



ALLIED MACHINE  
& ENGINEERING

WOHLHAUPTER®

Holemaking Solutions for Today's Manufacturing



Alésage



Alésoir



Brunissoir



Fraise à fileter



Spéciaux



T-A Pro®

► PERÇAGE

Système de Perçage à Haute Pénétration





SECTION

---

# A25

---

Système de perçage  
T-A Pro®

# T-A Pro®

Système de Perçage à Haute Pénétration à Lames remplaçables

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



## Le meilleur vient de s'améliorer.

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

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

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



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

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

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

### **AVERTISSEMENT**

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

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

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

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

Excellent contrôle des copeaux

Améliore la qualité et la finition du trou

Offre une durabilité et une stabilité maximale

## Industries applicables



Aérospatiale



Agriculture



Automobile



Armes à  
feux



Usinage  
général



Pétrol & Gaz

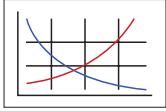


Énergie  
renouvelable

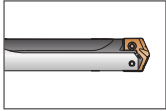
## Sommaire Système de Perçage T-A Pro®

### Références des icônes

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



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



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



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



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

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

### Information Introduction

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

### Séries Y

Lames	10 - 11
Porte-outils	12 - 13

### Séries Z

Lames	14 - 15
Porte-outils	16 - 17

### Séries 0

Lames	18 - 19
Porte-outils	20 - 23

### Séries 1

Lames	24 - 27
Porte-outils	28 - 31

### Série 2

Lames	32 - 35
Porte-outils	36 - 39

### Série 3

Lames	40 - 43
Porte-outils	44 - 47

### Kits T-A Pro

Porte-outils	48
Lames	49

### Conditions de coupe préconisées

Métrique (mm)	[	Carbure	50 - 51
		HSS	52 - 53
Impérial (pouce)	[	Carbure	54 - 55
		HSS	56 - 57

### Informations et Formules

Métrique (mm)	58
Impérial (pouce)	59

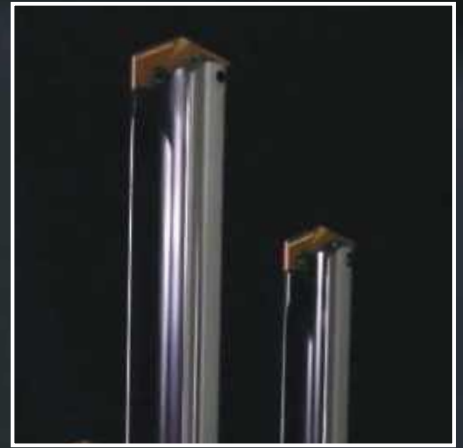
Consignes de perçage des trous profonds	60
---	----

Problèmes et Solutions	61
------------------------	----





# T-A Pro®



## **NOUVELLE** CONCEPTION DU PORTE-OUTIL

Conception de la goujure optimisée pour une meilleure évacuation des copeaux



## **NOUVELLE** CONCEPTION DE LAME

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



## **NOUVELLE** CONCEPTION D'ARROSAGE

Configuration de sortie d'arrosage spécifique offrant des performances *supérieures* même en applications à faible arrosage (14 bars)

## Résultats des tests compétiteurs

# T-A Pro®

## RÉSULTATS TEST



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

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

### Les paramètres :

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

### Les résultats:

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

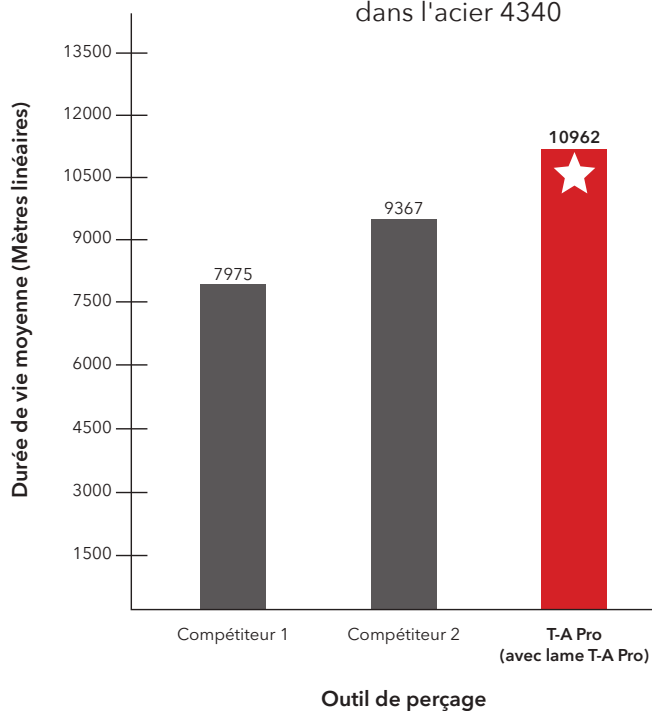
**Compétiteur 1** = 79.95 mètres linéaires totaux

