



ALLIED MACHINE  
& ENGINEERING

WOHLHAUPTER®

Holemaking Solutions for Today's Manufacturing



Alésage



Alésoir



Brunissoir



Fraise à fileter



Spéciaux



## Outil BT-A

► *PERÇAGE*

BTA-STS Système d'usinage monotube  
sur foreuses



SECTION

---

# A93

---

BT-A Drill

# Outil BT-A

BT-A (STS) Système d'usinage de trous profonds

► Plage de diamètre : 12.98 mm - 47.82 mm (0.5110" - 1.8829")



## Éjection et performance d'exception

À l'inverse des autres forets de perçage, nos forets BT-A (avec système monotube ou STS) surmontent sans effort la problématique des trous profonds. Le système interne d'éjection évacue les copeaux et les débris hors du trou sans pour autant nuire au processus de coupe.

Bénéficiant des nombreux atouts des lames de perçage T-A®, le modèle BT-A augmente significativement les taux d'avance par rapport aux têtes brasées et forets traditionnels. Une géométrie BT spécifique a également été développée pour augmenter la productivité dans ces d'applications de perçage.

Excellente qualité et finition du trou.	Optimise l'évacuation des copeaux.	Jusqu'à <b>2x</b> le taux de pénétration des têtes BTA traditionnelles.
---	------------------------------------	---

## Industries Applicables



Aérospatiale



Agriculture



Automobile



Équipement  
lourd



Hydraulique



Outil, moule  
et matrice



Pétrol & Gaz

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.

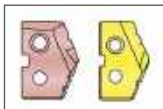
**NOTE et IMPORTANT** sont également utilisés. Il est important que vous lisez et suivez ceux-ci mais ne sont pas liés à la sécurité.

Visitez [www.alliedmachine.com](http://www.alliedmachine.com) pour avoir les informations et les procédures les plus récentes.

## BT-A Drilling System Contents

### Références des icônes

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



#### Lames T-A®

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

### Information Introduction

Présentation du Système . . . . .	2
Nomenclature . . . . .	3

### Séries T-A

Série 0 . . . . .	4
Série 1 . . . . .	5
Série 2 . . . . .	6
Série 3 . . . . .	7

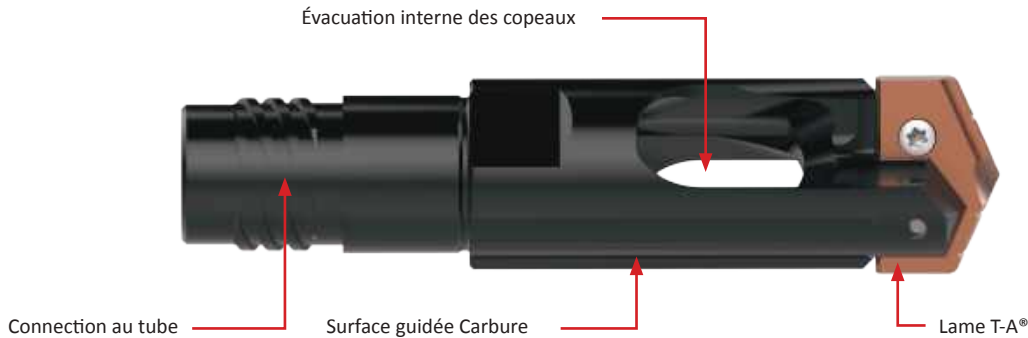
Séries	Plage de diamètre	
	Métrique (mm)	Impérial (pouce)
0	12.98 - 17.67	0.5110 - 0.6959
1	17.53 - 24.40	0.6900 - 0.9609
2	24.41 - 35.06	0.9610 - 1.3809
3	34.37 - 47.82	1.3530 - 1.8829



## Présentation du système

### Usinage BTA

L'usinage de notre système BTA est l'inverse des systèmes de perçage classiques. Le système BT-A comprend une tête de perçage composée d'un porte-outil et d'une lame T-A® remplaçable. La tête de perçage se visse dans un tube cylindrique STS (système à tube unique) dont le diamètre est plus petit que la tête de perçage. Cette différence de diamètre forme une zone annulaire entre le trou et le diamètre externe du tube. On peut donc diriger un grand volume d'arrosage directement sur les arêtes de coupe.



