.268 - 3.504
89	89.00 - 94.99	3.504 - 3.740
95	95.00 - 101.60	3.740 - 4.000

Guide de sélection / Détails d'assemblage

Séries	33	38	44	51	57
					
Pages	6 - 7	8 - 9	10 - 11	12 - 13	14 - 15
D ₅ mm	33.00 - 37.99	38.00 - 43.99	44.00 - 50.99	51.00 - 56.99	57.00 - 62.99
D ₅ pouce	1.2992 - 1.4688	1.4961 - 1.7322	1.7323 - 2.0075	2.0076 - 2.2438	2.2439 - 2.4799
Matière ISO					
Forme de la Plaquette IC					
Taille Plaquette (mm)	7.94	9.53	9.53, 12.70	12.70, 14.29	14.29
Taille Plaquette (pouce)	5/16"	3/8"	3/8", 1/2"	1/2", 9/16"	9/16"
Patins d'usure	NON	NON	NON	NON	NON
Porte-outils					
Profondeur de perçage (mm)	112.6 - 378.6	130.5 - 439.9	151.5 - 510.0	161.8 - 570.0	179.9 - 626.9
Profondeur de perçage (pouce)	4-7/16 - 14-29/32	5-1/8 - 17-1/4	6 - 20-1/8	6-3/8 - 22-3/8	7-1/8 - 24-3/4
Lames pilote					
Séries T-A	0, 1	0, 1	1	1	1, 2
Séries GEN3SYS XT Pro	-	15, 17, 18, 20	17, 18, 22	18, 20, 22	22, 24, 26



Tête pilote pour lame T-A®

- Utilise les lames T-A Pro et T-A (Séries 0 - 2).
- Des multiples options de géométrie sont disponibles pour obtenir des résultats optimaux dans différents types d'applications.



Tête pilote pour embouts GEN3SYS® XT

- Utilise les embouts GEN3SYS XT Pro (Séries 15 - 32).
- Options de géométrie ISO disponibles pour obtenir des résultats optimaux dans différents types d'applications.



Plaquette AM300®

- Le design permet un meilleur contrôle des copeaux et un taux de pénétration plus agressif.
- Le revêtement exclusif AM300® obtient une meilleure durée de vie de l'outil que les revêtement concurrent.

Recommandations de plaquettes pour les applications

Options de substrat carbure

P35 (C5)

Substrat Carbure d'usage général qui convient à la plus part des applications
▶ Pour la plupart des applications en acier et inox.

K35 (C1)

Substrat Carbure le plus solide. Fourni la meilleure combinaison de résistance des arêtes et de durée de vie de l'outil.
▶ Recommandé pour les applications moins rigides.

K25 (C2)

Carbure plus résistant à l'usure, adapté aux applications de matériaux abrasifs.
▶ Recommandé pour les fontes grises, ductiles et nodulaires.

Option de géométrie supplémentaire

Géométrie positive (HR)

Offre une meilleure maîtrise de copeaux et une meilleure durée de vie dans les aciers à faible ou moyenne teneur en carbone et alliages en dessous de 200 BHN.



Queue cylindrique à collerette et méplat



Queue intégrale CAT40 / CAT50



A

PERÇAGE

B

ALÉSAGE

C

ALÉSAGE

D

BRUNISSOIR

E

FRAISE À FILETTER

X

SPÉCIAUX

63	70	76	83	89	95
16 - 17	18 - 19	20 - 21	22 - 23	24 - 25	26 - 27
63.00 - 69.99	70.00 - 75.99	76.00 - 82.99	83.00 - 88.99	89.00 - 94.99	95.00 - 101.60
2.4800 - 2.7555	2.7556 - 2.9917	2.9918 - 3.2673	3.2674 - 3.5035	3.5036 - 3.7400	3.7401 - 4.0000
14.29	9.53	12.70	12.70	14.29	14.29
9/16"	3/8"	1/2"	1/2"	9/16"	9/16"
NON	OUI	OUI	OUI	OUI	OUI
200.8 - 688.3	218.8 - 709.4	239.9 - 664.0	257.8 - 704.9	275.8 - 701.8	302.0 - 698.5
7-7/8 - 27-1/8	8-3/4 - 27-7/8	9-1/2 - 26-1/8	10-1/8 - 27-3/4	10-7/8 - 27-5/8	11-7/8 - 27-1/2
2	2	2	2	2	2
26, 29, 32	29	29	32	29	32



ASSEMBLAGE

Étape 1:

Montez la tête APX sur le porte-outil APX.

Étape 2:

Introduisez les vis de fixation de la tête dans les points A et B et serrez à la main jusqu'à ce que la tête APX soit bien fixée sur le porte-outil.

Étape 3:

Serrez avec le tournevis spécial de fixation de la tête selon le couple de serrage mentionné dans le tableau ci-après.

Tableau de couples de serrage

Séries	Vis	Tournevis	Couple de serrage
33 - 63	75020-IP20-1		678 N-cm (60 in-lb)
70 - 95	78027-IP30-1		2825 N-cm (250 in-lb)



Options de lame pilote

A

PERÇAGE

B

ALÉSAGE

C

ALÉSAGE

D

BRUNISSAGE

E

FRAISE À FILETER

X

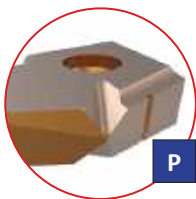
SPÉCIAUX

Lame pilote T-A®



T-A Pro P - Acier

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



P

T-A Pro K - Fonte

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



K

T-A Pro N - Matériaux non-ferreux

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



N

T-A Pro M - Acier inoxydable

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



M

T-A Pro X - Nuance HSS

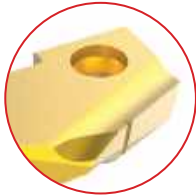
- Géométrie des copeaux améliorée pour un excellent contrôle des copeaux dans tous les matériaux.
- Longue durée de vie et sécurité de processus élevée pour les applications les plus difficiles.
- Le revêtement multicouche AM200® d'Allied combine une excellente résistance à la chaleur et un pouvoir lubrifiant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



X

T-A

- Excellent choix pour une utilisation à usage général.
- Fournit des taux de pénétration rapides qui produisent une bonne taille et finition.
- Combine une action de coupe hautement efficace et stable pour minimiser la consommation d'énergie.



T-A Copeaux courts(-TC)

- 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.



T-A Haute percussion (-HI)

- Améliore la formation de copeaux dans les matières à forte élasticité/ductilité, ayant une mauvaise formation de copeaux.
- Becs SK2 pour une durée de vie améliorée.
- Améliore la formation de copeaux en construction métallique/aciers forgés et fontes.



Embout pilote GEN3SYS® XT Pro



P - Acier

- Conçu pour fournir des taux de pénétration et une durée de vie des outils accrues dans les applications en acier.
- Géométrie et arêtes de coupe supérieure offrant un excellent contrôle des copeaux.
- Le revêtement multicouches AM420 d'Allied augmente la résistance à la chaleur et améliore la durée de vie des outils.



P

K - Fonte

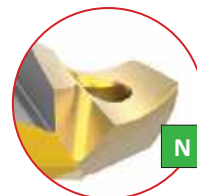
- Conçu uniquement pour les applications en Fonte/nodulaire.
- La géométrie comprend des becs rayonnés pour une finition et une dispersion de la chaleur améliorée.
- Le revêtement multicouches AM440 d'Allied augmente la résistance à la chaleur et améliore la durée de vie des outils.



K

N - Matériaux non-ferreux

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



N

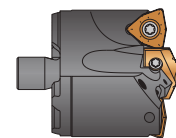
NOTE : Pour une offre complète de lames/embutts pilotes, voir les sections **A20** (système de perçage GEN3SYS®), **A25** (système de perçage T-A Pro) et **A30** (système de perçage T-A®) de notre catalogue.



Nomenclature

Têtes APX™

V	38	15	D	-	0116
1	2	3	4		5



1. Tête APX	2. Série	
V = Tête	33 = Série 33 *	70 = Série 70
	38 = Série 38	76 = Série 76
	44 = Série 44	83 = Série 83
	51 = Série 51	89 = Série 89
	57 = Série 57	95 = Série 95
	63 = Série 63	*Seulement T-A*

3. Série du pilote		
Lame pilote T-A®	Embout pilote GEN3SYS® XT Pro	
00 = Série 0	15 = Série 15	24 = Série 24
01 = Série 1	17 = Série 17	26 = Série 26
02 = Série 2	18 = Série 18	29 = Série 29
	20 = Série 20	32 = Série 32
	22 = Série 22	

4. Coupe effective
D = 2 arêtes de coupe
S = 1 arête de coupe

5. Diamètre
68 = Métrique
1.5153 = Décimal
0116 = Impérial

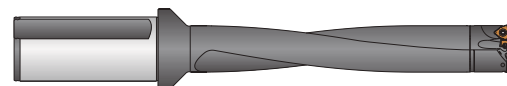
Commander des diamètres non-stockés :

Les diamètres non stockés sont également disponibles. Veuillez vous reporter à la liste des prix pour connaître les tarifs applicables. Suivez les exemples de commande ci-dessous :

- Métrique: Série 38, T-A (Série 1), 42.15 mm = **V3801D-42.15**
- Impérial : Série 38, T-A (Série 1), 1.6790" = **V3801D-1.6790**

Porte-outils APX

W	38	05	H	-	200F
1	2	3	4		5

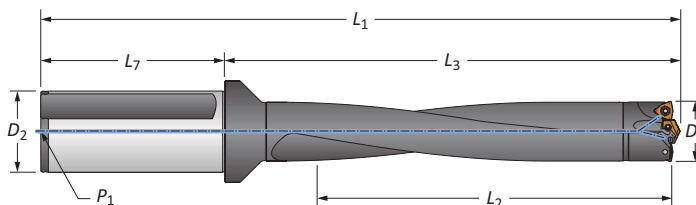
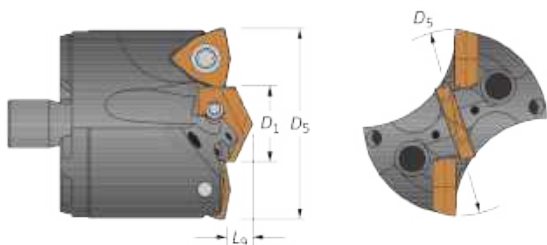


1. Porte-outil APX	2. Série	
W = Porte-outil	33 = Série 33	70 = Série 70
	38 = Série 38	76 = Série 76
	44 = Série 44	83 = Série 83
	51 = Série 51	89 = Série 89
	57 = Série 57	95 = Série 95
	63 = Série 63	

3. Longueur
03 = 3xD
05 = 5xD
08 = 8xD
10 = 10xD

4. Goujure
H = Hélicoïdale

5. Queue
40FM = 40 mm à colerette métrique
50FM = 50 mm à colerette métrique
150F = 1-1/2" à colerette
200F = 2" à colerette
CV40 = Queue intégrale CAT40
CV50 = Queue intégrale CAT50



Légende

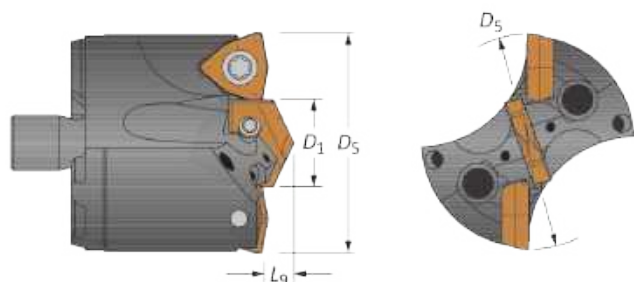
Symbole	Attribut
D ₁	Diamètre lame pilote
D ₅	Diamètre de coupe
L ₉	Longueur lame pilote

Légende

Symbole	Attribut	Symbole	Attribut
D ₂	Diamètre queue	L ₃	Longueur de corps
D ₅	Diamètre de coupe	L ₇	Longueur de queue
L ₁	Longueur totale	P ₁	Filetage arrière
L ₂	Profondeur maxi de perçage		



Têtes APX

Série 33 | Plage de Diamètre : 33.00 mm - 37.99 mm (1.299" - 1.496")






Tête T-A®

Têtes

Tête					Tête T-A				Dimension plaquette	
D_5 Métrique	D_5 Pouce	D_5 Fraction	D_1	L_9	Référence	Séries du Pilote			Métrique	Pouce
33.00	1.299	-	16.00	5.56	V3300D-33	0	TA#0-16.00	1C10H-16-TC	7.94	5/16
33.34	1.313	1-5/16	16.00	5.56	V3300D-0110	0	TA#0-16.00	1C10H-16-TC	7.94	5/16
34.00	1.339	-	18.00	5.95	V3301D-34	1	TA#1-18.00	1C11H-18-TC	7.94	5/16
34.13	1.344	1-11/32	18.00	5.95	V3301D-0111	1	TA#1-18.00	1C11H-18-TC	7.94	5/16
34.93	1.375	1-3/8	18.00	5.95	V3301D-0112	1	TA#1-18.00	1C11H-18-TC	7.94	5/16
35.00	1.378	-	18.00	5.95	V3301D-35	1	TA#1-18.00	1C11H-18-TC	7.94	5/16
35.72	1.406	1-13/32	18.00	5.95	V3301D-0113	1	TA#1-18.00	1C11H-18-TC	7.94	5/16
36.00	1.417	-	20.00	6.35	V3301D-36	1	TA#1-20.00	1C11H-20-TC	7.94	5/16
36.51	1.438	1-7/16	20.00	6.35	V3301D-0114	1	TA#1-20.00	1C11H-20-TC	7.94	5/16
37.00	1.457	-	20.00	6.35	V3301D-37	1	TA#1-20.00	1C11H-20-TC	7.94	5/16
37.31	1.469	1-15/32	20.00	6.35	V3301D-0115	1	TA#1-20.00	1C11H-20-TC	7.94	5/16



Indique le matériau/la géométrie ISO (P= acier, K= fonte, N= non-ferreux).

Plaquettes

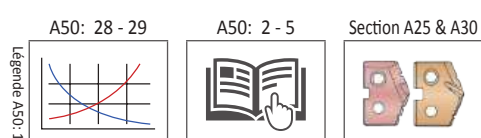
Revêtement	Taille		Nuance	Géométrie	 Référence	 Vis pour plaquettes	 Tournevis	Couple de serrage admis*
	Métrique	Pouce						
AM300®	7.94	5/16	P35 (C5)	Standard	OP-05T308-PW	IS-10-1	8T-9	305 N-cm (27.0 in-lbs)
AM300®	7.94	5/16	K35 (C1)	Standard	OP-05T308-1PW	IS-10-1	8T-9	305 N-cm (27.0 in-lbs)
AM300®	7.94	5/16	K25 (C2)	Standard	OP-05T308-2PW	IS-10-1	8T-9	305 N-cm (27.0 in-lbs)
AM300®	7.94	5/16	P35 (C5)	Positive	OP-05T308-PWHR	IS-10-1	8T-9	305 N-cm (27.0 in-lbs)

*Les couples de serrage sont calculés avec un coefficient de frottement de $\mu = 0,14$ et développent 90% de la limite d'élasticité finale.

Accessoires du pilote

Style de Pilote	Séries	 Vis pour plaquettes	 Tournevis	Couple de serrage admis*
T-A	0	72567-IP8-1	8IP-8	175 N-cm (15.5 in-lbs)
T-A	1	7375-IP9-1	8IP-9	305 N-cm (27.0 in-lbs)

*Les couples de serrage sont calculés avec un coefficient de frottement de $\mu = 0,14$ et développent 90% de la limite d'élasticité finale.



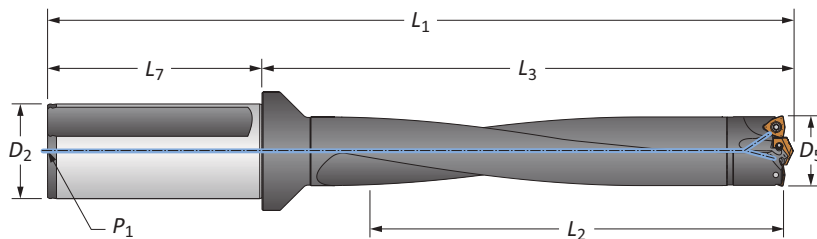
Les diamètres non-stockés sont disponibles sur demande. Suivez l'exemple ci-dessous. Supplément applicable aux diamètres spéciaux.

Métrique	Série 38, T-A (Série 1), 42.15 mm	Référence = V3801D-42.15
Impérial	Série 38, T-A (Série 1), 1.6790"	Référence = V3801D-1.6790

Plaquettes conditionnées par 2. | Vis pour plaquettes conditionnées par 10.

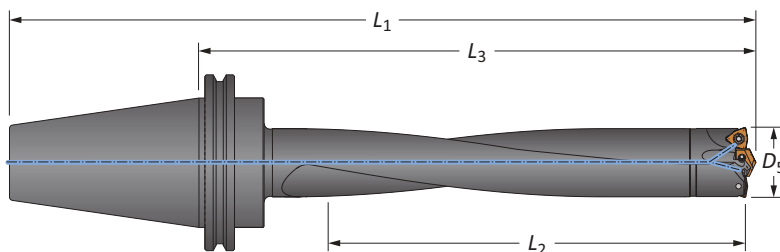
Porte-outils APX

Série 33 | Plage de Diamètre : 33.00 mm - 37.99 mm (1.299" - 1.496")



Queue cylindrique

Longueur	D ₅	Corps			Queue			Référence	
		L ₂	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	P ₁		
m	3xD	33.00 - 37.99	112.60	167.49	237.49	70.00	40.00	1/4 BSPT	W3303H-40FM
	5xD	33.00 - 37.99	188.60	243.41	313.41	70.00	40.00	1/4 BSPT	W3305H-40FM
	8xD	33.00 - 37.99	302.60	357.40	427.40	70.00	40.00	1/4 BSPT	⚠ W3308H-40FM
	10xD	33.00 - 37.99	378.61	433.40	503.40	70.00	40.00	1/4 BSPT	⚠ W3310H-40FM
i	3xD	1.299 - 1.496	4-7/16	6-19/32	9-9/32	2-11/16	1-1/2	1/4 NPT	W3303H-150F
	5xD	1.299 - 1.496	7-27/64	9-37/64	12-9/32	2-11/16	1-1/2	1/4 NPT	W3305H-150F
	8xD	1.299 - 1.496	11-59/64	14-5/64	16-3/4	2-11/16	1-1/2	1/4 NPT	⚠ W3308H-150F
	10xD	1.299 - 1.496	14-29/32	17-1/16	19-3/4	2-11/16	1-1/2	1/4 NPT	⚠ W3310H-150F



Queue intégrale CAT

Longueur	D ₅		Corps			Queue	Référence	
	mm	pouce	L ₂	L ₃	L ₁			
i	3xD	33.00 - 37.99	1.299 - 1.496	4-7/16	7-3/8	10-3/16	CV40	W3303H-CV40
	5xD	33.00 - 37.99	1.299 - 1.496	7-27/64	10-23/64	13-11/64	CV40	W3305H-CV40
	8xD	33.00 - 37.99	1.299 - 1.496	11-59/64	14-55/64	17-21/32	CV40	⚠ W3308H-CV40
	10xD	33.00 - 37.99	1.299 - 1.496	14-29/32	17-27/32	20-21/32	CV40	⚠ W3310H-CV40
i	3xD	33.00 - 37.99	1.299 - 1.496	4-7/16	7-3/8	11-1/2	CV50	W3303H-CV50
	5xD	33.00 - 37.99	1.299 - 1.496	7-27/64	10-23/64	14-31/64	CV50	W3305H-CV50
	8xD	33.00 - 37.99	1.299 - 1.496	11-59/64	14-55/64	18-31/32	CV50	⚠ W3308H-CV50
	10xD	33.00 - 37.99	1.299 - 1.496	14-29/32	17-27/32	21-31/32	CV50	⚠ W3310H-CV50

Accessoires de connection

Vis de fixation de la tête	Tournevis	Couple de serrage admis*
75020-IP20-1	8IP-20	678 N-cm (60 in-lb)

*Les couples de serrage sont calculés avec un coefficient de frottement de $\mu = 0,14$ et développent 90% de la limite d'élasticité finale.