**Compétiteur 2** = 93.67 mètres linéaires totaux

**T-A Pro** = **109.62** mètres linéaires totaux

### Durée de vie moyenne de l'outil

Résultats des tests de perçage dans l'acier 4340



A

PERÇAGE

B

ALÉSAGE

C

ALÉSOIR

D

BRUNISSOIR

E

FRAISE À FILETER

X

SPÉCIAUX

## Étude de Cas

### Le nouveau qui se renouvelle.

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

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

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

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



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

- ▶ Porte-outil T-A Pro  
Référence HTA3D15-40FM
- ▶ Lame T-A Pro  
Géométrie M (inox)  
Référence TAM3-44.45

Réduction du temps de cycle de 45.60%



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

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

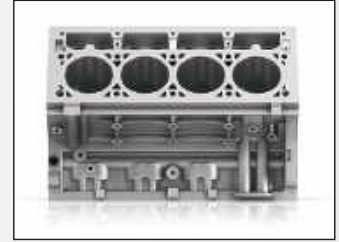




## Étude de Cas

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

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



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

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

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

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

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

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









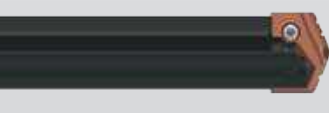
*Durée de vie de l'outil augmentée par 100%*

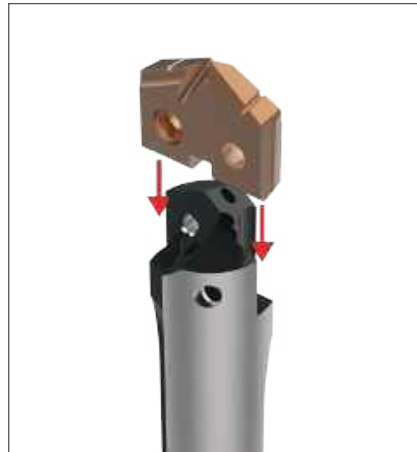
**Le revêtement TiAlN de la lame géométrie fonte T-A Pro a fourni :**

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

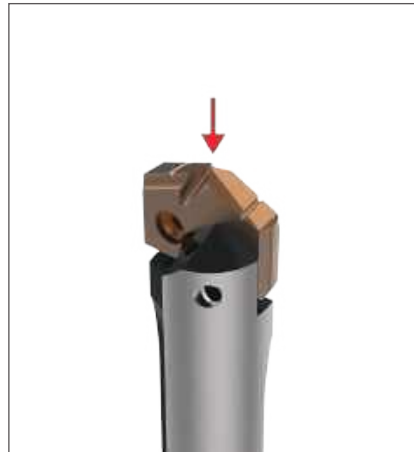


## Comparaison des lames et information sur l'installation

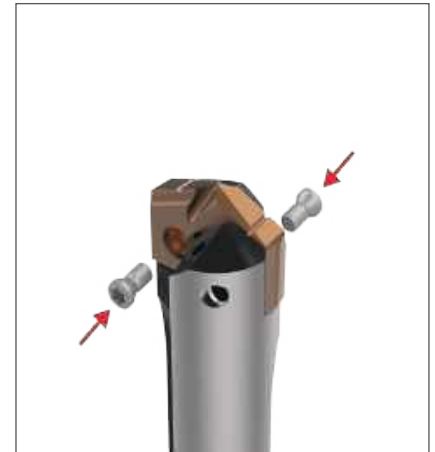
		 Lames T-A Pro®	 Lames GEN2 T-A®	 Lames T-A®
<b>Recommandé pour une productivité accrue</b>		<input checked="" type="checkbox"/>		
<b>Géométrie spécifique au matériau ISO / Combinaison de revêtement</b>		<input checked="" type="checkbox"/>		
<b>Compatibilité avec les porte-outils T-A Pro</b>		<input checked=""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



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



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



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

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



## Information sur le système de perçage T-A Pro

### Lames T-A Pro



#### Géométries carbure

##### P - Acier

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



##### K - Fonte

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



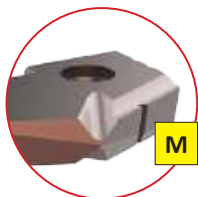
##### N - Matériaux non-ferreux

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



##### M - Acier inoxydable\*

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



\*Disponible en série Z - 3 seulement

### Capacités d'un Design Avancé

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

Les lames T-A Pro se connectent avec :



Les porte-outils T-A Pro



Les porte-outils T-A

#### Géométrie HSS

##### X - Nuance HSS

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



NOUVELLE géométrie de pointe

NOUVELLE conception de goujure pour une meilleure évacuation des copeaux



Porte-outils T-A Pro



Goujure droite.