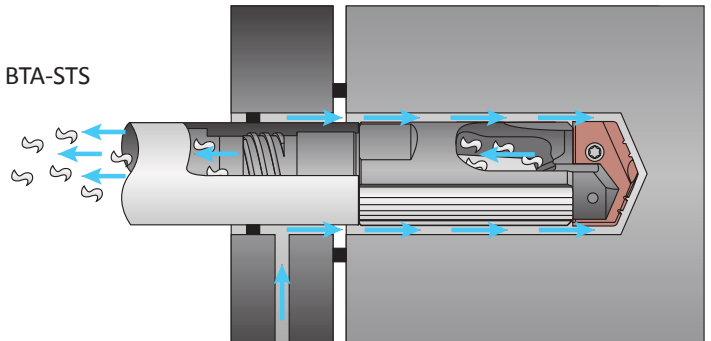
#### Lame T-A : Géométrie BT-A (-BT)

- La géométrie de l'âme à faible poussée réduit les exigences de l'axe Z.
- La géométrie copeaux courts (-TC) améliore la formation des copeaux.
- La surface de coupe polie élimine l'accumulation de matériau.

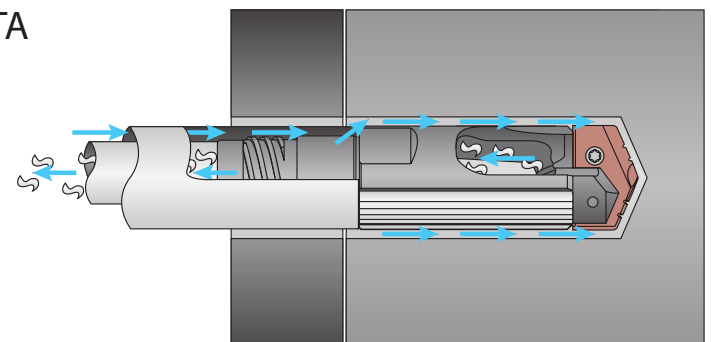


- ✓ **Meilleure rectitude du trou**  
avec patins de guidage brasés au laser
- ✓ **Élimine les besoins de réaffûtage**  
avec les arêtes de coupe remplaçables
- ✓ **Réduction de vos stocks**  
avec les lames remplaçables T-A®
- ✓ **Compatibilité**  
les têtes sont compatibles avec les systèmes standard BTA-STS
- ✓ **Forces de coupe équilibrées**
- ✓ **Modèle breveté**

#### Système monotube BT-A



#### Système à double tube (éjecteur) BT-A (Demande spéciale)



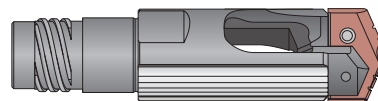
**2x** AUGMENTATION des  
taux de pénétration par  
rapport aux têtes traditionnelles BTA



## Nomenclature

### Porte-outil BT-A

<b>BTA2</b>	<b>804</b>	<b>1.1299</b>
1	2	3



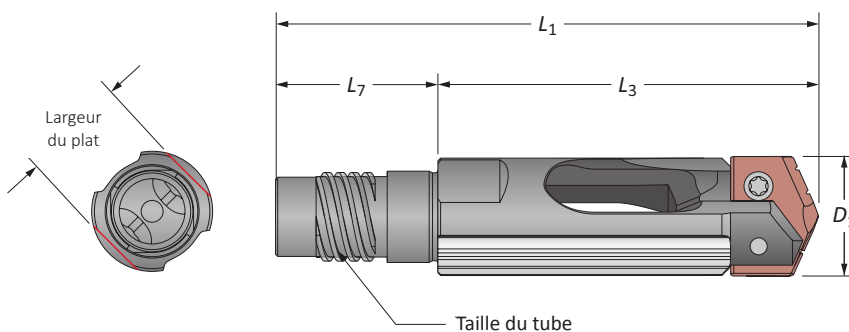
1. Porte-outil BT-A et série lame T-A®
<b>BTA0</b> = Lame T-A série 0
<b>BTA1</b> = Lame T-A série 1
<b>BTA2</b> = Lame T-A série 2
<b>BTA3</b> = Lame T-A série 3