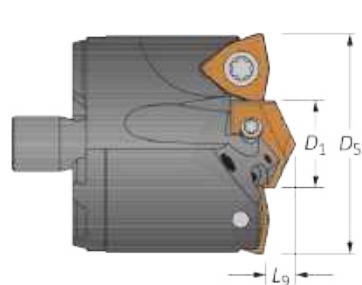
⚠ AVERTISSEMENT Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A50: 30 du catalogue. Visitez www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques. E-mail : engineering.eu@alliedmachine.com

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

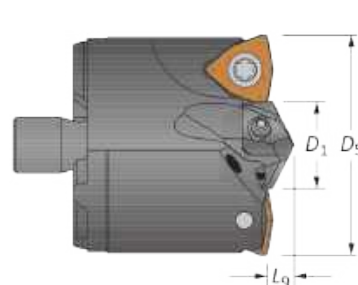
Vis de fixation conditionnées par 4.

Têtes APX

Série 38 | Plage de Diamètre : 38.00 mm - 43.99 mm (1.496" - 1.732")






Tête T-A®










Tête GEN3SYS® XT Pro

Têtes

Tête					Tête T-A				Tête GEN3SYS XT Pro			Dimension plaquette	
D_5	D_5	D_5	D_1	L_9	Référence	Série du Pilote			Référence	Série du Pilote		Métrique	pouce
Métrique	Pouce	Fraction					Lame T-A Pro	Lame T-A (-TC)			Embout pilote		
38.00	1.496	-	15.50	7.54	V3800D-38	0	TA#0-15.50	1C10H-15.5-TC	V3815D-38	15	XT#15-15.50	9.53	3/8
38.10	1.500	1-1/2	15.50	7.54	V3800D-0116	0	TA#0-15.50	1C10H-15.5-TC	V3815D-0116	15	XT#15-15.50	9.53	3/8
38.90	1.531	1-17/32	15.50	7.54	V3800D-0117	0	TA#0-15.50	1C10H-15.5-TC	V3815D-0117	15	XT#15-15.50	9.53	3/8
39.00	1.535	-	15.50	7.54	V3800D-39	0	TA#0-15.50	1C10H-15.5-TC	V3815D-39	15	XT#15-15.50	9.53	3/8
39.69	1.563	1-9/16	15.50	7.54	V3800D-0118	0	TA#0-15.50	1C10H-15.5-TC	V3815D-0118	15	XT#15-15.50	9.53	3/8
40.00	1.575	-	17.50	7.54	V3800D-40	0	TA#0-17.50	1C10H-17.5-TC	V3817D-40	17	XT#17-17.50	9.53	3/8
40.48	1.594	1-19/32	17.50	7.54	V3800D-0119	0	TA#0-17.50	1C10H-17.5-TC	V3817D-0119	17	XT#17-17.50	9.53	3/8
41.00	1.614	-	17.50	7.54	V3800D-41	0	TA#0-17.50	1C10H-17.5-TC	V3817D-41	17	XT#17-17.50	9.53	3/8
41.28	1.625	1-5/8	17.50	7.54	V3800D-0120	0	TA#0-17.50	1C10H-17.5-TC	V3817D-0120	17	XT#17-17.50	9.53	3/8
42.00	1.654	-	19.50	7.54	V3801D-42	1	TA#1-19.50	1C11H-19.5-TC	V3818D-42	18	XT#18-19.50	9.53	3/8
42.07	1.656	1-21/32	19.50	7.54	V3801D-0121	1	TA#1-19.50	1C11H-19.5-TC	V3818D-0121	18	XT#18-19.50	9.53	3/8
42.86	1.688	1-11/16	19.50	7.54	V3801D-0122	1	TA#1-19.50	1C11H-19.5-TC	V3818D-0122	18	XT#18-19.50	9.53	3/8
43.00	1.693	-	21.00	7.54	V3801D-43	1	TA#1-21.00	1C11H-21-TC	V3820D-43	20	XT#20-21.00	9.53	3/8
43.66	1.719	1-23/32	21.00	7.54	V3801D-0123	1	TA#1-21.00	1C11H-21-TC	V3820D-0123	20	XT#20-21.00	9.53	3/8



Indique le matériau/la géométrie ISO (P= acier, K= fonte, N= non-ferreux).

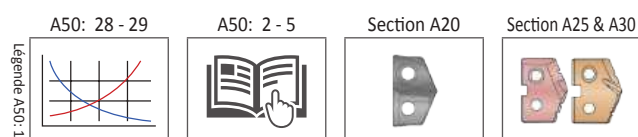
Plaquette

Revêtement	Taille		Nuance	Géométrie		Référence			Couple de serrage admis*
	Métrique	pouce							
AM300®	9.53	3/8	P35 (C5)	Standard		OP-060408-PW	73595-IP15-1	8IP-15	465 N-cm (41.0 in-lbs)
AM300®	9.53	3/8	K35 (C1)	Standard		OP-060408-1PW	73595-IP15-1	8IP-15	465 N-cm (41.0 in-lbs)
AM300®	9.53	3/8	K25 (C2)	Standard		OP-060408-2PW	73595-IP15-1	8IP-15	465 N-cm (41.0 in-lbs)
AM300®	9.53	3/8	P35 (C5)	Positive		OP-060408-PWHR	73595-IP15-1	8IP-15	465 N-cm (41.0 in-lbs)

 *Les couples de serrage sont calculés avec un coefficient de frottement de $\mu = 0,14$ et développent 90% de la limite d'élasticité finale.

Accessoires du pilote

Style de Pilote	Séries			Couple de serrage admis*
T-A	0	72567-IP8-1	8IP-8	175 N-cm (15.5 in-lbs)
T-A	1	7375-IP9-1	8IP-9	305 N-cm (27.0 in-lbs)
GEN3SYS	15	7247-IP7-1	8IP-7	84 N-cm (7.4 in-lbs)
GEN3SYS	17	72567-IP8-1	8IP-8	175 N-cm (15.5 in-lbs)
GEN3SYS	18	7375-IP9-1	8IP-9	305 N-cm (27.0 in-lbs)
GEN3SYS	20	7375-IP9-1	8IP-9	305 N-cm (27.0 in-lbs)

 *Les couples de serrage sont calculés avec un coefficient de frottement de $\mu = 0,14$ et développent 90% de la limite d'élasticité finale.


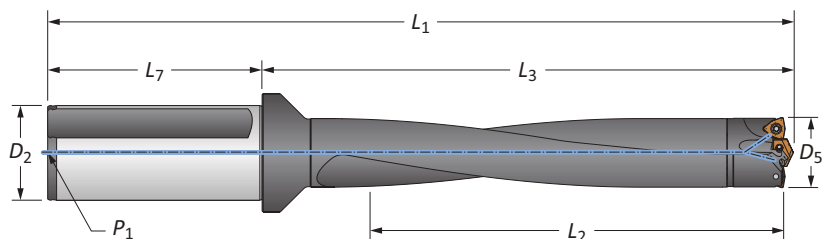
Les diamètres non-stockés sont disponibles sur demande. Suivez l'exemple ci-dessous. Supplément applicable aux diamètres spéciaux.

Métrique	Série 38, T-A (Série 1), 42.15 mm	Référence = V3801D-42.15
Impérial	Série 38, T-A (Série 1), 1.6790"	Référence = V3801D-1.6790

Plaquettes conditionnées par 2. | Vis pour plaquettes conditionnées par 10.

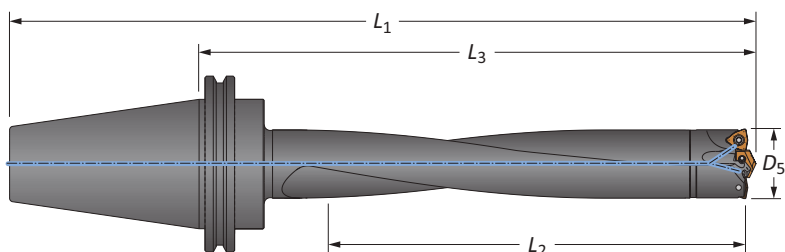
Porte-outils APX

Série 38 | Plage de Diamètre : 38.00 mm - 43.99 mm (1.496" - 1.732")



Queue cylindrique

	Longueur	D ₅	Corps			Queue		Référence	
			L ₂	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂		P ₁
m	3xD	38.00 - 43.99	130.51	196.49	265.71	70.00	40.00	1/4 BSPT	W3803H-40FM
	5xD	38.00 - 43.99	219.99	284.51	353.70	70.00	40.00	1/4 BSPT	W3805H-40FM
	8xD	38.00 - 43.99	351.99	416.51	485.70	70.00	40.00	1/4 BSPT	W3808H-40FM
	10xD	38.00 - 43.99	439.90	503.91	573.71	70.00	40.00	1/4 BSPT	W3810H-40FM
	3xD	38.00 - 43.99	130.51	196.49	276.50	80.00	50.00	1/4 BSPT	W3803H-50FM
	5xD	38.00 - 43.99	219.99	284.51	364.49	80.00	50.00	1/4 BSPT	W3805H-50FM
	8xD	38.00 - 43.99	351.99	416.51	496.99	80.00	50.00	1/4 BSPT	W3808H-50FM
	10xD	38.00 - 43.99	439.90	503.90	583.91	80.00	50.00	1/4 BSPT	W3810H-50FM
i	3xD	1.496 - 1.732	5-1/8	7-47/64	10-25/64	2-11/16	1-1/2	1/4 NPT	W3803H-150F
	5xD	1.496 - 1.732	8-5/8	11-13/64	13-55/64	2-11/16	1-1/2	1/4 NPT	W3805H-150F
	8xD	1.496 - 1.732	13-7/8	16-25/64	19-3/64	2-11/16	1-1/2	1/4 NPT	W3808H-150F
	10xD	1.496 - 1.732	17-1/4	19-27/32	22-33/64	2-11/16	1-1/2	1/4 NPT	W3810H-150F
	3xD	1.496 - 1.732	5-1/8	7-47/64	12-15/64	4-1/2	2	1/4 NPT	W3803H-200F
	5xD	1.496 - 1.732	8-5/8	11-13/64	15-45/64	4-1/2	2	1/4 NPT	W3805H-200F
	8xD	1.496 - 1.732	13-7/8	16-25/64	20-57/64	4-1/2	2	1/4 NPT	W3808H-200F
	10xD	1.496 - 1.732	17-1/4	19-27/32	24-59/64	4-1/2	2	1/4 NPT	W3810H-200F



Queue intégrale CAT

	Longueur	D ₅		Corps			Queue	Référence
		mm	pouce	L ₂	L ₃	L ₁		
i	3xD	38.00 - 43.99	1.496 - 1.732	5-1/8	8-5/16	11	CV40	W3803H-CV40
	5xD	38.00 - 43.99	1.496 - 1.732	8-5/8	11-49/64	14-29/64	CV40	W3805H-CV40
	8xD	38.00 - 43.99	1.496 - 1.732	13-7/8	16-31/32	19-21/32	CV40	W3808H-CV40
	10xD	38.00 - 43.99	1.496 - 1.732	17-1/4	20-7/16	23-1/8	CV40	W3810H-CV40
	3xD	38.00 - 43.99	1.496 - 1.732	5-1/8	8-5/16	12-5/16	CV50	W3803H-CV50
	5xD	38.00 - 43.99	1.496 - 1.732	8-5/8	11-49/64	15-49/64	CV50	W3805H-CV50
	8xD	38.00 - 43.99	1.496 - 1.732	13-7/8	16-31/32	20-31/32	CV50	W3808H-CV50
	10xD	38.00 - 43.99	1.496 - 1.732	17-1/4	20-7/16	24-7/16	CV50	W3810H-CV50

Accessoires de connection

Vis de fixation de la tête	Tournevis	Couple de serrage admis*
75020-IP20-1	8IP-20	678 N-cm (60 in-lb)

*Les couples de serrage sont calculés avec un coefficient de frottement de $\mu = 0,14$ et développent 90% de la limite d'élasticité finale.

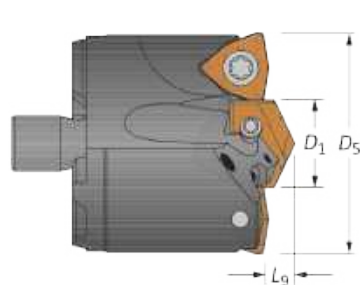
AVERTISSEMENT Pour les recommandations des vitesses et avances préconisées, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A50: 30 du catalogue. Visitez www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques. E-mail : engineering.eu@alliedmachine.com

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

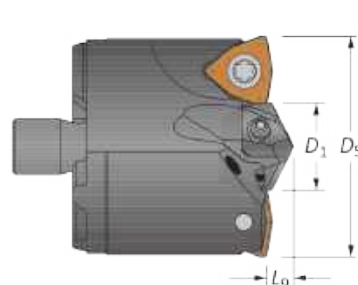
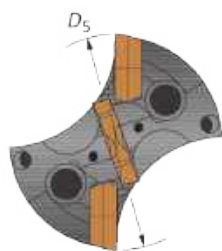
Vis de fixation conditionnées par 4.

Têtes APX

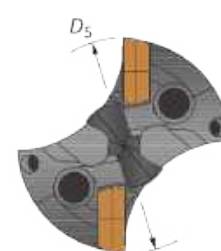
Série 44 | Plage de Diamètre : 44.00 mm - 50.99 mm (1.732" - 2.008")






Tête T-A®



Tête GEN3SYS® XT Pro



Têtes

Tête					Tête T-A				Tête GEN3SYS XT Pro			Dimension plaquette	
D_5	D_5	D_5	D_1	L_9	Référence	Série du Pilote			Référence	Série du Pilote		Métrique	Pouce
Métrique	Pouce	Fraction					Lame T-A Pro	Lame T-A (-TC)					
44.00	1.732	-	23.00	8.33	V4401D-44	1	TA#1-23.00	1C11H-23-TC	V4422D-44	22	XT#22-23.00	9.53	3/8
44.45	1.750	1-3/4	23.00	8.33	V4401D-0124	1	TA#1-23.00	1C11H-23-TC	V4422D-0124	22	XT#22-23.00	9.53	3/8
45.00	1.772	-	23.00	8.33	V4401D-45	1	TA#1-23.00	1C11H-23-TC	V4422D-45	22	XT#22-23.00	9.53	3/8
45.25	1.781	1-25/32	23.00	8.33	V4401D-0125	1	TA#1-23.00	1C11H-23-TC	V4422D-0125	22	XT#22-23.00	9.53	3/8
46.00	1.811	-	24.00	8.33	V4401D-46	1	TA#1-24.00	1C11H-24-TC	V4422D-46	22	XT#22-23.80	9.53	3/8
46.04	1.813	1-13/16	24.00	8.33	V4401D-0126	1	TA#1-24.00	1C11H-24-TC	V4422D-0126	22	XT#22-23.80	9.53	3/8
46.83	1.844	1-27/32	24.00	8.33	V4401D-0127	1	TA#1-24.00	1C11H-24-TC	V4422D-0127	22	XT#22-23.80	9.53	3/8
47.00	1.850	-	24.00	8.33	V4401D-47	1	TA#1-24.00	1C11H-24-TC	V4422D-47	22	XT#22-23.80	9.53	3/8
47.63	1.875	1-7/8	24.00	8.33	V4401D-0128	1	TA#1-24.00	1C11H-24-TC	V4422D-0128	22	XT#22-23.80	9.53	3/8
48.00	1.890	-	18.00	8.33	V4401D-48	1**	TA#1-18.00	1C11H-18-TC	V4417D-48	17	XT#17-17.90	12.70	1/2
48.42	1.906	1-29/32	18.00	8.33	V4401D-0129	1**	TA#1-18.00	1C11H-18-TC	V4417D-0129	17	XT#17-17.90	12.70	1/2
49.00	1.929	-	18.00	8.33	V4401D-49	1**	TA#1-18.00	1C11H-18-TC	V4417D-49	17	XT#17-17.90	12.70	1/2
49.21	1.938	1-15/16	18.00	8.33	V4401D-0130	1**	TA#1-18.00	1C11H-18-TC	V4417D-0130	17	XT#17-17.90	12.70	1/2
50.00	1.969	-	19.00	8.33	V4401D-50	1**	TA#1-19.00	1C11H-19-TC	V4418D-50	18	XT#18-19.00	12.70	1/2
50.01	1.969	1-31/32	19.00	8.33	V4401D-0131	1**	TA#1-19.00	1C11H-19-TC	V4418D-0131	18	XT#18-19.00	12.70	1/2
50.80	2.000	2	19.00	8.33	V4401D-0200	1**	TA#1-19.00	1C11H-19-TC	V4418D-0200	18	XT#18-19.00	12.70	1/2

Indique le matériau/la géométrie ISO (P= acier, K= fonte, N= non-ferreux).

**Remarque : Les vis nécessaires figurent dans le tableau des accessoires ci-dessous.

Plaquette

Revêtement	Taille		Nuance	Géométrie	Référence	Vis pour plaquettes	Tournevis	Couple de serrage admis*
	Métrique	Pouce						
AM300®	9.53	3/8	P35 (C5)	Standard	OP-060408-PW	73595-IP15-1	8IP-15	465 N-cm (41.0 in-lbs)
AM300®	9.53	3/8	K35 (C1)	Standard	OP-060408-1PW	73595-IP15-1	8IP-15	465 N-cm (41.0 in-lbs)
AM300®	9.53	3/8	K25 (C2)	Standard	OP-060408-2PW	73595-IP15-1	8IP-15	465 N-cm (41.0 in-lbs)
AM300®	9.53	3/8	P35 (C5)	Positive	OP-060408-PWHR	73595-IP15-1	8IP-15	465 N-cm (41.0 in-lbs)
AM300®	12.70	1/2	P35 (C5)	Standard	OP-080508-PW	74012-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in-lbs)
AM300®	12.70	1/2	K35 (C1)	Standard	OP-080508-1PW	74012-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in-lbs)
AM300®	12.70	1/2	K25 (C2)	Standard	OP-080508-2PW	74012-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in-lbs)
AM300®	12.70	1/2	P35 (C5)	Positive	OP-080508-PWHR	74012-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in-lbs)

*Les couples de serrage sont calculés avec un coefficient de frottement de $\mu = 0,14$ et développent 90% de la limite d'élasticité finale.