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



Offre une durée de vie accrue.

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

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

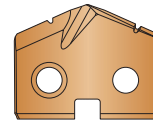


## Nomenclature

A

PERÇAGE

### Lames T-A Pro



<b>TA</b>	<b>P</b>	<b>0</b>	–	<b>15.00</b>
1	2	3		4

B

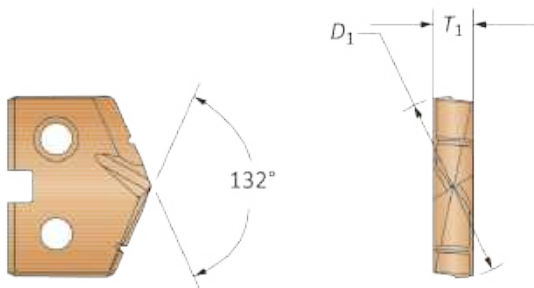
ALÉSAGE

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

\*Disponible en série Z - 3 seulement

C

ALÉSAGE



#### Légende

Symbole	Attribut
$D_1$	Diamètre de lame
$T_1$	Épaisseur de lame

D

BRUNISSOIR

F

FRAISE À FILETER

X

SPÉCIAUX



## Nomenclature

### Porte-outils T-A Pro

<b>HTA</b>	<b>0</b>	<b>B</b>	<b>05</b>	-	<b>20</b>	<b>FM</b>
1	2	3	4		5	6

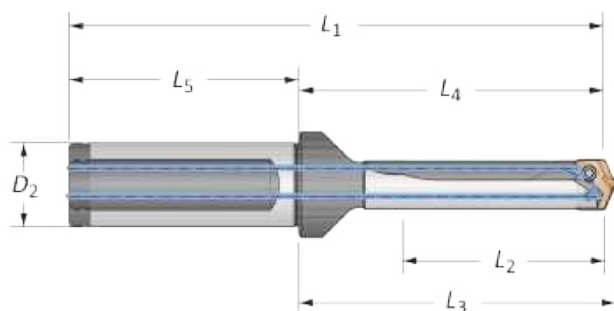


<b>1. Porte-outil</b> HTA = Porte-outil T-A Pro	<b>2. Séries</b> Y = Série Y Z = Série Z 0 = Série 0 1 = Série 1 3 = Série 3 3 = Série 3	<b>3. Diamètre du corps</b> A = Diamètre de corps A B = Diamètre de corps B C = Diamètre de corps C D = Diamètre de corps D	<b>4. Longueur</b> 01 = Extra-court 03 =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

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

#### Information pour commander un porte-outil

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

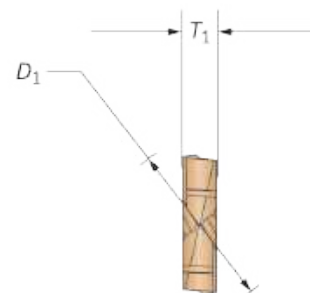
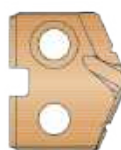



#### Légende

Symbole	Attribut
D <sub>2</sub>	Diamètre de queue
L <sub>1</sub>	Longueur totale
L <sub>2</sub>	Profondeur maxi de perçage
L <sub>3</sub>	Longueur de référence
L <sub>4</sub>	Longueur du corps
L <sub>5</sub>	Longueur de queue

## Lames T-A Pro

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



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

Les lames sont conditionnées par 2.

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

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



Lame série A +  
porte-outil série A



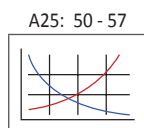
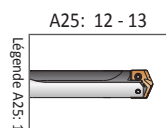
Lame série C +  
porte-outil série A



Lame série C +  
porte-outil série C



Lame série A +  
porte-outil série C



Légende A25: 1

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

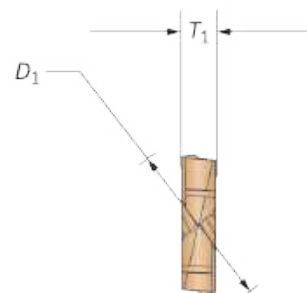
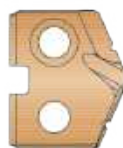
Métrique :	13.16 mm, Acier, Série 0 = Référence TAP0-13.16
Impérial :	0.5180", Acier, Série 0 = Référence TAP0-13.16





## Lames T-A Pro

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



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

Les lames sont conditionnées par 2.