2. Taille du tube		
794	800	806
795	801	807
796	802	808
797	803	809
798	804	810
799	805	811

3. Diamètre
<b>25.00</b> = Métrique
<b>0.7344</b> = Pouce

### Légende

Symbole	Attribut
$D_1$	Diamètre de la lame
$L_1$	Longueur totale
$L_3$	Longueur de référence du porte-outil
$L_7$	Longueur de queue



### Tubes BT-A

<b>BTAT</b>	<b>804</b>	<b>63</b>
1	2	3

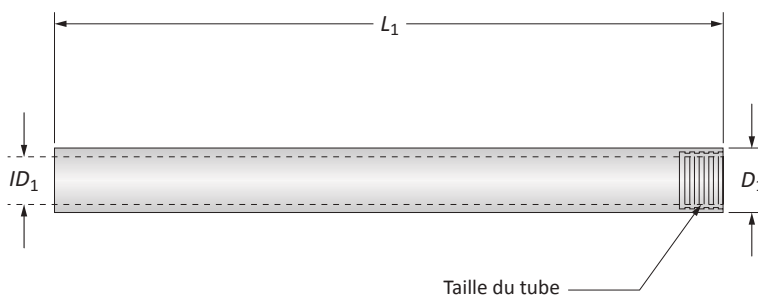
1. Porte-outil BT-A et série lame T-A
<b>BTAT</b> = Tube BT-A

2. Taille du tube		
794	800	806
795	801	807
796	802	808
797	803	809
798	804	810
799	805	811

3. Longueur
<b>63</b> = Standard
<b>102</b> = Long

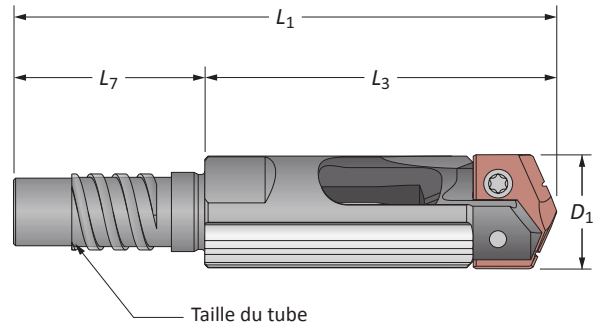
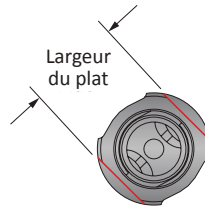
### Légende

Symbole	Attribut
$D_1$	Diamètre du tube
$ID_1$	Diamètre interne
$L_1$	Longueur totale

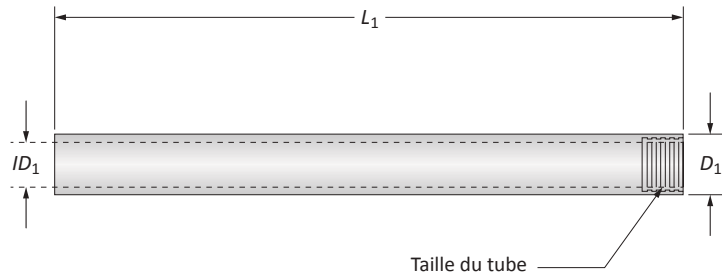


## Porte-outil BT-A

Série 0 | Plage de diamètre : 12.98 mm - 17.67 mm (0.5110" - 0.6959")

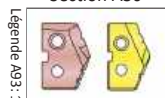


Taille du tube	Porte-outil				Référence	Lame T-A®	Largeur du plat (mm)	
	D <sub>1</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>				
m	794	12.98 - 13.61	43.4	66.4	23	BTA0-794-XX.XX	1C10H-XXXX-BT	11
	795	13.62 - 14.63	44.6	67.6	23	BTA0-795-XX.XX	1C10H-XXXX-BT	12
	796	14.64 - 15.62	45.9	69.9	24	BTA0-796-XX.XX	1C10H-XXXX-BT	13
	797	15.63 - 16.71	45.9	69.9	24	BTA0-797-XX.XX	1C10H-XXXX-BT	14
	798	16.72 - 17.67	45.3	69.3	24	BTA0-798-XX.XX	1C10H-XXXX-BT	15
i	794	0.5110 - 0.5359	1-45/64	2-39/64	29/32	BTA0-794-X.XXXX	1C10H-XXXX-BT	11
	795	0.5360 - 0.5759	1-3/4	2-21/32	29/32	BTA0-795-X.XXXX	1C10H-XXXX-BT	12
	796	0.5760 - 0.6149	1-13/16	2-3/4	61/64	BTA0-796-X.XXXX	1C10H-XXXX-BT	13
	797	0.6150 - 0.6579	1-13/16	2-3/4	61/64	BTA0-797-X.XXXX	1C10H-XXXX-BT	14
	798	0.6580 - 0.6959	1-25/32	2-47/64	61/64	BTA0-798-X.XXXX	1C10H-XXXX-BT	15