Accessoires du pilote

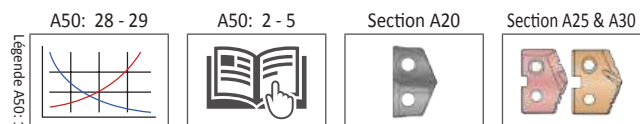
Style de Pilote	Séries	Vis pour plaquettes	Tournevis	Couple de serrage admis*
T-A	1	739-IP9-1	8IP-9	305 N-cm (27.0 in-lbs)
T-A	1**	7375-IP9-1	8IP-9	305 N-cm (27.0 in-lbs)
GEN3SYS	17	72567-IP8-1	8IP-8	175 N-cm (15.5 in-lbs)
GEN3SYS	18	7375-IP9-1	8IP-9	305 N-cm (27.0 in-lbs)
GEN3SYS	22	739-IP9-1	8IP-9	305 N-cm (27.0 in-lbs)

*Les couples de serrage sont calculés avec un coefficient de frottement de $\mu = 0,14$ et développent 90% de la limite d'élasticité finale.

Les diamètres non-stockés sont disponibles sur demande. Suivez l'exemple ci-dessous. Supplément applicable aux diamètres spéciaux.

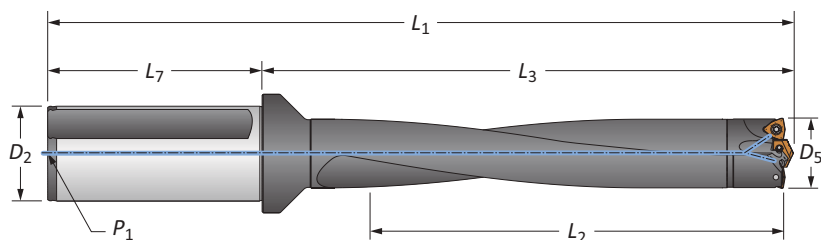
Métrique	Série 38, T-A (Série 1), 42.15 mm	Référence = V3801D-42.15
Impérial	Série 38, T-A (Série 1), 1.6790"	Référence = V3801D-1.6790

Plaquettes conditionnées par 2. | Vis pour plaquettes conditionnées par 10.



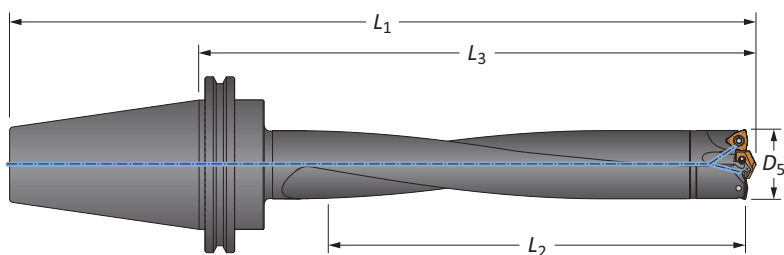
Porte-outils APX

Série 44 | Plage de Diamètre : 44.00 mm - 50.99 mm (1.732" - 2.008")



Queue cylindrique

Longueur	D ₅	Corps				Queue			Référence
		L ₂	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	P ₁		
m	3xD	44.00 - 50.99	152.00	216.79	286.89	70.00	40.00	1/4 BSPT	W4403H-40FM
	5xD	44.00 - 50.99	255.00	318.80	388.90	70.00	40.00	1/4 BSPT	W4405H-40FM
	8xD	44.00 - 50.99	408.00	471.81	541.81	70.00	40.00	1/4 BSPT	W4408H-40FM
	10xD	44.00 - 50.99	510.01	573.81	643.79	70.00	40.00	1/4 BSPT	W4410H-40FM
	3xD	44.00 - 50.99	152.00	216.79	296.90	80.00	50.00	1/4 BSPT	W4403H-50FM
	5xD	44.00 - 50.99	255.00	318.80	398.80	80.00	50.00	1/4 BSPT	W4405H-50FM
	8xD	44.00 - 50.99	409.00	471.70	551.69	80.00	50.00	1/4 BSPT	W4408H-50FM
	10xD	44.00 - 50.99	510.01	573.81	653.80	80.00	50.00	1/4 BSPT	W4410H-50FM
i	3xD	1.732 - 2.008	6	8-17/32	11-15/64	2-11/16	1-1/2	1/4 NPT	W4403H-150F
	5xD	1.732 - 2.008	10	12-35/64	15-1/4	2-11/16	1-1/2	1/4 NPT	W4405H-150F
	8xD	1.732 - 2.008	16	18-37/64	21-17/64	2-11/16	1-1/2	1/4 NPT	W4408H-150F
	10xD	1.732 - 2.008	20-1/8	22-19/32	25-9/32	2-11/16	1-1/2	1/4 NPT	W4410H-150F
	3xD	1.732 - 2.008	6	8-33/64	13-1/32	4-1/2	2	1/4 NPT	W4403H-200F
	5xD	1.732 - 2.008	10	12-35/64	17-3/64	4-1/2	2	1/4 NPT	W4405H-200F
	8xD	1.732 - 2.008	16	18-37/64	23-5/64	4-1/2	2	1/4 NPT	W4408H-200F
	10xD	1.732 - 2.008	20-1/8	22-19/32	27-3/32	4-1/2	2	1/4 NPT	W4410H-200F



Queue intégrale CAT

Longueur	D ₅		Corps			Queue	Référence	
	mm	pouce	L ₂	L ₃	L ₁			
i	3xD	44.00 - 50.99	1.732 - 2.008	6	9-1/4	11-15/16	CV40	W4403H-CV40
	5xD	44.00 - 50.99	1.732 - 2.008	10	13-17/64	15-61/64	CV40	W4405H-CV40
	8xD	44.00 - 50.99	1.732 - 2.008	16	19-19/64	21-63/64	CV40	W4408H-CV40
	10xD	44.00 - 50.99	1.732 - 2.008	20-1/8	23-5/16	26	CV40	W4410H-CV40
	3xD	44.00 - 50.99	1.732 - 2.008	6	9-1/4	13-1/4	CV50	W4403H-CV50
	5xD	44.00 - 50.99	1.732 - 2.008	10	13-17/64	17-17/64	CV50	W4405H-CV50
	8xD	44.00 - 50.99	1.732 - 2.008	16	19-19/64	23-19/64	CV50	W4408H-CV50
	10xD	44.00 - 50.99	1.732 - 2.008	20	23-5/16	27-5/16	CV50	W4410H-CV50

Accessoires de connection

Vis de fixation de la tête	Tournevis	Couple de serrage admis*
75020-IP20-1	8IP-20	678 N-cm (60 in-lb)

*Les couples de serrage sont calculés avec un coefficient de frottement de $\mu = 0,14$ et développent 90% de la limite d'élasticité finale.

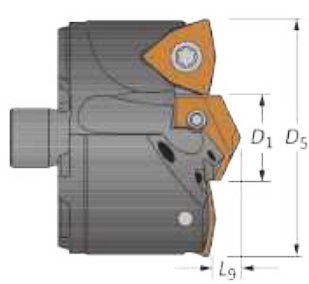
AVERTISSEMENT Pour les recommandations des vitesses et avances préconisées, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A50: 30 du catalogue. Visitez www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques. E-mail : engineering.eu@alliedmachine.com

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

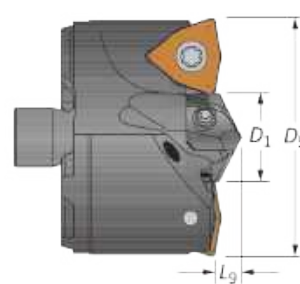
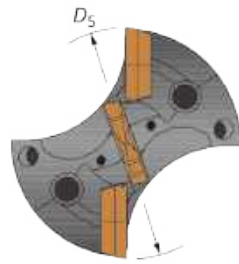
Vis de fixation conditionnées par 4.

Têtes APX

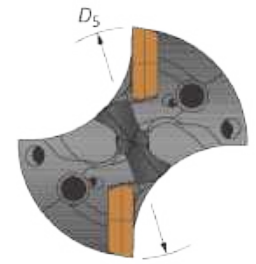
Série 51 | Plage de Diamètre : 51.00 mm - 56.99 mm (2.008" - 2.244")






Tête T-A®



Tête GEN3SYS® XT Pro



Têtes

Tête					Tête T-A				Tête GEN3SYS XT Pro			Dimension plaquette	
D_5 Métrique	D_5 Pouce	D_5 Fraction	D_1	L_9	Référence	Série du Pilote	 Lame T-A Pro	 Lame T-A (-TC)	Référence	Série du Pilote	 Embout pilote	Métrique	pouce
51.00	2.008	-	20.00	8.73	V5101D-51	1**	TA#1-20.00	1C11H-20-TC	V5118D-51	18	XT#18-19.80	12.70	1/2
51.59	2.031	2-1/32	20.00	8.73	V5101D-0201	1**	TA#1-20.00	1C11H-20-TC	V5118D-0201	18	XT#18-19.80	12.70	1/2
52.00	2.047	-	20.00	8.73	V5101D-52	1**	TA#1-20.00	1C11H-20-TC	V5118D-52	18	XT#18-19.80	12.70	1/2
52.39	2.063	2-1/16	20.00	8.73	V5101D-0202	1**	TA#1-20.00	1C11H-20-TC	V5118D-0202	18	XT#18-19.80	12.70	1/2
53.00	2.087	-	21.50	8.73	V5101D-53	1**	TA#1-21.50	1C11H-21.5-TC	V5120D-53	20	XT#20-21.50	12.70	1/2
53.18	2.094	2-3/32	21.50	8.73	V5101D-0203	1**	TA#1-21.50	1C11H-21.5-TC	V5120D-0203	20	XT#20-21.50	12.70	1/2
53.98	2.125	2-1/8	21.50	8.73	V5101D-0204	1**	TA#1-21.50	1C11H-21.5-TC	V5120D-0204	20	XT#20-21.50	12.70	1/2
54.00	2.126	-	24.00	8.73	V5101D-54	1	TA#1-24.00	1C11H-24-TC	V5122D-54	22	XT#22-23.80	12.70	1/2
54.77	2.156	2-5/32	24.00	8.73	V5101D-0205	1	TA#1-24.00	1C11H-24-TC	V5122D-0205	22	XT#22-23.80	12.70	1/2
55.00	2.165	-	24.00	8.73	V5101D-55	1	TA#1-24.00	1C11H-24-TC	V5122D-55	22	XT#22-23.80	12.70	1/2
55.56	2.188	2-3/16	24.00	8.73	V5101D-0206	1	TA#1-24.00	1C11H-24-TC	V5122D-0206	22	XT#22-23.80	12.70	1/2
56.00	2.205	-	24.00	8.73	V5101D-56	1	TA#1-24.00	1C11H-24-TC	V5122D-56	22	XT#22-23.80	12.70	1/2
56.36	2.219	2-7/32	21.00	8.73	V5101D-0207	1**	TA#1-21.00	1C11H-21-TC	V5120D-0207	20	XT#20-21.00	14.29	9/16

Indique le matériau/la géométrie ISO (P= acier, K= fonte, N= non-ferreux).

**Remarque : Les vis nécessaires figurent dans le tableau des accessoires ci-dessous.

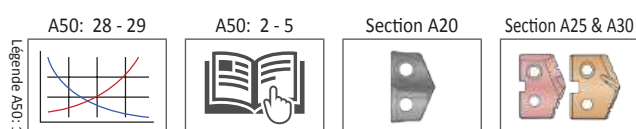
Plaquette

Revêtement	Taille		Nuance	Géométrie	Référence	Vis pour plaquettes	Tournevis	Couple de serrage admis*
	Métrique	Pouce						
AM300®	12.70	1/2	P35 (C5)	Standard	OP-080508-PW	74012-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in-lbs)
AM300®	12.70	1/2	K35 (C1)	Standard	OP-080508-1PW	74012-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in-lbs)
AM300®	12.70	1/2	K25 (C2)	Standard	OP-080508-2PW	74012-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in-lbs)
AM300®	12.70	1/2	P35 (C5)	Positive	OP-080508-PWHR	74012-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in-lbs)
AM300®	14.29	9/16	P35 (C5)	Standard	OP-090608-PW	75014-IP20-1	8IP-20	1370 N-cm (121.0 in-lbs)
AM300®	14.29	9/16	K35 (C1)	Standard	OP-090608-1PW	75014-IP20-1	8IP-20	1370 N-cm (121.0 in-lbs)
AM300®	14.29	9/16	K25 (C2)	Standard	OP-090608-2PW	75014-IP20-1	8IP-20	1370 N-cm (121.0 in-lbs)
AM300®	14.29	9/16	P35 (C5)	Positive	OP-090608-PWHR	75014-IP20-1	8IP-20	1370 N-cm (121.0 in-lbs)

*Les couples de serrage sont calculés avec un coefficient de frottement de $\mu = 0,14$ et développent 90% de la limite d'élasticité finale.

Accessoires du pilote

Style de Pilote	Séries	Vis pour plaquettes	Tournevis	Couple de serrage admis*
T-A	1	739-IP9-1	8IP-9	305 N-cm (27.0 in-lbs)
T-A	1**	7375-IP9-1	8IP-9	305 N-cm (27.0 in-lbs)
GEN3SYS	18	7375-IP9-1	8IP-9	305 N-cm (27.0 in-lbs)
GEN3SYS	20	7375-IP9-1	8IP-9	305 N-cm (27.0 in-lbs)
GEN3SYS	22	739-IP9-1	8IP-9	305 N-cm (27.0 in-lbs)

*Les couples de serrage sont calculés avec un coefficient de frottement de $\mu = 0,14$ et développent 90% de la limite d'élasticité finale.

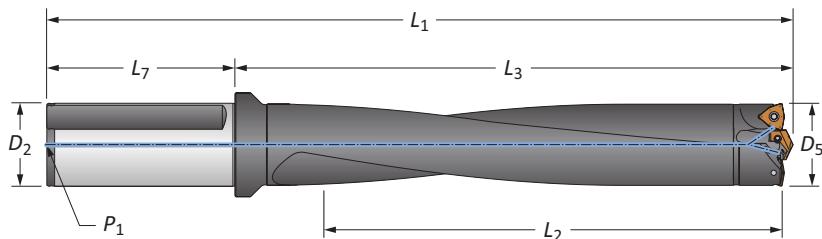
Les diamètres non-stockés sont disponibles sur demande. Suivez l'exemple ci-dessous. Supplément applicable aux diamètres spéciaux.

Métrique	Série 38, T-A (Série 1), 42.15 mm	Référence = V3801D-42.15
Impérial	Série 38, T-A (Série 1), 1.6790"	Référence = V3801D-1.6790

Plaquettes conditionnées par 2. | Vis pour plaquettes conditionnées par 10.

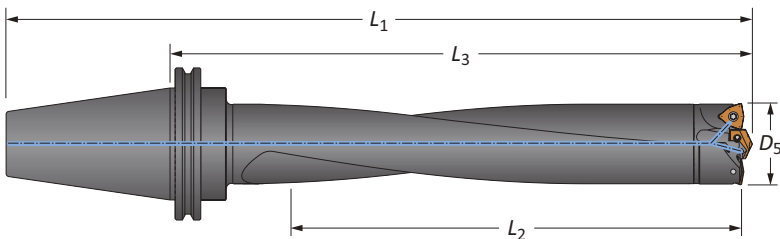
Porte-outils APX

Série 51 | Plage de Diamètre : 51.00 mm - 56.99 mm (2.008" - 2.244")



Queue cylindrique

	Longueur	D ₅	Corps			Queue			Référence
			L ₂	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	P ₁	
m	3xD	51.00 - 56.99	161.80	225.50	305.51	80.00	50.00	1/4 BSPT	W5103H-50FM
	5xD	51.00 - 56.99	284.99	339.60	419.61	80.00	50.00	1/4 BSPT	W5105H-50FM
	8xD	51.00 - 56.99	455.90	510.49	590.50	80.00	50.00	1/4 BSPT	⚠ W5108H-50FM
	10xD	51.00 - 56.99	570.00	624.61	704.60	80.00	50.00	1/4 BSPT	⚠ W5110H-50FM
i	3xD	2.008 - 2.244	6-3/8	8-7/8	13-3/8	4-1/2	2	1/4 NPT	W5103H-200F
	5xD	2.008 - 2.244	11-1/8	13-3/8	17-7/8	4-1/2	2	1/4 NPT	W5105H-200F
	8xD	2.008 - 2.244	17-7/8	20-3/32	24-19/32	4-1/2	2	1/4 NPT	⚠ W5108H-200F
	10xD	2.008 - 2.244	22-3/8	24-19/32	29-3/32	4-1/2	2	1/4 NPT	⚠ W5110H-200F



CV50 Queue

	Longueur	D ₅		Corps			Queue	Référence
		mm	pouce	L ₂	L ₃	L ₁		
i	3xD	51.00 - 56.99	2.008 - 2.244	6-3/8	9-47/64	13-47/64	CV50	W5103H-CV50
	5xD	51.00 - 56.99	2.008 - 2.244	11-1/4	14-7/32	18-7/32	CV50	W5105H-CV50
	8xD	51.00 - 56.99	2.008 - 2.244	17-7/8	20-61/64	24-61/64	CV50	⚠ W5108H-CV50
	10xD	51.00 - 56.99	2.008 - 2.244	22-3/8	25-7/16	29-7/16	CV50	⚠ W5110H-CV50

Accessoires de connection

Vis de fixation de la tête	Tournevis	Couple de serrage admis*
75020-IP20-1	8IP-20	678 N-cm (60 in-lb)

*Les couples de serrage sont calculés avec un coefficient de frottement de $\mu = 0,14$ et développent 90% de la limite d'élasticité finale.

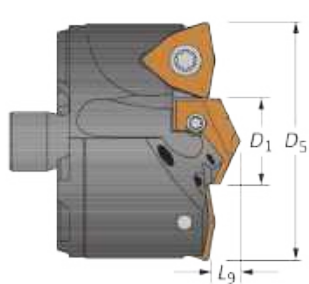
⚠ AVERTISSEMENT Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A50: 30 du catalogue. Visitez www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques. E-mail : engineering.eu@alliedmachine.com

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

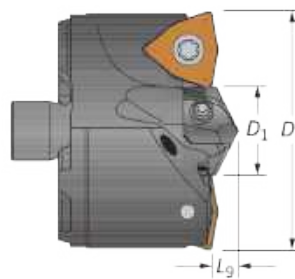
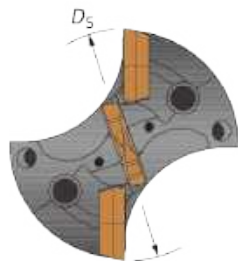
Vis de fixation conditionnées par 4.