Taille du tube	Tube			Référence	
	D <sub>1</sub>	ID <sub>1</sub>	L <sub>1</sub>		
m	794	11.00	7.00	1600	BTAT794-63
	794	11.00	7.00	2591	BTAT794-102
	795	12.00	8.00	1600	BTAT795-63
	795	12.00	8.00	2591	BTAT795-102
	796	13.00	8.50	1600	BTAT796-63
	796	13.00	8.50	2591	BTAT796-102
	797	14.00	9.00	1600	BTAT797-63
	797	14.00	9.00	2591	BTAT797-102
	798	15.00	10.00	1600	BTAT798-63
	798	15.00	10.00	2591	BTAT798-102
i	794	0.433	0.276	63	BTAT794-63
	794	0.433	0.276	102	BTAT794-102
	795	0.472	0.315	63	BTAT795-63
	795	0.472	0.315	102	BTAT795-102
	796	0.512	0.335	63	BTAT796-63
	796	0.512	0.335	102	BTAT796-102
	797	0.551	0.354	63	BTAT797-63
	797	0.551	0.354	102	BTAT797-102
	798	0.591	0.394	63	BTAT798-63
	798	0.591	0.394	102	BTAT798-102

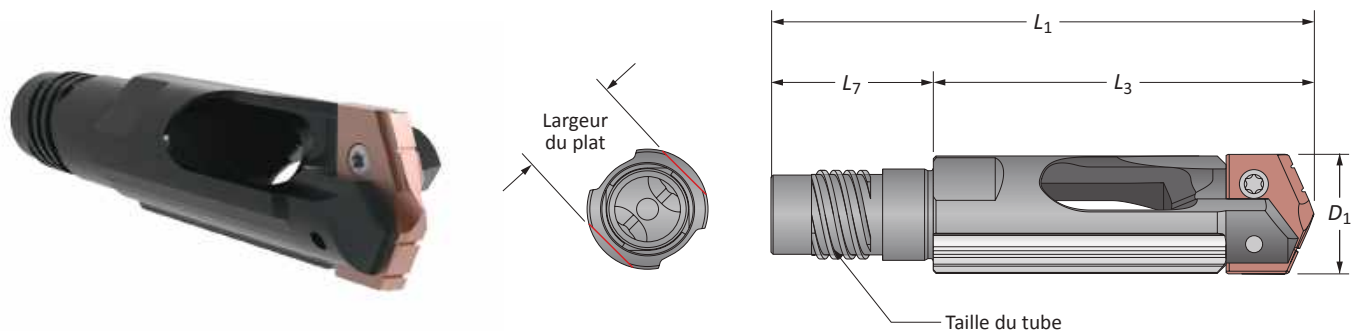
Section A30



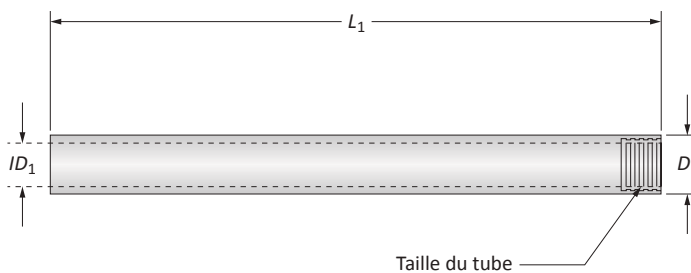
m = Métrique (mm)  
i = Impérial (pouce)

### Porte-outil BT-A

Série 1 | Plage de diamètre : 17.53 mm - 24.40 mm (0.6900" - 0.9609")