Têtes APX

Série 57 | Plage de Diamètre : 57.00 mm - 62.99 mm (2.244" - 2.480")






Tête T-A®






Tête GEN3SYS® XT Pro

Têtes

Tête					Tête T-A				Tête GEN3SYS XT Pro			Dimension plaquette	
D_5 Métrique	D_5 pouce	D_5 Fraction	D_1	L_9	Référence	Série du Pilote	 Lame T-A Pro	 Lame T-A (-TC)	Référence	Série du Pilote	 Embout pilote	Métrique	pouce
57.00	2.244	-	23.00	9.92	V5701D-57	1	TA#1-23.00	1C11H-23-TC	V5722D-57	22	XT#22-23.00	14.29	9/16
57.15	2.250	2-1/4	23.00	9.92	V5701D-0208	1	TA#1-23.00	1C11H-23-TC	V5722D-0208	22	XT#22-23.00	14.29	9/16
57.94	2.281	2-9/32	23.00	9.92	V5701D-0209	1	TA#1-23.00	1C11H-23-TC	V5722D-0209	22	XT#22-23.00	14.29	9/16
58.00	2.284	-	23.00	9.92	V5701D-58	1	TA#1-23.00	1C11H-23-TC	V5722D-58	22	XT#22-23.00	14.29	9/16
58.74	2.313	2-5/16	23.00	9.92	V5701D-0210	1	TA#1-23.00	1C11H-23-TC	V5722D-0210	22	XT#22-23.00	14.29	9/16
59.00	2.323	-	24.00	9.92	V5701D-59	1	TA#1-24.00	1C11H-24-TC	V5722D-59	22	XT#22-23.80	14.29	9/16
59.53	2.344	2-11/32	24.00	9.92	V5701D-0211	1	TA#1-24.00	1C11H-24-TC	V5722D-0211	22	XT#22-23.80	14.29	9/16
60.00	2.362	-	24.00	9.92	V5701D-60	1	TA#1-24.00	1C11H-24-TC	V5722D-60	22	XT#22-23.80	14.29	9/16
60.33	2.375	2-3/8	24.00	9.92	V5701D-0212	1	TA#1-24.00	1C11H-24-TC	V5722D-0212	22	XT#22-23.80	14.29	9/16
61.00	2.402	-	25.50	9.92	V5702D-61	2	TA#2-25.50	1C12H-25.5-TC	V5724D-61	24	XT#24-25.50	14.29	9/16
61.12	2.406	2-13/32	25.50	9.92	V5702D-0213	2	TA#2-25.50	1C12H-25.5-TC	V5724D-0213	24	XT#24-25.50	14.29	9/16
61.91	2.438	2-7/16	25.50	9.92	V5702D-0214	2	TA#2-25.50	1C12H-25.5-TC	V5724D-0214	24	XT#24-25.50	14.29	9/16
62.00	2.441	-	27.00	9.92	V5702D-62	2	TA#2-27.00	1C12H-27-TC	V5726D-62	26	XT#26-27.00	14.29	9/16
62.71	2.469	2-15/32	27.00	9.92	V5702D-0215	2	TA#2-27.00	1C12H-27-TC	V5726D-0215	26	XT#26-27.00	14.29	9/16



Indique le matériau/la géométrie ISO (P= acier, K= fonte, N= non-ferreux).

Plaquette

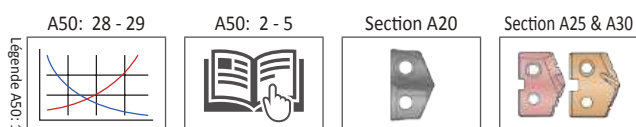
Revêtement	Taille		Nuance	Géométrie	 Référence	 Vis pour plaquettes	 Tournevis	Couple de serrage admis*
	Métrique	Pouce						
AM300®	14.29	9/16	P35 (C5)	Standard	OP-090608-PW	75014-IP20-1	8IP-20	1370 N-cm (121.0 in-lbs)
AM300®	14.29	9/16	K35 (C1)	Standard	OP-090608-1PW	75014-IP20-1	8IP-20	1370 N-cm (121.0 in-lbs)
AM300®	14.29	9/16	K25 (C2)	Standard	OP-090608-2PW	75014-IP20-1	8IP-20	1370 N-cm (121.0 in-lbs)
AM300®	14.29	9/16	P35 (C5)	Positive	OP-090608-PWHR	75014-IP20-1	8IP-20	1370 N-cm (121.0 in-lbs)

*Les couples de serrage sont calculés avec un coefficient de frottement de $\mu = 0,14$ et développent 90% de la limite d'élasticité finale.

Accessoires du pilote

Style de Pilote	Séries	 Vis pour plaquettes	 Tournevis	Couple de serrage admis*
T-A	1	739-IP9-1	8IP-9	305 N-cm (27.0 in-lbs)
T-A	2	7495-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in-lbs)
GEN3SYS	22	739-IP9-1	8IP-9	305 N-cm (27.0 in-lbs)
GEN3SYS	24	739-IP9-1	8IP-9	305 N-cm (27.0 in-lbs)
GEN3SYS	26	7495-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in-lbs)

*Les couples de serrage sont calculés avec un coefficient de frottement de $\mu = 0,14$ et développent 90% de la limite d'élasticité finale.



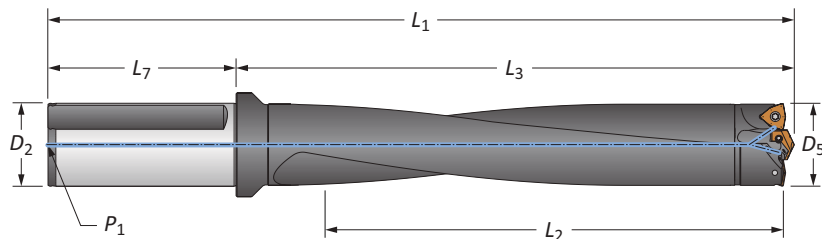
Les diamètres non-stockés sont disponibles sur demande. Suivez l'exemple ci-dessous. Supplément applicable aux diamètres spéciaux.

Métrique	Série 38, T-A (Série 1), 42.15 mm	Référence = V3801D-42.15
Impérial	Série 38, T-A (Série 1), 1.6790"	Référence = V3801D-1.6790

Plaquettes conditionnées par 2. | Vis pour plaquettes conditionnées par 10.

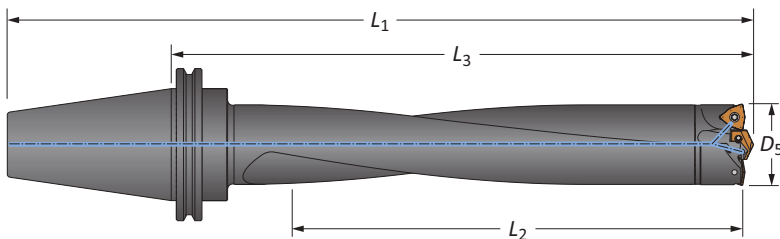
Porte-outils APX

Série 57 | Plage de Diamètre : 57.00 mm - 62.99 mm (2.244" - 2.480")



Queue cylindrique

	Longueur	D ₅	Corps			Queue			Référence
			L ₂	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	P ₁	
m	3xD	57.00 - 62.99	179.91	242.70	322.71	80.00	50.00	1/4 BSPT	W5703H-50FM
	5xD	57.00 - 62.99	315.01	368.60	448.59	80.00	50.00	1/4 BSPT	W5705H-50FM
	8xD	57.00 - 62.99	503.90	557.81	637.81	80.00	50.00	1/4 BSPT	⚠ W5708H-50FM
	10xD	57.00 - 62.99	626.90	683.79	763.80	80.00	50.00	1/4 BSPT	⚠ W5710H-50FM
i	3xD	2.244 - 2.480	7-1/8	9-35/64	14-1/16	4-1/2	2	1/4 NPT	W5703H-200F
	5xD	2.244 - 2.480	12-3/8	14-33/64	19-1/64	4-1/2	2	1/4 NPT	W5705H-200F
	8xD	2.244 - 2.480	19-3/4	21-31/32	26-15/32	4-1/2	2	1/4 NPT	⚠ W5708H-200F
	10xD	2.244 - 2.480	24-3/4	26-59/64	31-27/64	4-1/2	2	1/4 NPT	⚠ W5710H-200F



CV50 Queue

	Longueur	D ₅		Corps			Queue	Référence
		mm	pouce	L ₂	L ₃	L ₁		
i	3xD	57.00 - 62.99	2.244 - 2.480	7-1/8	10-17/32	14-17/32	CV50	W5703H-CV50
	5xD	57.00 - 62.99	2.244 - 2.480	12-3/8	15-31/64	19-31/64	CV50	W5705H-CV50
	8xD	57.00 - 62.99	2.244 - 2.480	19-7/8	22-15/16	26-15/16	CV50	⚠ W5708H-CV50
	10xD	57.00 - 62.99	2.244 - 2.480	24-3/4	27-57/64	31-57/64	CV50	⚠ W5710H-CV50

Accessoires de connection

Vis de fixation de la tête	Tournevis	Couple de serrage admis*
75020-IP20-1	8IP-20	678 N-cm (60 in-lb)

*Les couples de serrage sont calculés avec un coefficient de frottement de $\mu = 0,14$ et développent 90% de la limite d'élasticité finale.

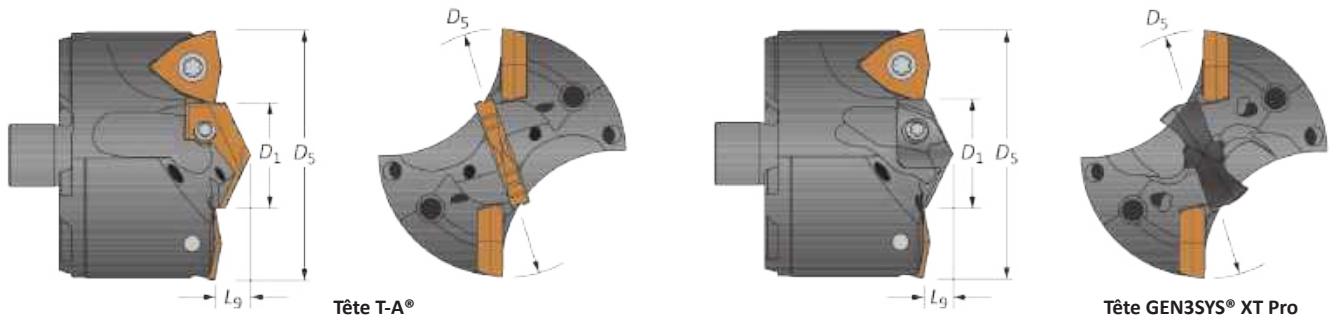
⚠ AVERTISSEMENT Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A50: 30 du catalogue. Visitez www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques. E-mail : engineering.eu@alliedmachine.com

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




Vis de fixation conditionnées par 4.

Têtes APX

Série 63 | Plage de Diamètre : 63.00 mm - 69.99 mm (2.480" - 2.756")

 A
PERÇAGE


Têtes

Tête					Tête T-A				Tête GEN3SYS XT Pro			Dimension plaquette	
D_5	D_5	D_5	D_1	L_g	Référence	Série du Pilote			Référence	Série du Pilote		Métrique	Pouce
Métrique	Pouce	Fraction					Lame T-A Pro	Lame T-A (-TC)					
63.00	2.480	-	28.50	11.11	V6302D-63	2	TA#2-28.50	1C12H-28.5-TC	V6326D-63	26	XT#26-28.50	14.29	9/16
63.50	2.500	2-1/2	28.50	11.11	V6302D-0216	2	TA#2-28.50	1C12H-28.5-TC	V6326D-0216	26	XT#26-28.50	14.29	9/16
64.00	2.520	-	28.50	11.11	V6302D-64	2	TA#2-28.50	1C12H-28.5-TC	V6326D-64	26	XT#26-28.50	14.29	9/16
64.29	2.531	2-17/32	28.50	11.11	V6302D-0217	2	TA#2-28.50	1C12H-28.5-TC	V6326D-0217	26	XT#26-28.50	14.29	9/16
65.00	2.559	-	28.50	11.11	V6302D-65	2	TA#2-28.50	1C12H-28.5-TC	V6326D-65	26	XT#26-28.50	14.29	9/16
65.09	2.563	2-9/16	31.00	11.11	V6302D-0218	2	TA#2-31.00	1C12H-31-TC	V6329D-0218	29	XT#29-31.00	14.29	9/16
65.88	2.594	2-19/32	31.00	11.11	V6302D-0219	2	TA#2-31.00	1C12H-31-TC	V6329D-0219	29	XT#29-31.00	14.29	9/16
66.00	2.598	-	31.00	11.11	V6302D-66	2	TA#2-31.00	1C12H-31-TC	V6329D-66	29	XT#29-31.00	14.29	9/16
66.68	2.625	2-5/8	31.00	11.11	V6302D-0220	2	TA#2-31.00	1C12H-31-TC	V6329D-0220	29	XT#29-31.00	14.29	9/16
67.00	2.638	-	32.00	11.11	V6302D-67	2	TA#2-32.00	1C12H-32-TC	V6329D-67	29	XT#29-31.80	14.29	9/16
67.47	2.656	2-21/32	32.00	11.11	V6302D-0221	2	TA#2-32.00	1C12H-32-TC	V6329D-0221	29	XT#29-31.80	14.29	9/16
68.00	2.677	-	32.00	11.11	V6302D-68	2	TA#2-32.00	1C12H-32-TC	V6329D-68	29	XT#29-31.80	14.29	9/16
68.26	2.688	2-11/16	32.00	11.11	V6302D-0222	2	TA#2-32.00	1C12H-32-TC	V6329D-0222	29	XT#29-31.80	14.29	9/16
69.00	2.717	-	34.00	11.11	V6302D-69	2	TA#2-34.00	1C12H-34-TC	V6332D-69	32	XT#32-34.00	14.29	9/16
69.06	2.719	2-23/32	34.00	11.11	V6302D-0223	2	TA#2-34.00	1C12H-34-TC	V6332D-0223	32	XT#32-34.00	14.29	9/16
69.85	2.750	2-3/4	34.00	11.11	V6302D-0224	2	TA#2-34.00	1C12H-34-TC	V6332D-0224	32	XT#32-34.00	14.29	9/16

Indique le matériau/la géométrie ISO (P= acier, K= fonte, N= non-ferreux).

Plaquette

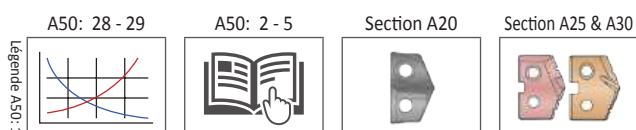
Revêtement	Taille		Nuance	Géométrie	Référence	Vis pour plaquettes	Tournevis	Couple de serrage admis*
	Métrique	Pouce						
AM300®	14.29	9/16	P35 (C5)	Standard	OP-090608-PW	75014-IP20-1	8IP-20	1370 N-cm (121.0 in-lbs)
AM300®	14.29	9/16	K35 (C1)	Standard	OP-090608-1PW	75014-IP20-1	8IP-20	1370 N-cm (121.0 in-lbs)
AM300®	14.29	9/16	K25 (C2)	Standard	OP-090608-2PW	75014-IP20-1	8IP-20	1370 N-cm (121.0 in-lbs)
AM300®	14.29	9/16	P35 (C5)	Positive	OP-090608-PWHR	75014-IP20-1	8IP-20	1370 N-cm (121.0 in-lbs)

 *Les couples de serrage sont calculés avec un coefficient de frottement de $\mu = 0,14$ et développent 90% de la limite d'élasticité finale.

Accessoires du pilote

Style de Pilote	Séries	Vis pour plaquettes	Tournevis	Couple de serrage admis*
T-A	2	7495-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in-lbs)
GEN3SYS	26	7495-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in-lbs)
GEN3SYS	29	7495-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in-lbs)
GEN3SYS	32	7495-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in-lbs)

 *Les couples de serrage sont calculés avec un coefficient de frottement de $\mu = 0,14$ et développent 90% de la limite d'élasticité finale.

 X
SPÉCIAUX


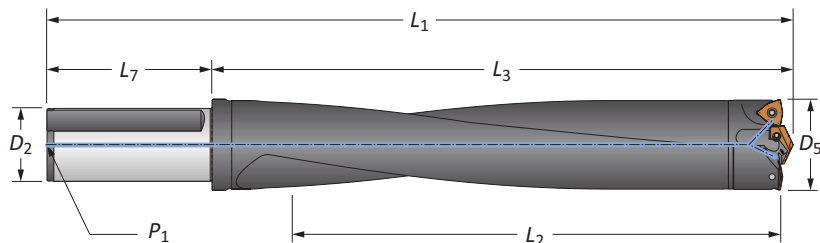
Les diamètres non-stockés sont disponibles sur demande. Suivez l'exemple ci-dessous. Supplément applicable aux diamètres spéciaux.

Métrique	Série 38, T-A (Série 1), 42.15 mm	Référence = V3801D-42.15
Impérial	Série 38, T-A (Série 1), 1.6790"	Référence = V3801D-1.6790

Plaquettes conditionnées par 2. | Vis pour plaquettes conditionnées par 10.

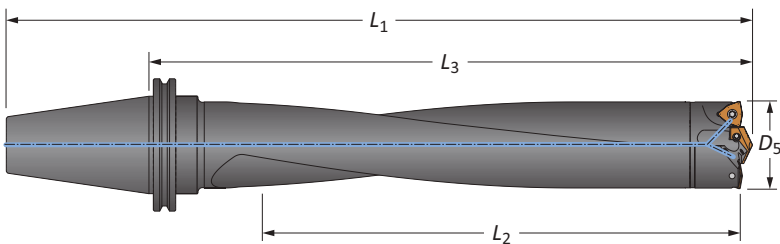
Porte-outils APX

Série 63 | Plage de Diamètre : 63.00 mm - 69.99 mm (2.480" - 2.756")



Queue cylindrique

	Longueur	D ₅	Corps			Queue			Référence
			L ₂	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	P ₁	
m	3xD	63.00 - 69.99	200.81	262.61	342.60	80.00	50.00	1/4 BSPT	W6303H-50FM
	5xD	63.00 - 69.99	350.00	402.59	482.60	80.00	50.00	1/4 BSPT	W6305H-50FM
	8xD	63.00 - 69.99	559.99	612.60	692.61	80.00	50.00	1/4 BSPT	⚠ W6308H-50FM
	10xD	63.00 - 69.99	688.29	740.89	820.90	80.00	50.00	1/4 BSPT	⚠ W6310H-50FM
i	3xD	2.480 - 2.756	7-7/8	10-11/32	14-27/32	4-1/2	2	1/4 NPT	W6303H-200F
	5xD	2.480 - 2.756	13-3/4	15-27/32	20-11/32	4-1/2	2	1/4 NPT	W6305H-200F
	8xD	2.480 - 2.756	22-1/8	24-1/8	28-5/8	4-1/2	2	1/4 NPT	⚠ W6308H-200F
	10xD	2.480 - 2.756	27-1/8	29-11/64	33-43/64	4-1/2	2	1/4 NPT	⚠ W6310H-200F



CV50 Queue

	Longueur	D ₅		Corps			Queue	Référence
		mm	pouce	L ₂	L ₃	L ₁		
i	3xD	63.00 - 69.99	2.480 - 2.756	7-7/8	11-7/16	15-7/16	CV50	W6303H-CV50
	5xD	63.00 - 69.99	2.480 - 2.756	13-3/4	16-15/16	20-15/16	CV50	W6305H-CV50
	8xD	63.00 - 69.99	2.480 - 2.756	22	25-13/64	29-13/64	CV50	⚠ W6308H-CV50
	10xD	63.00 - 69.99	2.480 - 2.756	26-1/2	29-43/64	33-43/64	CV50	⚠ W6310H-CV50

Accessoires de connection

Vis de fixation de la tête	Tournevis	Couple de serrage admis*
75020-IP20-1	8IP-20	678 N-cm (60 in-lb)

*Les couples de serrage sont calculés avec un coefficient de frottement de $\mu = 0,14$ et développent 90% de la limite d'élasticité finale.

⚠ AVERTISSEMENT Pour les recommandations des vitesses et avances préconisées, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A50: 30 du catalogue. Visitez www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques. E-mail : engineering.eu@alliedmachine.com

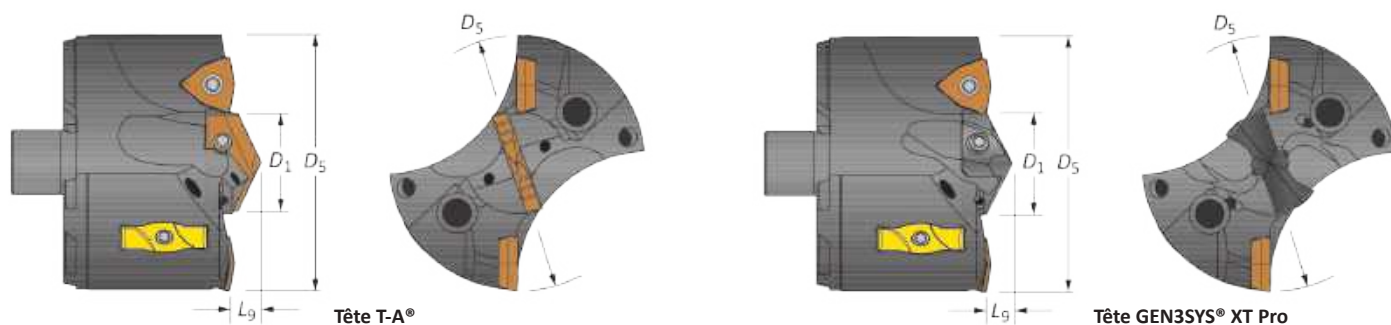
m = Métrique (mm)
i = Impérial (pouce)

Vis de fixation conditionnées par 4.




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

Têtes APX

Série 70 | Plage de Diamètre : 70.00 mm - 75.99 mm (2.756" - 2.992")



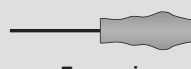


Têtes

Tête					Tête T-A				Tête GEN3SYS XT Pro			Dimension plaquette	
D_5	D_5	D_5	D_1	L_9	Référence	Série du Pilote			Référence	Série du Pilote		Métrique	pouce
Métrique	Pouce	Fraction					Lame T-A Pro	Lame T-A (-TC)			Embout pilote		
70.00	2.756	-	31.00	9.92	V7002S-70	2	TA#2-31.00	1C12H-31-TC	V7029S-70	29	XT#29-31.00	9.53	3/8
71.44	2.813	2-13/16	31.00	9.92	V7002S-0226	2	TA#2-31.00	1C12H-31-TC	V7029S-0226	29	XT#29-31.00	9.53	3/8
72.00	2.835	-	31.00	9.92	V7002S-72	2	TA#2-31.00	1C12H-31-TC	V7029S-72	29	XT#29-31.00	9.53	3/8
73.03	2.875	2-7/8	31.00	9.92	V7002S-0228	2	TA#2-31.00	1C12H-31-TC	V7029S-0228	29	XT#29-31.00	9.53	3/8
74.00	2.913	-	31.00	9.92	V7002S-74	2	TA#2-31.00	1C12H-31-TC	V7029S-74	29	XT#29-31.00	9.53	3/8
74.61	2.938	2-15/16	31.00	9.92	V7002S-0230	2	TA#2-31.00	1C12H-31-TC	V7029S-0230	29	XT#29-31.00	9.53	3/8



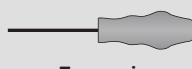
Indique le matériau/la géométrie ISO (P= acier, K= fonte, N= non-ferreux).

Plaquette

Revêtement	Taille		Nuance	Géométrie				Couple de serrage admis*
	Métrique	pouce						
AM300®	9.53	3/8	P35 (C5)	Standard	OP-060408-PW	73595-IP15-1	8IP-15	465 N-cm (41.0 in-lbs)
AM300®	9.53	3/8	K35 (C1)	Standard	OP-060408-1PW	73595-IP15-1	8IP-15	465 N-cm (41.0 in-lbs)
AM300®	9.53	3/8	K25 (C2)	Standard	OP-060408-2PW	73595-IP15-1	8IP-15	465 N-cm (41.0 in-lbs)
AM300®	9.53	3/8	P35 (C5)	Positive	OP-060408-PWHR	73595-IP15-1	8IP-15	465 N-cm (41.0 in-lbs)

*Les couples de serrage sont calculés avec un coefficient de frottement de $\mu = 0,14$ et développent 90% de la limite d'élasticité finale.



Patins d'usure

			Couple de serrage admis*
Référence	Vis pour patins d'usure	Tournevis	
WP7095	7358-IP10-1	8IP-10	300 N-cm (27.0 in-lbs)

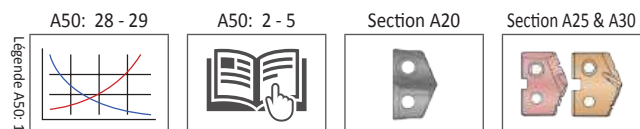
*Les couples de serrage sont calculés avec un coefficient de frottement de $\mu = 0,14$ et développent 90% de la limite d'élasticité finale.

REMARQUE : les patins d'usure sont fournis avec la tête.

Accessoires du pilote

Style de Pilote	Séries			Couple de serrage admis*
		Vis pour plaquettes	Tournevis	
T-A	2	7495-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in-lbs)
GEN3SYS	29	7495-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in-lbs)

*Les couples de serrage sont calculés avec un coefficient de frottement de $\mu = 0,14$ et développent 90% de la limite d'élasticité finale.



Légende A50: 1

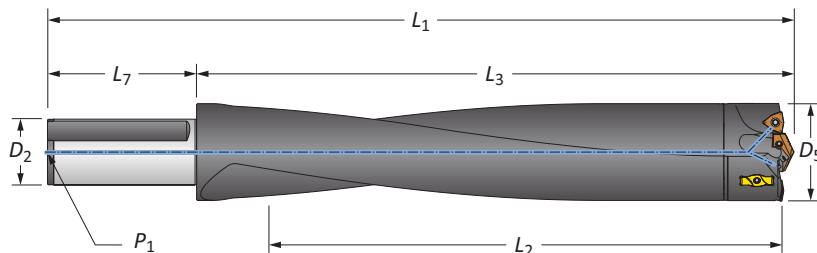
Les diamètres non-stockés sont disponibles sur demande. Suivez l'exemple ci-dessous. Supplément applicable aux diamètres spéciaux.

Métrique	Série 38, T-A (Série 1), 42.15 mm	Référence = V3801D-42.15
Impérial	Série 38, T-A (Série 1), 1.6790"	Référence = V3801D-1.6790

Patins d'usure conditionnées par 2. | Vis pour patins d'usure conditionnées par 4.
Plaquettes conditionnées par 2. | Vis pour plaquettes conditionnées par 10.

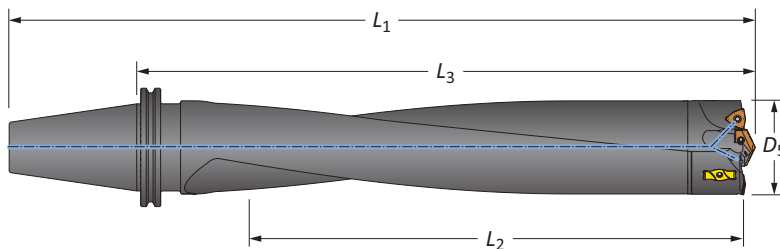
Porte-outils APX

Série 70 | Plage de Diamètre : 70.00 mm - 75.99 mm (2.756" - 2.992")



Queue cylindrique

	Longueur	D ₅	Corps			Queue			Référence
			L ₂	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	P ₁	
m	3xD	70.00 - 75.99	218.80	269.01	349.00	80.00	50.00	1/4 BSPT	W7003H-50FM
	5xD	70.00 - 75.99	380.01	421.11	501.09	80.00	50.00	1/4 BSPT	W7005H-50FM
	8xD	70.00 - 75.99	608.00	649.00	729.01	80.00	50.00	1/4 BSPT	⚠ W7008H-50FM
	10xD	70.00 - 75.99	709.40	750.29	830.30	80.00	50.00	1/4 BSPT	⚠ W7010H-50FM
i	3xD	2.756 - 2.992	8-3/4	10-19/32	15-3/32	4-1/2	2	1/4 NPT	W7003H-200F
	5xD	2.756 - 2.992	14-7/8	16-37/64	21-5/64	4-1/2	2	1/4 NPT	W7005H-200F
	8xD	2.756 - 2.992	23-7/8	25-35/64	30-3/64	4-1/2	2	1/4 NPT	⚠ W7008H-200F
	10xD	2.756 - 2.992	27-7/8	29-35/64	34-3/64	4-1/2	2	1/4 NPT	⚠ W7010H-200F



CV50 Queue

	Longueur	D ₅		Corps			Queue	Référence
		mm	pouce	L ₂	L ₃	L ₁		
i	3xD	70.00 - 75.99	2.756 - 2.992	8-3/4	12-7/32	16-7/32	CV50	W7003H-CV50
	5xD	70.00 - 75.99	2.756 - 2.992	14-7/8	18-13/64	22-13/64	CV50	W7005H-CV50
	8xD	70.00 - 75.99	2.756 - 2.992	23-7/8	27-5/32	31-5/32	CV50	⚠ W7008H-CV50
	10xD	70.00 - 75.99	2.756 - 2.992	26-3/4	29-61/64	33-61/64	CV50	⚠ W7010H-CV50

Accessoires de connection

Vis de fixation de la tête	Embout de vis	Couple de serrage admis*
78027-IP30-1	8IP-30B	2825 N-cm (250 in-lb)

*Les couples de serrage sont calculés avec un coefficient de frottement de $\mu = 0,14$ et développent 90% de la limite d'élasticité finale.

⚠ AVERTISSEMENT Pour les recommandations des vitesses et avances préconisées, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A50: 30 du catalogue. Visitez www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques. E-mail : engineering.eu@alliedmachine.com

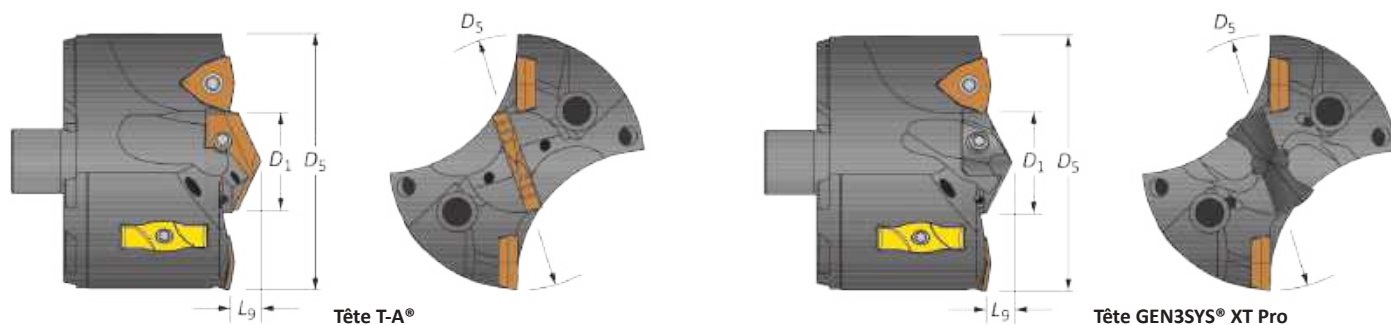
m = Métrique (mm)
i = Impérial (pouce)

Vis de fixation conditionnées par 4.




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

Têtes APX

Série 76 | Plage de Diamètre : 76.00 mm - 82.99 mm (2.992" - 3.268")



Têtes

Tête					Tête T-A			Tête GEN3SYS XT Pro			Dimension plaquette		
D_5	D_5	D_5	D_1	L_g	Référence	Série du Pilote	Lame T-A Pro	Lame T-A (-TC)	Référence	Série du Pilote	Embout pilote	Métrique	Pouce
Métrique	Pouce	Fraction											
76.00	2.992	-	31.00	10.32	V7602S-76	2	TA#2-31.00	1C12H-31-TC	V7629S-76	29	XT#29-31.00	12.70	1/2
76.20	3.000	3	31.00	10.32	V7602S-0300	2	TA#2-31.00	1C12H-31-TC	V7629S-0300	29	XT#29-31.00	12.70	1/2
77.79	3.063	3-1/16	31.00	10.32	V7602S-0302	2	TA#2-31.00	1C12H-31-TC	V7629S-0302	29	XT#29-31.00	12.70	1/2
78.00	3.071	-	31.00	10.32	V7602S-78	2	TA#2-31.00	1C12H-31-TC	V7629S-78	29	XT#29-31.00	12.70	1/2
79.38	3.125	3-1/8	31.00	10.32	V7602S-0304	2	TA#2-31.00	1C12H-31-TC	V7629S-0304	29	XT#29-31.00	12.70	1/2
80.00	3.150	-	31.00	10.32	V7602S-80	2	TA#2-31.00	1C12H-31-TC	V7629S-80	29	XT#29-31.00	12.70	1/2
80.96	3.188	3-3/16	31.00	10.32	V7602S-0306	2	TA#2-31.00	1C12H-31-TC	V7629S-0306	29	XT#29-31.00	12.70	1/2
82.00	3.228	-	31.00	10.32	V7602S-82	2	TA#2-31.00	1C12H-31-TC	V7629S-82	29	XT#29-31.00	12.70	1/2
82.55	3.250	3-1/4	31.00	10.32	V7602S-0308	2	TA#2-31.00	1C12H-31-TC	V7629S-0308	29	XT#29-31.00	12.70	1/2

Indique le matériau/la géométrie ISO (P= acier, K= fonte, N= non-ferreux).

Plaquette

Revêtement	Taille		Nuance	Géométrie	Référence	Vis pour plaquettes	Tournevis	Couple de serrage admis*
	Métrique	pouce						
AM300®	12.70	1/2	P35 (C5)	Standard	OP-080508-PW	74012-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in-lbs)
AM300®	12.70	1/2	K35 (C1)	Standard	OP-080508-1PW	74012-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in-lbs)
AM300®	12.70	1/2	K25 (C2)	Standard	OP-080508-2PW	74012-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in-lbs)
AM300®	12.70	1/2	P35 (C5)	Positive	OP-080508-PWHR	74012-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in-lbs)

*Les couples de serrage sont calculés avec un coefficient de frottement de $\mu = 0,14$ et développent 90% de la limite d'élasticité finale.

Patins d'usure

Référence	Vis pour patins d'usure	Tournevis	Couple de serrage admis*
WP7095	7358-IP10-1	8IP-10	300 N-cm (27.0 in-lbs)

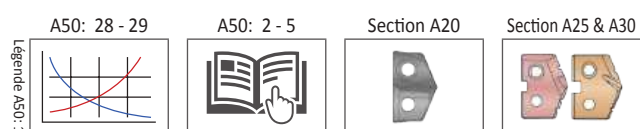
*Les couples de serrage sont calculés avec un coefficient de frottement de $\mu = 0,14$ et développent 90% de la limite d'élasticité finale.

REMARQUE : les patins d'usure sont fournis avec la tête.

Accessoires du pilote

Style de Pilote	Séries	Vis pour plaquettes	Tournevis	Couple de serrage admis*
T-A	2	7495-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in-lbs)
GEN3SYS	29	7495-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in-lbs)

*Les couples de serrage sont calculés avec un coefficient de frottement de $\mu = 0,14$ et développent 90% de la limite d'élasticité finale.



Les diamètres non-stockés sont disponibles sur demande. Suivez l'exemple ci-dessous. Supplément applicable aux diamètres spéciaux.

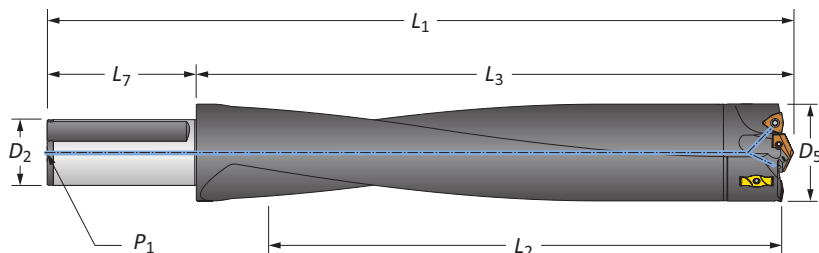
Métrique	Série 38, T-A (Série 1), 42.15 mm	Référence = V3801D-42.15
Impérial	Série 38, T-A (Série 1), 1.6790"	Référence = V3801D-1.6790

Patins d'usure conditionnées par 2. | Vis pour patins d'usure conditionnées par 4.
Plaquelettes conditionnées par 2. | Vis pour plaquelettes conditionnées par 10.