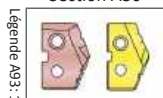


Taille du tube	Porte-outil				Référence	Lame T-A®	Largeur du plat (mm)	
	D <sub>1</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>				
m	799	17.53 - 18.92	58.2	83.2	25	<b>BTA1-799-XX.XX</b>	1C11H-XXXX-BT	16
	800	18.93 - 20.01	58.8	86.8	28	<b>BTA1-800-XX.XX</b>	1C11H-XXXX-BT	17
	801	20.02 - 21.81	59.4	89.9	30.5	<b>BTA1-801-XX.XX</b>	1C11H-XXXX-BT	18
	802	21.82 - 24.10	60.7	93.7	33	<b>BTA1-802-XX.XX</b>	1C11H-XXXX-BT	19
	803	24.11 - 24.40	63.9	96.9	33	<b>BTA1-803-XX.XX</b>	1C11H-XXXX-BT	21
i	799	0.6900 - 0.7449	2-15/64	3-9/32	63/64	<b>BTA1-799-X.XXXX</b>	1C11H-XXXX-BT	16
	800	0.7450 - 0.7879	2-5/16	3-27/64	1-7/64	<b>BTA1-800-X.XXXX</b>	1C11H-XXXX-BT	17
	801	0.7880 - 0.8589	2-11/32	3-35/64	1-13/64	<b>BTA1-801-X.XXXX</b>	1C11H-XXXX-BT	18
	802	0.8590 - 0.9489	2-25/64	3-11/16	1-19/64	<b>BTA1-802-X.XXXX</b>	1C11H-XXXX-BT	19
	803	0.9490 - 0.9609	2-33/64	3-13/16	1-19/64	<b>BTA1-803-X.XXXX</b>	1C11H-XXXX-BT	21



Taille du tube	Tube			Référence	
	D <sub>1</sub>	ID <sub>1</sub>	L <sub>1</sub>		
m	799	16.00	10.50	1600	<b>BTAT799-63</b>
	799	16.00	10.50	2591	<b>BTAT799-102</b>
	800	17.00	11.50	1600	<b>BTAT800-63</b>
	800	17.00	11.50	2591	<b>BTAT800-102</b>
	801	18.00	12.00	1600	<b>BTAT801-63</b>
	801	18.00	12.00	2591	<b>BTAT801-102</b>
	802	20.00	13.00	1600	<b>BTAT802-63</b>
	802	20.00	13.00	2591	<b>BTAT802-102</b>
	803	22.00	14.00	1600	<b>BTAT803-63</b>
	803	22.00	14.00	2591	<b>BTAT803-102</b>
i	799	0.630	0.413	63	<b>BTAT799-63</b>
	799	0.630	0.413	102	<b>BTAT799-102</b>
	800	0.669	0.453	63	<b>BTAT800-63</b>
	800	0.669	0.453	102	<b>BTAT800-102</b>
	801	0.709	0.472	63	<b>BTAT801-63</b>
	801	0.709	0.472	102	<b>BTAT801-102</b>
	802	0.787	0.512	63	<b>BTAT802-63</b>
	802	0.787	0.512	102	<b>BTAT802-102</b>
	803	0.866	0.551	63	<b>BTAT803-63</b>
	803	0.866	0.551	102	<b>BTAT803-102</b>

Section A30

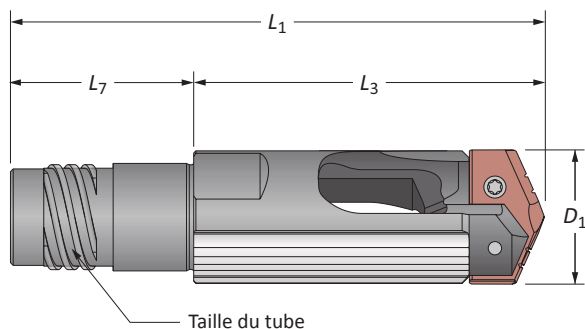
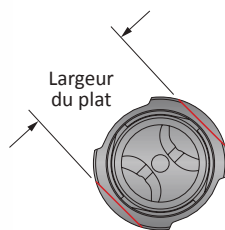



m = Métrique (mm)  
i = Impérial (pouce)