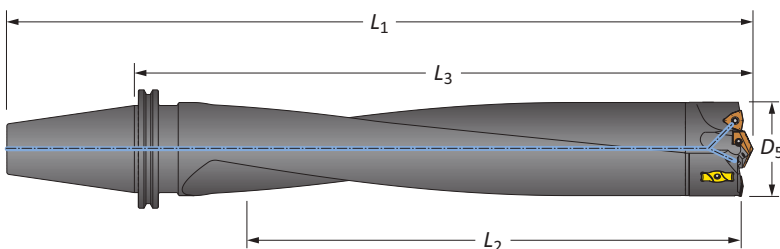
Porte-outils APX

Série 76 | Plage de Diamètre : 76.00 mm - 82.99 mm (2.992" - 3.268")



Queue cylindrique

	Longueur	D ₅	Corps			Queue			Référence
			L ₂	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	P ₁	
m	3xD	76.00 - 82.99	240.00	292.40	372.39	80.00	50.00	1/4 BSPT	W7603H-50FM
	5xD	76.00 - 82.99	415.01	421.11	501.09	80.00	50.00	1/4 BSPT	W7605H-50FM
	8xD	76.00 - 82.99	664.01	648.69	728.70	80.00	50.00	1/4 BSPT	⚠ W7608H-50FM
	10xD	76.00 - 82.99	836.58	873.38	953.38	80.00	50.00	1/4 BSPT	⚠ W7610H-50FM
i	3xD	2.992 - 3.268	9-1/2	11-33/64	16-1/64	4-1/2	2	1/4 NPT	W7603H-200F
	5xD	2.992 - 3.268	16-3/8	18-3/64	22-35/64	4-1/2	2	1/4 NPT	W7605H-200F
	8xD	2.992 - 3.268	26-1/8	27-27/32	32-11/32	4-1/2	2	1/4 NPT	⚠ W7608H-200F
	10xD	2.992 - 3.268	32-15/16	34-25/64	38-7/8	4-1/2	2	1/4 NPT	⚠ W7610H-200F



CV50 Queue

	Longueur	D ₅		Corps			Queue	Référence
		mm	pouce	L ₂	L ₃	L ₁		
i	3xD	76.00 - 82.99	2.992 - 3.268	9-1/2	12-57/64	16-57/64	CV50	W7603H-CV50
	5xD	76.00 - 82.99	2.992 - 3.268	16-3/8	19-27/64	23-27/64	CV50	W7605H-CV50
	8xD	76.00 - 82.99	2.992 - 3.268	26-1/8	29-7/32	33-7/32	CV50	⚠ W7608H-CV50
	10xD	76.00 - 82.99	2.992 - 3.268	32-15/16	35-41/64	39-49/64	CV50	⚠ W7610H-CV50

Accessoires de connection

Vis de fixation de la tête	Embout de vis	Couple de serrage admis*
78027-IP30-1	8IP-30B	2825 N-cm (250 in-lb)

*Les couples de serrage sont calculés avec un coefficient de frottement de $\mu = 0,14$ et développent 90% de la limite d'élasticité finale.

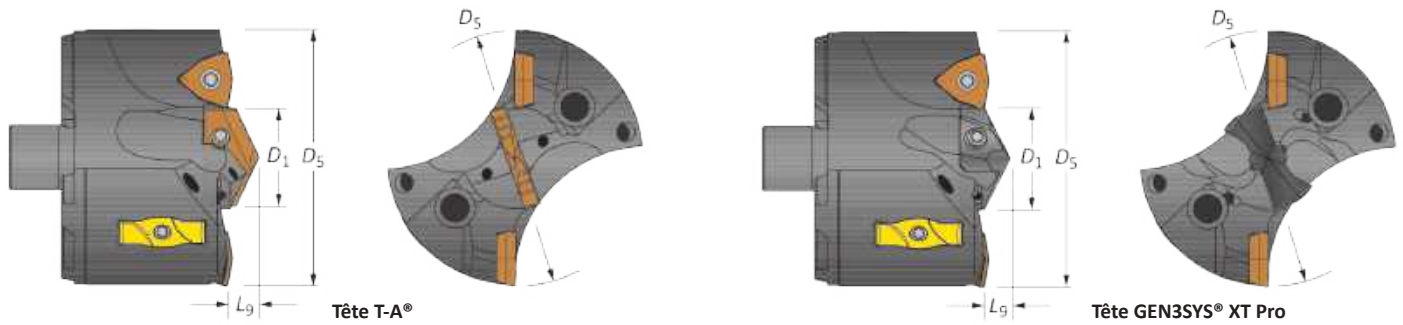
⚠ AVERTISSEMENT Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A50: 30 du catalogue. Visitez www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques. E-mail : engineering.eu@alliedmachine.com

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




Vis de fixation conditionnées par 4.

Têtes APX

Série 83 | Plage de Diamètre : 83.00 mm - 88.99 mm (3.268" - 3.504")










Têtes

Tête					Tête T-A				Tête GEN3SYS XT Pro			Dimension plaquette	
D_5 Métrique	D_5 Pouce	D_5 Fraction	D_1	L_9	Référence	Série du Pilote			Référence	Série du Pilote		Métrique	Pouce
84.00	3.307	-	35.00	10.72	V8302S-84	2	TA#2-35.00	1C12H-35-TC	V8332S-84	32	XT#32-35.00	12.70	1/2
84.14	3.313	3-5/16	35.00	10.72	V8302S-0310	2	TA#2-35.00	1C12H-35-TC	V8332S-0310	32	XT#32-35.00	12.70	1/2
85.73	3.375	3-3/8	35.00	10.72	V8302S-0312	2	TA#2-35.00	1C12H-35-TC	V8332S-0312	32	XT#32-35.00	12.70	1/2
86.00	3.386	-	35.00	10.72	V8302S-86	2	TA#2-35.00	1C12H-35-TC	V8332S-86	32	XT#32-35.00	12.70	1/2
87.31	3.438	3-7/16	35.00	10.72	V8302S-0314	2	TA#2-35.00	1C12H-35-TC	V8332S-0314	32	XT#32-35.00	12.70	1/2
88.00	3.465	-	35.00	10.72	V8302S-88	2	TA#2-35.00	1C12H-35-TC	V8332S-88	32	XT#32-35.00	12.70	1/2
88.90	3.500	3-1/2	35.00	10.72	V8302S-0316	2	TA#2-35.00	1C12H-35-TC	V8332S-0316	32	XT#32-35.00	12.70	1/2

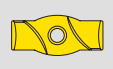

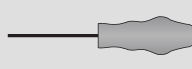
Indique le matériau/la géométrie ISO (P= acier, K= fonte, N= non-ferreux).

Plaquette

Revêtement	Taille		Nuance	Géométrie		Référence			Couple de serrage admis*
	Métrique	Pouce							
AM300®	12.70	1/2	P35 (C5)	Standard		OP-080508-PW	74012-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in-lbs)
AM300®	12.70	1/2	K35 (C1)	Standard		OP-080508-1PW	74012-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in-lbs)
AM300®	12.70	1/2	K25 (C2)	Standard		OP-080508-2PW	74012-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in-lbs)
AM300®	12.70	1/2	P35 (C5)	Positive		OP-080508-PWHR	74012-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in-lbs)

*Les couples de serrage sont calculés avec un coefficient de frottement de $\mu = 0,14$ et développent 90% de la limite d'élasticité finale.



Patins d'usure

			Couple de serrage admis*
Référence	Vis pour patins d'usure	Tournevis	Couple de serrage admis*
WP7095	7358-IP10-1	8IP-10	300 N-cm (27.0 in-lbs)

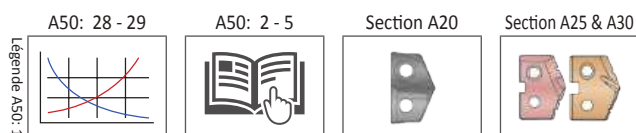
*Les couples de serrage sont calculés avec un coefficient de frottement de $\mu = 0,14$ et développent 90% de la limite d'élasticité finale.

REMARQUE : les patins d'usure sont fournis avec la tête.

Accessoires du pilote

Style de Pilote	Séries			Couple de serrage admis*
Style de Pilote	Séries	Vis pour plaquettes	Tournevis	Couple de serrage admis*
T-A	2	7495-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in-lbs)
GEN3SYS	32	7495-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in-lbs)

*Les couples de serrage sont calculés avec un coefficient de frottement de $\mu = 0,14$ et développent 90% de la limite d'élasticité finale.



Légende A50-1

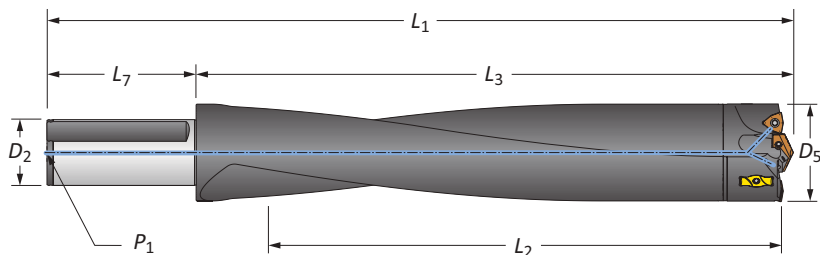
Les diamètres non-stockés sont disponibles sur demande. Suivez l'exemple ci-dessous. Supplément applicable aux diamètres spéciaux.

Métrique	Série 38, T-A (Série 1), 42.15 mm	Référence = V3801D-42.15
Impérial	Série 38, T-A (Série 1), 1.6790"	Référence = V3801D-1.6790

Patins d'usure conditionnées par 2. | Vis pour patins d'usure conditionnées par 4.
Plaquettes conditionnées par 2. | Vis pour plaquettes conditionnées par 10.

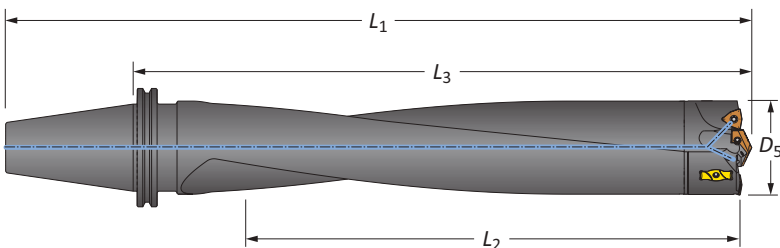
Porte-outils APX

Série 83 | Plage de Diamètre : 83.00 mm - 88.99 mm (3.268" - 3.504")



Queue cylindrique

	Longueur	D ₅	Corps			Queue			Référence
			L ₂	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	P ₁	
m	3xD	83.00 - 88.99	257.81	312.50	392.61	80.00	50.00	1/4 BSPT	W8303H-50FM
	5xD	83.00 - 88.99	445.00	490.50	570.51	80.00	50.00	1/4 BSPT	W8305H-50FM
	8xD	83.00 - 88.99	704.90	750.29	830.30	80.00	50.00	1/4 BSPT	⚠ W8308H-50FM
	10xD	83.00 - 88.99	895.51	935.42	1015.42	80.00	50.00	1/4 BSPT	⚠ W8310H-50FM
i	3xD	3.268 - 3.504	10-1/8	12-5/16	16-13/16	4-1/2	2	1/4 NPT	W8303H-200F
	5xD	3.268 - 3.504	17-1/2	19-5/16	23-13/16	4-1/2	2	1/4 NPT	W8305H-200F
	8xD	3.268 - 3.504	27-3/4	29-35/64	34-3/64	4-1/2	2	1/4 NPT	⚠ W8308H-200F
	10xD	3.268 - 3.504	35-1/4	36-53/64	41-21/64	4-1/2	2	1/4 NPT	⚠ W8310H-200F



CV50 Queue

	Longueur	D ₅		Corps			Queue	Référence
		mm	pouce	L ₂	L ₃	L ₁		
i	3xD	83.00 - 88.99	3.268 - 3.504	10-1/8	13-11/16	17-11/16	CV50	W8303H-CV50
	5xD	83.00 - 88.99	3.268 - 3.504	17-1/2	20-11/16	24-11/16	CV50	W8305H-CV50
	8xD	83.00 - 88.99	3.268 - 3.504	26-7/8	30-3/64	34-3/64	CV50	⚠ W8308H-CV50
	10xD	83.00 - 88.99	3.268 - 3.504	35-1/4	38-5/64	42-7/32	CV50	⚠ W8310H-CV50

Accessoires de connection

Vis de fixation de la tête	Embout de vis	Couple de serrage admis*
78027-IP30-1	8IP-30B	2825 N-cm (250 in-lb)

*Les couples de serrage sont calculés avec un coefficient de frottement de $\mu = 0,14$ et développent 90% de la limite d'élasticité finale.

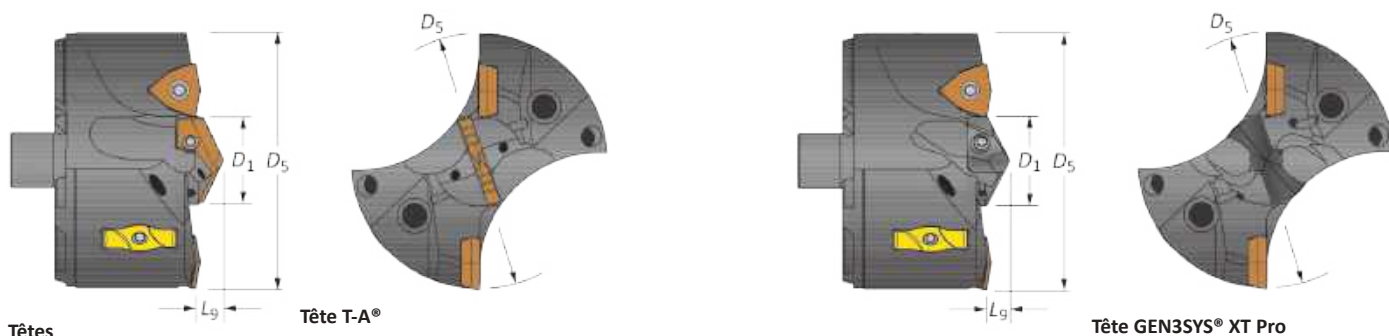
⚠ AVERTISSEMENT Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A50: 30 du catalogue. Visitez www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques. E-mail : engineering.eu@alliedmachine.com

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

Vis de fixation conditionnées par 4.

Têtes APX




Série 89 | Plage de Diamètre : 89.00 mm - 94.99 mm (3.504" - 3.740")



Têtes

Tête T-A®

Tête GEN3SYS® XT Pro

Tête					Tête T-A			Tête GEN3SYS XT Pro			Dimension plaquette		
D_5	D_5	D_5	D_1	L_g	Référence	Série du Pilote	Lame T-A Pro	Lame T-A (-TC)	Référence	Série du Pilote	Embout pilote	Métrique	pouce
Métrique	pouce	Fraction											
90.00	3.543	-	32.00	10.72	V8902S-90	2	TA#2-32.00	1C12H-32-TC	V8929S-90	29	XT#29-31.80	14.29	9/16
90.49	3.563	3-9/16	32.00	10.72	V8902S-0318	2	TA#2-32.00	1C12H-32-TC	V8929S-0318	29	XT#29-31.80	14.29	9/16
92.00	3.622	-	32.00	10.72	V8902S-92	2	TA#2-32.00	1C12H-32-TC	V8929S-92	29	XT#29-31.80	14.29	9/16
92.08	3.625	3-5/8	32.00	10.72	V8902S-0320	2	TA#2-32.00	1C12H-32-TC	V8929S-0320	29	XT#29-31.80	14.29	9/16
93.66	3.688	3-11/16	32.00	10.72	V8902S-0322	2	TA#2-32.00	1C12H-32-TC	V8929S-0322	29	XT#29-31.80	14.29	9/16
94.00	3.701	-	32.00	10.72	V8902S-94	2	TA#2-32.00	1C12H-32-TC	V8929S-94	29	XT#29-31.80	14.29	9/16

Indique le matériau/la géométrie ISO (P= acier, K= fonte, N= non-ferreux).

Plaquette

Revêtement	Taille		Nuance	Géométrie	Référence	Vis pour plaquettes	Tournevis	Couple de serrage admis*
	Métrique	Pouce						
AM300®	14.29	9/16	P35 (C5)	Standard	OP-090608-PW	75014-IP20-1	8IP-20	1370 N-cm (121.0 in-lbs)
AM300®	14.29	9/16	K35 (C1)	Standard	OP-090608-1PW	75014-IP20-1	8IP-20	1370 N-cm (121.0 in-lbs)
AM300®	14.29	9/16	K25 (C2)	Standard	OP-090608-2PW	75014-IP20-1	8IP-20	1370 N-cm (121.0 in-lbs)
AM300®	14.29	9/16	P35 (C5)	Positive	OP-090608-PWHR	75014-IP20-1	8IP-20	1370 N-cm (121.0 in-lbs)

 *Les couples de serrage sont calculés avec un coefficient de frottement de $\mu = 0,14$ et développent 90% de la limite d'élasticité finale.

Patins d'usure

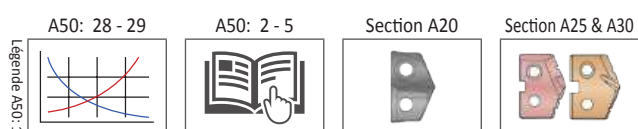
Référence	Vis pour patins d'usure	Tournevis	Couple de serrage admis*
WP7095	7358-IP10-1	8IP-10	300 N-cm (27.0 in-lbs)

 *Les couples de serrage sont calculés avec un coefficient de frottement de $\mu = 0,14$ et développent 90% de la limite d'élasticité finale.

REMARQUE : les patins d'usure sont fournis avec la tête.

Accessoires du pilote

Style de Pilote	Séries	Vis pour plaquettes	Tournevis	Couple de serrage admis*
T-A	2	7495-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in-lbs)
GEN3SYS	29	7495-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in-lbs)

 *Les couples de serrage sont calculés avec un coefficient de frottement de $\mu = 0,14$ et développent 90% de la limite d'élasticité finale.


Légende A50: 1

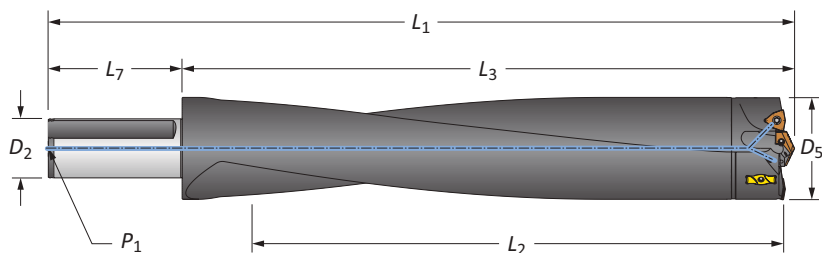
Les diamètres non-stockés sont disponibles sur demande. Suivez l'exemple ci-dessous. Supplément applicable aux diamètres spéciaux.

Métrique	Série 38, T-A (Série 1), 42.15 mm	Référence = V3801D-42.15
Impérial	Série 38, T-A (Série 1), 1.6790"	Référence = V3801D-1.6790

 Patins d'usure conditionnées par 2. | Vis pour patins d'usure conditionnées par 4.
 Plaquettes conditionnées par 2. | Vis pour plaquettes conditionnées par 10.

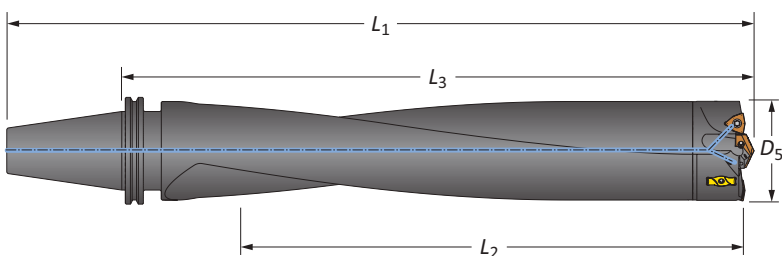
Porte-outils APX

Série 89 | Plage de Diamètre : 89.00 mm - 94.99 mm (3.504" - 3.740")



Queue cylindrique

	Longueur	D ₅	Corps			Queue			Référence
			L ₂	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	P ₁	
m	3xD	89.00 - 94.99	275.79	333.60	413.59	80.00	50.00	1/4 BSPT	W8903H-50FM
	5xD	89.00 - 94.99	475.01	523.70	603.71	80.00	50.00	1/4 BSPT	W8905H-50FM
	8xD	89.00 - 94.99	701.80	750.29	830.30	80.00	50.00	1/4 BSPT	⚠ W8908H-50FM
	10xD	89.00 - 94.99	956.27	955.85	1035.85	80.00	50.00	1/4 BSPT	⚠ W8910H-50FM
i	3xD	3.504 - 3.740	10-7/8	13-1/8	17-5/8	4-1/2	2	1/4 NPT	W8903H-200F
	5xD	3.504 - 3.740	18-5/8	20-5/8	25-1/8	4-1/2	2	1/4 NPT	W8905H-200F
	8xD	3.504 - 3.740	27-5/8	29-35/64	34-3/64	4-1/2	2	1/4 NPT	⚠ W8908H-200F
	10xD	3.504 - 3.740	35-31/32	37-5/8	42-9/64	4-1/2	2	1/4 NPT	⚠ W8910H-200F



CV50 Queue

	Longueur	D ₅		Corps			Queue	Référence
		mm	pouce	L ₂	L ₃	L ₁		
i	3xD	89.00 - 94.99	3.504 - 3.740	10-7/8	14-33/64	18-33/64	CV50	W8903H-CV50
	5xD	89.00 - 94.99	3.504 - 3.740	18-5/8	22	26	CV50	W8905H-CV50
	8xD	89.00 - 94.99	3.504 - 3.740	26-3/4	30-1/32	34-1/32	CV50	⚠ W8908H-CV50
	10xD	89.00 - 94.99	3.504 - 3.740	35-31/32	38-7/8	43	CV50	⚠ W8910H-CV50

Accessoires de connection

Vis de fixation de la tête	Embout de vis	Couple de serrage admis*
78027-IP30-1	8IP-30B	2825 N-cm (250 in-lb)

*Les couples de serrage sont calculés avec un coefficient de frottement de $\mu = 0,14$ et développent 90% de la limite d'élasticité finale.

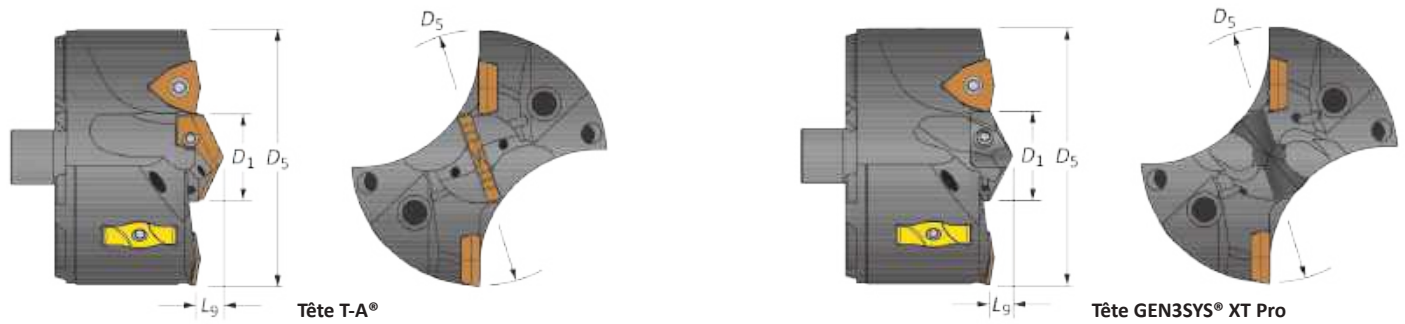
⚠ AVERTISSEMENT Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A50: 30 du catalogue. Visitez www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques. E-mail : engineering.eu@alliedmachine.com

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




Vis de fixation conditionnées par 4.

Têtes APX

Série 95 | Plage de Diamètre : 95.00 mm - 101.60 mm (3.740" - 4.000")



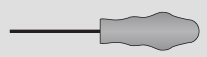






Têtes

Tête					Tête T-A			Tête GEN3SYS XT Pro			Dimension plaquette		
D_5	D_5	D_5	D_1	L_9	Référence	Série du Pilote			Référence	Série du Pilote		Métrique	Pouce
Métrique	Pouce	Fraction					Lame T-A Pro	Lame T-A (-TC)			Embout pilote		
95.25	3.750	3-3/4	35.00	11.51	V9502S-0324	2	TA#2-35.00	1C12H-35-TC	V9532S-0324	32	XT#32-35.00	14.29	9/16
96.00	3.780	-	35.00	11.51	V9502S-96	2	TA#2-35.00	1C12H-35-TC	V9532S-96	32	XT#32-35.00	14.29	9/16
96.84	3.813	3-13/16	35.00	11.51	V9502S-0326	2	TA#2-35.00	1C12H-35-TC	V9532S-0326	32	XT#32-35.00	14.29	9/16
98.00	3.858	-	35.00	11.51	V9502S-98	2	TA#2-35.00	1C12H-35-TC	V9532S-98	32	XT#32-35.00	14.29	9/16
98.43	3.875	3-7/8	35.00	11.51	V9502S-0328	2	TA#2-35.00	1C12H-35-TC	V9532S-0328	32	XT#32-35.00	14.29	9/16
100.00	3.937	-	35.00	11.51	V9502S-100	2	TA#2-35.00	1C12H-35-TC	V9532S-100	32	XT#32-35.00	14.29	9/16
100.01	3.936	3-15/16	35.00	11.51	V9502S-0330	2	TA#2-35.00	1C12H-35-TC	V9532S-0330	32	XT#32-35.00	14.29	9/16
101.60	4.000	4	35.00	11.51	V9502S-0400	2	TA#2-35.00	1C12H-35-TC	V9532S-0400	32	XT#32-35.00	14.29	9/16



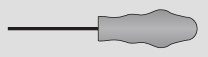
Indique le matériau/la géométrie ISO (P= acier, K= fonte, N= non-ferreux).

Plaquette

Revêtement	Taille		Nuance	Géométrie		Référence			Couple de serrage admis*
	Métrique	pouce							
AM300®	14.29	9/16	P35 (C5)	Standard		OP-090608-PW	75014-IP20-1	8IP-20	1370 N-cm (121.0 in-lbs)
AM300®	14.29	9/16	K35 (C1)	Standard		OP-090608-1PW	75014-IP20-1	8IP-20	1370 N-cm (121.0 in-lbs)
AM300®	14.29	9/16	K25 (C2)	Standard		OP-090608-2PW	75014-IP20-1	8IP-20	1370 N-cm (121.0 in-lbs)
AM300®	14.29	9/16	P35 (C5)	Positive		OP-090608-PWHR	75014-IP20-1	8IP-20	1370 N-cm (121.0 in-lbs)

*Les couples de serrage sont calculés avec un coefficient de frottement de $\mu = 0,14$ et développent 90% de la limite d'élasticité finale.


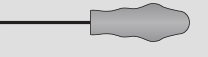
Patins d'usure

			Couple de serrage admis*
Référence	Vis pour patins d'usure	Tournevis	
WP7095	7358-IP10-1	8IP-10	300 N-cm (27.0 in-lbs)

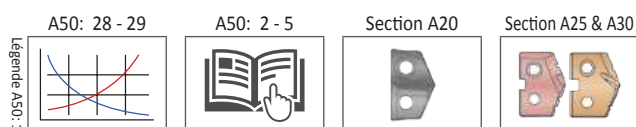
*Les couples de serrage sont calculés avec un coefficient de frottement de $\mu = 0,14$ et développent 90% de la limite d'élasticité finale.

REMARQUE : les patins d'usure sont fournis avec la tête.

Accessoires du pilote

Style de Pilote	Séries			Couple de serrage admis*
		Vis pour plaquettes	Tournevis	
T-A	2	7495-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in-lbs)
GEN3SYS	32	7495-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in-lbs)

*Les couples de serrage sont calculés avec un coefficient de frottement de $\mu = 0,14$ et développent 90% de la limite d'élasticité finale.



Légende A50: 1

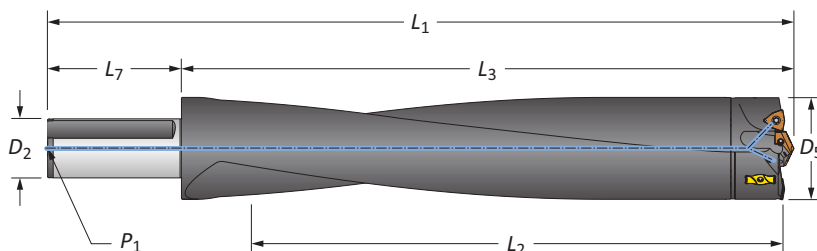
Les diamètres non-stockés sont disponibles sur demande. Suivez l'exemple ci-dessous. Supplément applicable aux diamètres spéciaux.

Métrique	Série 38, T-A (Série 1), 42.15 mm	Référence = V3801D-42.15
Impérial	Série 38, T-A (Série 1), 1.6790"	Référence = V3801D-1.6790

Patins d'usure conditionnées par 2. | Vis pour patins d'usure conditionnées par 4.
Plaquettes conditionnées par 2. | Vis pour plaquettes conditionnées par 10.

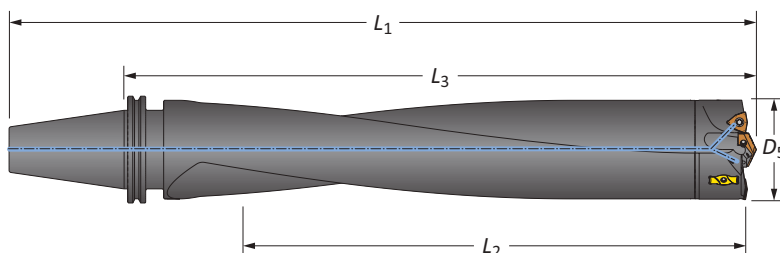
Porte-outils APX

Série 95 | Plage de Diamètre : 95.00 mm - 101.60 mm (3.740" - 4.000")



Queue cylindrique

	Longueur	D ₅	Corps			Queue			Référence
			L ₂	L ₃	L ₁	L ₇	D ₂	P ₁	
m	3xD	95.00 - 101.60	302.01	362.79	442.80	80.00	50.00	1/4 BSPT	W9503H-50FM
	5xD	95.00 - 101.60	508.00	566.19	646.20	80.00	50.00	1/4 BSPT	W9505H-50FM
	8xD	95.00 - 101.60	699.00	756.69	836.70	80.00	50.00	1/4 BSPT	⚠ W9508H-50FM
	10xD	95.00 - 101.60	972.07	962.28	1042.28	80.00	50.00	1/4 BSPT	⚠ W9510H-50FM
i	3xD	3.740 - 4.000	11-7/8	14-9/32	18-25/32	4-1/2	2	1/4 NPT	W9503H-200F
	5xD	3.740 - 4.000	20	22-19/64	26-51/64	4-1/2	2	1/4 NPT	W9505H-200F
	8xD	3.740 - 4.000	27-1/2	29-51/64	34-19/64	4-1/2	2	1/4 NPT	⚠ W9508H-200F
	10xD	3.740 - 4.000	36-5/64	37-57/64	42-25/64	4-1/2	2	1/4 NPT	⚠ W9510H-200F



CV50 Queue

	Longueur	D ₅		Corps			Queue	Référence
		mm	pouce	L ₂	L ₃	L ₁		
i	3xD	95.00 - 101.60	3.740 - 4.000	11-7/8	15-43/64	19-43/64	CV50	W9503H-CV50
	5xD	95.00 - 101.60	3.740 - 4.000	20	23-43/64	27-43/64	CV50	W9505H-CV50
	8xD	95.00 - 101.60	3.740 - 4.000	26-5/8	30-9/32	34-9/32	CV50	⚠ W9508H-CV50
	10xD	95.00 - 101.60	3.740 - 4.000	36-5/64	39-9/64	43-1/4	CV50	⚠ W9510H-CV50

Accessoires de connection

Vis de fixation de la tête	Embout de vis	Couple de serrage admis*
78027-IP30-1	8IP-30B	2825 N-cm (250 in-lb)

*Les couples de serrage sont calculés avec un coefficient de frottement de $\mu = 0,14$ et développent 90% de la limite d'élasticité finale.

⚠ AVERTISSEMENT Pour les recommandations des vitesses et avances préconisées, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A50: 30 du catalogue. Visitez www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques. E-mail : engineering.eu@alliedmachine.com

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

Vis de fixation conditionnées par 4.



Conditions de coupe préconisées | Métrique (mm)

ISO	Matière	Dureté (BHN)	Avance (mm/tr) par diamètre								
			Plaquette		7.94 IC	9.52 IC	12.70 IC	14.29 IC	9.52 IC	12.70 IC	14.29 IC
			Séries		33	38 - 44	44 - 51	51 - 63	70	76 - 83	89 - 95
			Vitesse (m/min)	Type de pilote	33.00 mm - 37.99 mm	38.00 mm - 47.88 mm	47.89 mm - 56.13 mm	56.14 mm - 69.99 mm	70.00 mm - 75.99 mm	76.00 mm - 88.99 mm	89.00 mm - 101.60 mm
P	Aciers à usinabilité améliorée 1118, 1215, 12L14, etc.	100 - 250	137 - 229	T-A/GEN3SYS	0.15 - 0.28	0.18 - 0.30	0.23 - 0.30	0.23 - 0.30	0.15 - 0.25	0.18 - 0.28	0.18 - 0.30
	Acier Bas Carbone 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	85 - 275	137 - 229	T-A/GEN3SYS	0.15 - 0.28	0.18 - 0.30	0.23 - 0.30	0.23 - 0.30	0.15 - 0.25	0.18 - 0.28	0.18 - 0.30
	Acier Tenure Moy. Carbone 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	125 - 325	137 - 229	T-A/GEN3SYS	0.15 - 0.28	0.18 - 0.30	0.23 - 0.30	0.23 - 0.30	0.15 - 0.25	0.18 - 0.28	0.18 - 0.30
	Acier Allié 4140, 5140, 8640, etc.	125 - 375	122 - 213	T-A/GEN3SYS	0.13 - 0.18	0.13 - 0.23	0.18 - 0.25	0.18 - 0.28	0.13 - 0.23	0.15 - 0.25	0.15 - 0.25
	Acier Haute Resistance 4340, 4330V, 300M, etc.	225 - 400	91 - 152	T-A/GEN3SYS	0.13 - 0.15	0.13 - 0.18	0.13 - 0.20	0.15 - 0.23	0.13 - 0.18	0.13 - 0.20	0.15 - 0.20
	Construction Métallique A36, A285, A516, etc.	100 - 350	137 - 229	T-A/GEN3SYS	0.15 - 0.20	0.18 - 0.23	0.20 - 0.25	0.23 - 0.28	0.13 - 0.23	0.15 - 0.25	0.15 - 0.25
	Acier d'outillage H-13, H-21, A-4, O-2, S-3, etc.	150 - 250	91 - 152	T-A/GEN3SYS	0.13 - 0.15	0.13 - 0.18	0.18 - 0.23	0.20 - 0.25	0.13 - 0.18	0.15 - 0.23	0.18 - 0.25
S	Aciers Réfractaires Hastelloy B, Inconel 600, etc.	140 - 310	61 - 122	T-A	0.10 - 0.13	0.10 - 0.18	0.15 - 0.23	0.18 - 0.23	0.10 - 0.15	0.13 - 0.18	0.13 - 0.18
	Alliages de Titane	140 - 310	91 - 152	T-A	0.13 - 0.18	0.15 - 0.20	0.18 - 0.23	0.20 - 0.25	0.10 - 0.15	0.13 - 0.18	0.13 - 0.18
	Alliages pour l'Aérospatial S82	185 - 350	122 - 183	T-A/GEN3SYS	0.10 - 0.15	0.13 - 0.18	0.15 - 0.20	0.15 - 0.20	0.10 - 0.15	0.13 - 0.18	0.13 - 0.18
M	Aciers Inoxydables Série 400 416, 420, etc.	185 - 350	91 - 152	T-A/GEN3SYS	0.15 - 0.20	0.18 - 0.23	0.20 - 0.25	0.23 - 0.28	0.13 - 0.18	0.18 - 0.23	0.18 - 0.25
	Aciers Inoxydables Série 300 304, 316, 17-4PH, etc.	135 - 275	91 - 152	T-A/GEN3SYS	0.13 - 0.18	0.15 - 0.20	0.18 - 0.23	0.20 - 0.25	0.10 - 0.20	0.15 - 0.25	0.15 - 0.25
	Super Duplex Acier inoxydable	135 - 275	76 - 137	T-A/GEN3SYS	0.10 - 0.15	0.13 - 0.18	0.18 - 0.23	0.18 - 0.23	0.10 - 0.18	0.15 - 0.23	0.18 - 0.25
H	Plaquette d'usure Hardox, AR400, T-1, etc.	400 - 600	91 - 152	T-A	0.07 - 0.13	0.10 - 0.15	0.15 - 0.20	0.18 - 0.23	0.08 - 0.13	0.10 - 0.15	0.10 - 0.15
	Aciers traités Thermiquement	300 - 500	91 - 152	T-A	0.10 - 0.13	0.13 - 0.15	0.15 - 0.20	0.15 - 0.20	0.08 - 0.13	0.10 - 0.20	0.10 - 0.20
K	Fonte SG.Nodulaire/Grise/Blanche	120 - 320	152 - 244	T-A/GEN3SYS	0.13 - 0.23	0.15 - 0.25	0.20 - 0.30	0.25 - 0.30	0.20 - 0.25	0.23 - 0.28	0.25 - 0.30
N	Aluminium Moulé	30 - 180	183 - 244	T-A/GEN3SYS	0.23 - 0.30	0.25 - 0.36	0.30 - 0.40	0.30 - 0.40	0.15 - 0.23	0.20 - 0.28	0.20 - 0.30
	Aluminium Forgé	30 - 180	183 - 244	T-A/GEN3SYS	0.18 - 0.28	0.20 - 0.30	0.25 - 0.36	0.25 - 0.36	0.15 - 0.23	0.20 - 0.28	0.20 - 0.30
	Bronze-Alu	100 - 250	123 - 213	T-A/GEN3SYS	0.13 - 0.18	0.13 - 0.20	0.18 - 0.25	0.23 - 0.28	0.15 - 0.23	0.18 - 0.25	0.20 - 0.30
	Laiton	30 - 100	244	T-A/GEN3SYS	0.15 - 0.20	0.18 - 0.23	0.20 - 0.25	0.23 - 0.30	0.15 - 0.20	0.18 - 0.23	0.20 - 0.25
	Cuivre	60	213	T-A/GEN3SYS	0.05 - 0.13	0.08 - 0.15	0.15 - 0.20	0.20 - 0.25	0.08 - 0.15	0.15 - 0.20	0.15 - 0.20

Préconisations d'arrosage

Séries	Pression (BAR)	Débit (LPM)
33	24	38
38	21	38
44	19	45
51	17	68
57	16	76
63	14	83
70	10	95
76	7	106
83	7	114
89	7	125
95	7	125

Calculations

Valeur	Formule
m/min	tr/min • 0.003 • Diamètre
tr/min	(m/min • 318.47) / Diamètre
mm/min	tr/min • mm/tr

IMPORTANT : Les vitesses et les avances mentionnées ci-dessus constituent la consigne initiale générale pour toutes les applications. Consultez les tableaux relatifs aux liquides de refroidissement pour les vitesses et les avances préconisées. Une aide technique en usine est offerte par notre service technique spécialisé dans les applications.