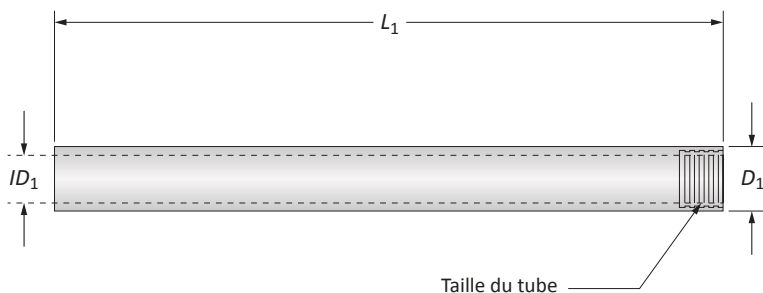
A PERÇAGE  
B ALÈSAGE  
C ALÈSOIR  
D BRUNISSOIR  
E FRAISE À FILETER  
X SPÉCIAUX

## Porte-outil BT-A

Série 2 | Plage de diamètre : 24.41 mm - 35.06 mm (0.9610" - 1.3809")

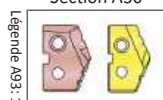


Taille du tube	Porte-outil				Référence	 Lame T-A®	Largueur du plat (mm)	
	$D_1$	$L_3$	$L_1$	$L_7$				
m	803	24.41 - 26.41	78.5	111.5	33	<b>BTA2-803-XX.XX</b>	1C12H-XXXX-BT	21
	804	26.42 - 28.70	75.9	103.9	28	<b>BTA2-804-XX.XX</b>	1C12H-XXXX-BT	22
	805	28.71 - 31.01	75.4	111.4	36	<b>BTA2-805-XX.XX</b>	1C12H-XXXX-BT	25
	806	31.02 - 33.32	77.9	113.8	36	<b>BTA2-806-XX.XX</b>	1C12H-XXXX-BT	27
	807	33.33 - 35.06	77.9	113.8	36	<b>BTA2-807-XX.XX</b>	1C12H-XXXX-BT	30
i	803	0.9610 - 1.0399	3-3/32	4-25/64	1-19/64	<b>BTA2-803-X.XXXX</b>	1C12H-XXXX-BT	21
	804	1.0400 - 1.1299	3	4-3/32	1-7/64	<b>BTA2-804-X.XXXX</b>	1C12H-XXXX-BT	22
	805	1.1300 - 1.2209	2-31/32	4-25/64	1-27/64	<b>BTA2-805-X.XXXX</b>	1C12H-XXXX-BT	25
	806	1.2210 - 1.3119	3-1/16	4-31/64	1-27/64	<b>BTA2-806-X.XXXX</b>	1C12H-XXXX-BT	27
	807	1.3120 - 1.3809	3-1/16	4-31/64	1-27/64	<b>BTA2-807-X.XXXX</b>	1C12H-XXXX-BT	30



Taille du tube	Tube			Référence	
	$D_1$	$ID_1$	$L_1$		
m	803	22.00	14.00	1600	<b>BTAT803-63</b>
	803	22.00	14.00	2591	<b>BTAT803-102</b>
	804	24.00	15.50	1600	<b>BTAT804-63</b>
	804	24.00	15.50	2591	<b>BTAT804-102</b>
	805	26.00	17.00	1600	<b>BTAT805-63</b>
	805	26.00	17.00	2591	<b>BTAT805-102</b>
	806	28.00	18.50	2591	<b>BTAT806-102</b>
i	807	30.00	20.00	2591	<b>BTAT807-102</b>
	803	0.866	0.551	63	<b>BTAT803-63</b>
	803	0.866	0.551	102	<b>BTAT803-102</b>
	804	0.945	0.610	63	<b>BTAT804-63</b>
	804	0.945	0.610	102	<b>BTAT804-102</b>
	805	1.024	0.669	63	<b>BTAT805-63</b>
	805	1.024	0.669	102	<b>BTAT805-102</b>
X	806	1.102	0.728	102	<b>BTAT806-102</b>
	807	1.181	0.787	102	<b>BTAT807-102</b>

Section A30

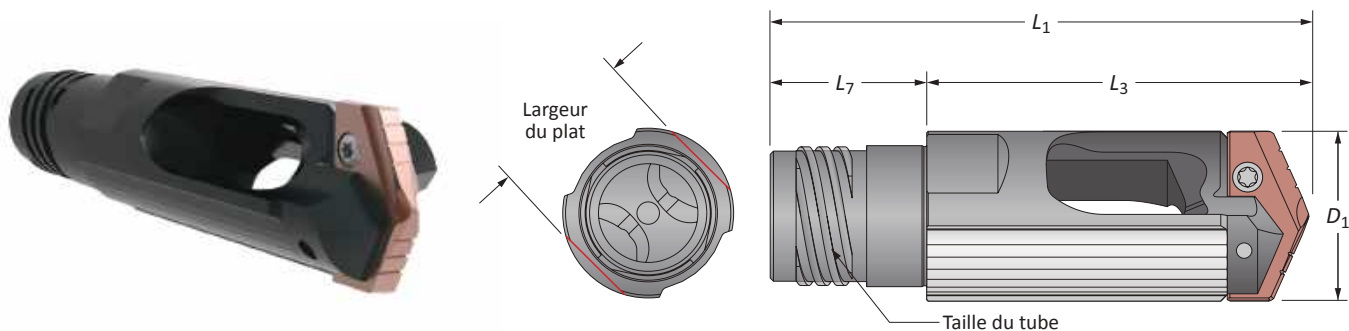


Légende A93: 1

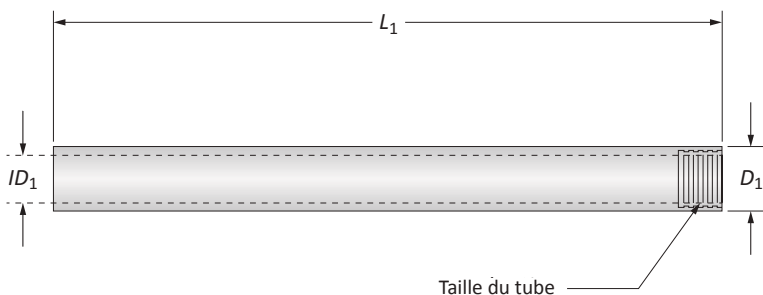
m = Métrique (mm)  
i = Impérial (pouce)

### Porte-outil BT-A

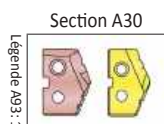
Série 3 | Plage de diamètre : 34.37 mm - 47.82 mm (1.3530" - 1.8829")



Taille du tube	Porte-outil					Référence	Lame T-A®	Largeur du plat (mm)
	D <sub>1</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>				
m	807	34.37 - 36.22	96.8	132.8	36	BTA3-807-XX.XX	1C13H-XXXX-BT	30
	808	36.23 - 39.62	100.0	144.4	44.5	BTA3-808-XX.XX	1C13H-XXXX-BT	32
	809	39.63 - 43.00	103.1	146.2	43	BTA3-809-XX.XX	1C13H-XXXX-BT	36
	810	43.01 - 47.01	101.9	144.9	43	BTA3-810-XX.XX	1C13H-XXXX-BT	41
	811	47.02 - 47.82	103.2	146.2	43	BTA3-811-XX.XX	1C13H-XXXX-BT	41
i	807	1.3530 - 1.4259	3-13/16	5-15/64	1-27/64	BTA3-807-X.XXXX	1C13H-XXXX-BT	30
	808	1.4260 - 1.5599	3-15/16	5-11/16	1-3/4	BTA3-808-X.XXXX	1C13H-XXXX-BT	32
	809	1.5600 - 1.6929	4-1/16	5-3/4	1-11/16	BTA3-809-X.XXXX	1C13H-XXXX-BT	36
	810	1.6930 - 1.8509	4-1/64	5-45/64	1-11/16	BTA3-810-X.XXXX	1C13H-XXXX-BT	41
	811	1.8510 - 1.8829	4-1/16	5-3/4	1-11/16	BTA3-811-X.XXXX	1C13H-XXXX-BT	41



Taille du tube	Tube			Référence	
	D <sub>1</sub>	ID <sub>1</sub>	L <sub>1</sub>		
m	807	30.00	20.00	2591	BTAT807-102
	808	33.00	23.00	2591	BTAT808-102
	809	36.00	25.00	2591	BTAT809-102
	810	39.00	28.00	2591	BTAT810-102
	811	43.00	31.00	2591	BTAT811-102
i	807	1.181	0.787	102	BTAT807-102
	808	1.299	0.906	102	BTAT808-102
	809	1.417	0.984	102	BTAT809-102
	810	1.535	1.102	102	BTAT810-102
	811	1.693	1.220	102	BTAT811-102



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

## 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/mm<sup>2</sup>

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](http://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.