E-mail : engineering.eu@alliedmachine.com

IMPORTANT : Les préconisations de pression et de débit d'arrosage citées ci-dessus sont une bonne approximation afin d'obtenir la meilleure durée de vie et évacuation de copeaux possible, en utilisant les conditions de coupe préconisées par AMEC®. Si des capacités d'arrosage plus faibles existent dans une application, le système de perçage APX fonctionnera toujours mais à un taux de pénétration réduit. Contactez notre équipe d'ingénieurs d'applications pour une recommandation plus spécifique à vos besoins en matière de refroidissement et/ou des vitesses et d'avances.

⚠ AVERTISSEMENT La mauvaise utilisation de l'outil risque d'entraîner des lésions corporelles graves. Pour les éviter : ne faites pas tourner les porte-outils APX 8xD ou supérieurs, à plus de 50 tr/mn sauf si celui-ci reste engagé dans la pièce ou le dispositif de serrage. Voir page A50 : 30 pour les consignes de perçage des trous profonds dans cette section de notre catalogue. Visitez www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines pour les toutes dernières informations et procédures. Une aide technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.

Conditions de coupe préconisées | Impérial (pouce)

ISO	Matière	Dureté (BHN)	Avance (IPR) par diamètre								
			Plaquette		5/16" IC	3/8" IC	1/2" IC	9/16" IC	3/8" IC	1/2" IC	9/16" IC
			Séries		33	38 - 44	44 - 51	51 - 63	70	76 - 83	89 - 95
			Vitesse (SFM)	Type de pilote	1.299" - 1.495"	1.496" - 1.885"	1.886" - 2.210"	2.211" - 2.755"	2.756" - 2.992"	2.992" - 3.503"	3.504" - 4.000"
P	Aciers à usinabilité améliorée 1118, 1215, 12L14, etc.	100 - 250	450 - 750	T-A/GEN3SYS	0.006 - 0.011	0.007 - 0.012	0.009 - 0.012	0.009 - 0.012	0.006 - 0.010	0.007 - 0.011	0.007 - 0.012
	Acier Bas Carbone 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	85 - 275	450 - 750	T-A/GEN3SYS	0.006 - 0.011	0.007 - 0.012	0.009 - 0.012	0.009 - 0.012	0.006 - 0.010	0.007 - 0.011	0.007 - 0.012
	Acier Tenure Moy. Carbone 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	125 - 325	450 - 750	T-A/GEN3SYS	0.006 - 0.011	0.007 - 0.012	0.009 - 0.012	0.009 - 0.012	0.006 - 0.010	0.007 - 0.011	0.007 - 0.012
	Acier Allié 4140, 5140, 8640, etc.	125 - 375	400 - 700	T-A/GEN3SYS	0.005 - 0.007	0.005 - 0.009	0.007 - 0.010	0.007 - 0.011	0.005 - 0.009	0.006 - 0.010	0.006 - 0.010
	Acier Haute Resistance 4340, 4330V, 300M, etc.	225 - 400	300 - 500	T-A/GEN3SYS	0.005 - 0.006	0.005 - 0.007	0.005 - 0.008	0.006 - 0.009	0.005 - 0.007	0.005 - 0.008	0.006 - 0.008
	Construction Métallique A36, A285, A516, etc.	100 - 350	450 - 750	T-A/GEN3SYS	0.006 - 0.008	0.007 - 0.009	0.008 - 0.010	0.009 - 0.011	0.005 - 0.009	0.006 - 0.010	0.007 - 0.010
	Acier d'outillage H-13, H-21, A-4, O-2, S-3, etc.	150 - 250	300 - 500	T-A/GEN3SYS	0.005 - 0.006	0.005 - 0.007	0.007 - 0.009	0.008 - 0.010	0.005 - 0.007	0.006 - 0.009	0.007 - 0.010
S	Aciers Réfractaires Hastelloy B, Inconel 600, etc.	140 - 310	200 - 400	T-A	0.004 - 0.005	0.004 - 0.007	0.006 - 0.009	0.007 - 0.009	0.004 - 0.006	0.005 - 0.007	0.005 - 0.007
	Alliages de Titane	140 - 310	300 - 500	T-A	0.005 - 0.007	0.006 - 0.008	0.007 - 0.009	0.008 - 0.010	0.004 - 0.006	0.005 - 0.007	0.005 - 0.007
	Alliages pour l'Aérospatial S82	185 - 350	400 - 600	T-A/GEN3SYS	0.004 - 0.006	0.005 - 0.007	0.006 - 0.008	0.006 - 0.008	0.004 - 0.006	0.005 - 0.007	0.005 - 0.007
M	Aciers Inoxydables Série 400 416, 420, etc.	185 - 350	300 - 500	T-A/GEN3SYS	0.006 - 0.008	0.007 - 0.009	0.008 - 0.010	0.009 - 0.011	0.005 - 0.007	0.007 - 0.009	0.007 - 0.010
	Aciers Inoxydables Série 300 304, 316, 17-4PH, etc.	135 - 275	300 - 500	T-A/GEN3SYS	0.005 - 0.007	0.006 - 0.008	0.007 - 0.009	0.008 - 0.010	0.004 - 0.008	0.006 - 0.010	0.006 - 0.010
	Super Duplex Acier inoxydable	135 - 275	250 - 450	T-A/GEN3SYS	0.004 - 0.006	0.005 - 0.007	0.007 - 0.009	0.007 - 0.009	0.004 - 0.007	0.006 - 0.009	0.007 - 0.010
H	Plaque d'usure Hardox, AR400, T-1, etc.	400 - 600	300 - 500	T-A	0.003 - 0.005	0.004 - 0.006	0.006 - 0.008	0.007 - 0.009	0.003 - 0.005	0.004 - 0.006	0.004 - 0.006
	Aciers traitées Thermiquement	300 - 500	300 - 500	T-A	0.004 - 0.005	0.005 - 0.006	0.006 - 0.008	0.006 - 0.008	0.003 - 0.005	0.004 - 0.006	0.004 - 0.006
K	Fonte SG.Nodulaire/Grise/Blanche	120 - 320	500 - 800	T-A/GEN3SYS	0.005 - 0.009	0.006 - 0.010	0.008 - 0.012	0.010 - 0.012	0.008 - 0.010	0.009 - 0.011	0.010 - 0.012
N	Aluminium Moulé	30 - 180	600 - 800	T-A/GEN3SYS	0.009 - 0.012	0.010 - 0.014	0.012 - 0.016	0.012 - 0.016	0.006 - 0.009	0.008 - 0.011	0.008 - 0.012
	Aluminium Forgé	30 - 180	600 - 800	T-A/GEN3SYS	0.007 - 0.011	0.008 - 0.012	0.010 - 0.014	0.010 - 0.014	0.006 - 0.009	0.008 - 0.011	0.008 - 0.012
	Bronze-Alu	100 - 250	400 - 700	T-A/GEN3SYS	0.005 - 0.007	0.005 - 0.008	0.007 - 0.010	0.009 - 0.011	0.006 - 0.009	0.007 - 0.010	0.008 - 0.012
	Laiton	30 - 100	800	T-A/GEN3SYS	0.006 - 0.008	0.007 - 0.009	0.008 - 0.010	0.009 - 0.012	0.006 - 0.008	0.007 - 0.009	0.008 - 0.012
	Cuivre	60	700	T-A/GEN3SYS	0.002 - 0.005	0.003 - 0.006	0.006 - 0.008	0.008 - 0.010	0.006 - 0.008	0.006 - 0.008	0.006 - 0.008

Préconisations d'arrosage

Séries	Pression (PSI)	Débit (GPM)
33	350	10
38	300	10
44	275	12
51	250	18
57	225	20
63	200	22
70	150	25
76	100	28
83	100	30
89	100	33
95	100	33

Calculations

Valeur	Formule
SFM	$RPM \cdot 0.262 \cdot \text{Diamètre}$
RPM	$(SFM \cdot 3.82) / \text{Diamètre}$
IPM	$RPM \cdot IPR$

IMPORTANT : Les vitesses et les avances mentionnées ci-dessus constituent la consigne initiale générale pour toutes les applications. Consultez les tableaux relatifs aux liquides de refroidissement pour les vitesses et les avances préconisées. Une aide technique en usine est offerte par notre service technique spécialisé dans les applications.

E-mail : engineering.eu@alliedmachine.com

IMPORTANT : Les préconisations de pression et de débit d'arrosage citées ci-dessus sont une bonne approximation afin d'obtenir la meilleure durée de vie et évacuation de copeaux possible, en utilisant les conditions de coupe préconisées par AMEC®. Si des capacités d'arrosage plus faibles existent dans une application, le système de perçage APX fonctionnera toujours mais à un taux de pénétration réduit. Contactez notre équipe d'ingénieurs d'applications pour une recommandation plus spécifique à vos besoins en matière de refroidissement et/ou des vitesses et d'avances.

⚠ AVERTISSEMENT La mauvaise utilisation de l'outil risque d'entraîner des lésions corporelles graves. Pour les éviter : ne faites pas tourner les porte-outils APX 8xD ou supérieurs, à plus de 50 tr/mn sauf si celui-ci reste engagé dans la pièce ou le dispositif de serrage. Voir page A50 : 30 pour les consignes de perçage des trous profonds dans cette section de notre catalogue. Visitez www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines pour les toutes dernières informations et procédures. Une aide technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.



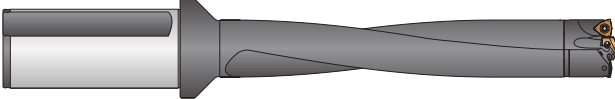
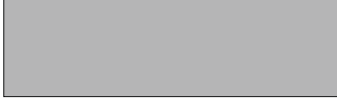
Consignes de perçage des trous profonds

A


PERÇAGE

1. Approche
50 tr/min max
300 mm/min (12 IPM)

Avancer le foret long à 1,5mm (1/16") de la pièce à une rotation **maximale de 50 tr/min** et une avance de 300 mm/min (12 IPM)

Arosage OFF

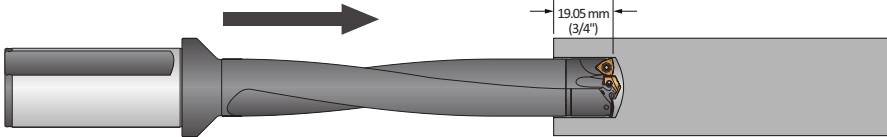


B

ALÉSAGE

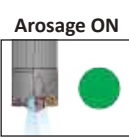
2. Entrée
75% de la vitesse initiale recommandée et avance de 50%

Perçer 20mm (3/4") à 75% de la vitesse recommandée et 50% de l'avance recommandée pour établir le trou



19.05 mm (3/4")

Arosage ON

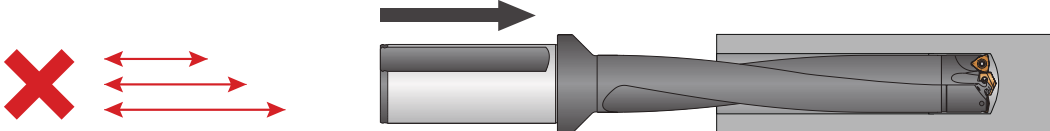


C

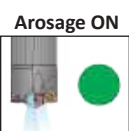
ALÉSAGE

3. Perçage des trous profonds - Borgne
100 % tr/min
100% mm/tr (IPR)

Perçer jusqu'au fond à la vitesse et avance recommandées pour les forets plus longs (conformément aux tableaux de vitesses et d'avances Allied)
***Aucun cycle de brise copeaux recommandé.**



Arosage ON

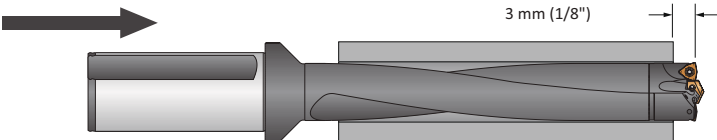


D

BRUNISSOIR


4. Perçage des trous profonds - Débouchant
50% tr/min
100% mm/tr (IPR)

***Pour les trous débouchants uniquement :**
Réduire la vitesse de 50% avant la sortie
Ne pas sortir plus de 3mm (1/8") au-delà du diamètre du foret



3 mm (1/8")

Arosage ON

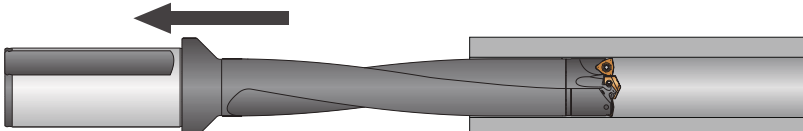


E


FRAISE À FILETER

5. Retrait du foret
50 tr/min max

Réduire la vitesse à **50 tr/min maximum** avant de sortir du trou



Arosage OFF



X

SPÉCIAUX

⚠ AVERTISSEMENT La mauvaise utilisation de l'outil risque d'entraîner des lésions corporelles graves. Pour les éviter: **NE JAMAIS** faire tourner ces outils à plus de 50 tours/min sans les avoir préalablement engagés dans la pièce ou le dispositif de serrage. Le non respect de cette consigne risque d'entraîner la casse de l'outil et/ou des lésions corporelles. Visitez www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines pour les toutes dernières informations et procédures. Une aide technique vous est également proposée pour toutes vos applications spécifiques. E-mail engineering.eu@alliedmachine.com

Formulaire de demande d'application garantie

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

DÉTAILS CONTACTS

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

Distributeur* Contact distributeur*

Client* Industrie Contact client*

INFORMATION SUR L'APPLICATION

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

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

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

Diamètre du trou mm Pouce Profondeur Trou débouchant Trou borgne

Tolérance exigée du trou percé Finition du trou percé µPouce µMètre

RENSEIGNEMENTS MACHINE ET RÉGLAGES

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

Constructeur machine-outil* Modèle

Commande machine-outil * CNC NC Manuel Autre

Orientation broche* Verticale Horizontale Autre

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

Outil* Statique Tournant

Puissance disponible* KW HP Poussée avance disponible Newtons Livres

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

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

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

Pression arrosage* Bar PSI

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

RENSEIGNEMENTS SUR PERÇAGE ACTUEL

Fabriquant du foret Référence modèle

Foret (type) Hélicoïdale Brasé Indexable Foret 3/4

Embouts Autre

Nuance outil HSS Carbure Céramique Autre

Revêtement outil Non- revêtu TiN TiCN TiAlN Autre

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

Nombre de trous percés en moyenne Après affûtage?

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

Perte en tolérance Perte maîtrise copeaux Bavure

Autre Vibrations Nouvelle application

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

Meilleure durée de vie Coût par trou diminué Autre

Consommation actuelle € :

Outils par an actuel ?

* Champs nécessaire quand applicable

À L'USAGE EXCLUSIF DU BUREAU

Ingénieur d'application :

Numéro :

État :

engineering.eu@alliedmachine.com

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

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



ALLIED MACHINE
& **ENGINEERING**

WOHLHAUPTER

Holemaking Solutions for Today's Manufacturing

Informations de Garantie



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

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

Tout produit retourné pour inspection doit être accompagné d'informations détaillées sur les conditions d'utilisation, la machine, le montage, et l'application de liquide de coupe. Les dispositions de cette garantie ne s'appliquent pas aux produits Allied Machine qui ont fait l'objet d'un abus d'utilisation, de mauvaises conditions d'utilisation, d'installation mécanique ou d'application de fluide de coupe, ou qui ont été soumis à une réparation ou modification qui, selon Allied Machine, pourrait nuire à la performance du produit.

CETTE GARANTIE REMPLACE TOUTE AUTRE GARANTIE, EXPLICITE OU IMPLICITE, Y COMPRIS TOUTE GARANTIE IMPLICITE DE QUALITÉ MARCHANDE OU D'ADÉQUATION À UN USAGE PARTICULIER. Allied Machine n'assume aucune responsabilité quant à toute réclamation de quelque nature que ce soit, contractuelle, délictuelle ou autre, concernant toute perte ou tout dommage résultant de la fabrication, de la vente, de la livraison ou de l'utilisation de tout produit vendu ci-dessous, en sus du coût de remplacement ou de réparation tel que prévu aux présentes.

Allied Machine ne peut être tenu responsable dans le cadre d'un contrat ou d'un délit (y compris, sans limitation, la négligence, la responsabilité stricte ou autre) pour les pertes économiques, les dommages consécutifs, punitifs ou exemplaires découlant de quelque manière que ce soit de l'exécution ou de la non-exécution de cet accord.

TOUS LES PRIX, LIVRAISONS, CONCEPTIONS ET MATÉRIAUX SONT SUJETS À CHANGEMENT SANS PRÉAVIS.



Allied Machine & Engineering Co. Europe Ltd. est enregistré à la norme ISO 9001:2015 par bsi.



Allied Machine & Engineering est enregistré à la norme ISO 9001:2015 par DQS.



Wohlhaupter GmbH est enregistré à la norme ISO 9001:2015 par QUACERT.

Europe

Allied Machine & Engineering Co. (Europe) Ltd

93 Vantage Point
Pensnett Estate
Kingswinford
West Midlands
DY6 7FR Angleterre

Téléphone :
+44 (0) 1384 400 900

Wohlhaupter® GmbH

Maybachstrasse 4
Postfach 1264
72636 Frickenhausen
Allemagne

Téléphone :
+49 (0) 7022 408-0

États-Unis

Allied Machine & Engineering

120 Deeds Drive
Dover OH 44622
États-Unis

Téléphone :
+1.330.343.4283

No gratuit USA et Canada :
800.321.5537

No gratuit USA et Canada :
800.223.5140

Allied Machine & Engineering

485 W Third Street
Dover OH 44622
États-Unis

Téléphone :
+1.330.343.4283

No gratuit USA et Canada :
800.321.5537

Asie

Wohlhaupter® India Pvt. Ltd.

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

Téléphone :
+91 (0) 11.41827044

Votre représentant local Allied Machine :

www.alliedmachine.com

Allied Machine & Engineering est enregistré à la norme **ISO 9001:2015** par DQS.

Wohlhaupter GmbH est enregistré à la norme **ISO 9001:2015** par QUACERT.

Allied Machine & Engineering Co. Europe Ltd est enregistré à la norme **ISO 9001:2015** par bsi.