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

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



Lame série A +  
porte-outil série A



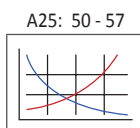
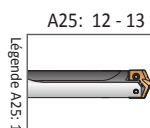
Lame série C +  
porte-outil série A



Lame série C +  
porte-outil série C



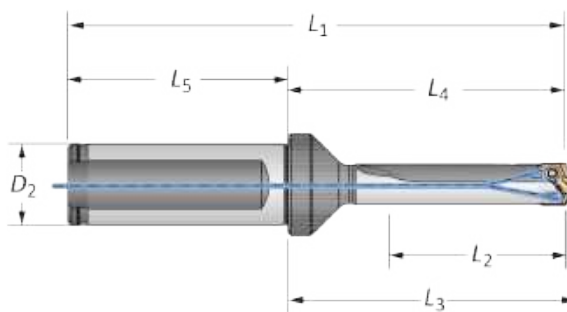
Lame série A +  
porte-outil série C



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

## Porte-outils T-A Pro






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



		Corps				Queue				
Longueur	Sous-série	L <sub>2</sub>	L <sub>4</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>5</sub>	D <sub>2</sub>	Méplat	Référence	
Extra-court	A	11.1	39.5	41.5	89.5	50.0	20	Oui	HTAYA01-20FM	
Extra-court	A	11.1	39.5	41.5	89.5	50.0	20	Non	HTAYA01-20CM	
Extra-court	B	11.1	39.5	41.5	89.5	50.0	20	Oui	HTAYB01-20FM	
Extra-court	B	11.1	39.5	41.5	89.5	50.0	20	Non	HTAYB01-20CM	
3xD	A	33.2	64.9	66.9	114.9	50.0	20	Oui	HTAYA03-20FM	
3xD	A	33.2	64.9	66.9	114.9	50.0	20	Non	HTAYA03-20CM	
3xD	B	33.2	64.9	66.9	114.9	50.0	20	Oui	HTAYB03-20FM	
3xD	B	33.2	64.9	66.9	114.9	50.0	20	Non	HTAYB03-20CM	
5xD	A	55.4	87.0	89.1	137.1	50.0	20	Oui	HTAYA05-20FM	
5xD	A	55.4	87.0	89.1	137.1	50.0	20	Non	HTAYA05-20CM	
5xD	B	55.4	87.0	89.1	137.1	50.0	20	Oui	HTAYB05-20FM	
5xD	B	55.4	87.0	89.1	137.1	50.0	20	Non	HTAYB05-20CM	
7xD	A	77.5	109.2	111.2	159.2	50.0	20	Oui	HTAYA07-20FM	
7xD	A	77.5	109.2	111.2	159.2	50.0	20	Non	HTAYA07-20CM	
7xD	B	77.5	109.2	111.2	159.2	50.0	20	Oui	HTAYB07-20FM	
7xD	B	77.5	109.2	111.2	159.2	50.0	20	Non	HTAYB07-20CM	
10xD	A	110.7	142.4	144.4	192.4	50.0	20	Oui	⚠ HTAYA10-20FM	
10xD	A	110.7	142.4	144.4	192.4	50.0	20	Non	⚠ HTAYA10-20CM	
10xD	B	110.7	142.4	144.4	192.4	50.0	20	Oui	⚠ HTAYB10-20FM	
10xD	B	110.7	142.4	144.4	192.4	50.0	20	Non	⚠ HTAYB10-20CM	
12xD	A	132.9	164.6	166.6	214.6	50.0	20	Oui	⚠ HTAYA12-20FM	
12xD	A	132.9	164.6	166.6	214.6	50.0	20	Non	⚠ HTAYA12-20CM	
12xD	B	132.9	164.6	166.6	214.6	50.0	20	Oui	⚠ HTAYB12-20FM	
12xD	B	132.9	164.6	166.6	214.6	50.0	20	Non	⚠ HTAYB12-20CM	
15xD	A	166.1	197.8	199.8	247.8	50.0	20	Oui	⚠ HTAYA15-20FM	
15xD	A	166.1	197.8	199.8	247.8	50.0	20	Non	⚠ HTAYA15-20CM	
15xD	B	166.1	197.8	199.8	247.8	50.0	20	Oui	⚠ HTAYB15-20FM	
15xD	B	166.1	197.8	199.8	247.8	50.0	20	Non	⚠ HTAYB15-20CM	

### Accessoires

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

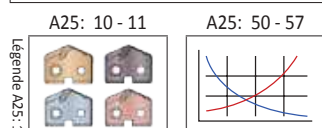
					Couple de serrage admissible*
Vis pour lame	Vis de verrouillage nylon	Tournevis	Tournevis à serrage pré réglé	Pointes de rechange	
724-IP7-1	724N-IP7-1	8IP-7	8IP-7TL	8IP-7B	84 N-cm (7.4 in-lbs)

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

### ⚠ AVERTISSEMENT

Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A25: 60 du catalogue. Visitez [www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines](http://www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines) pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.

Email : [engineering.eu@alliedmachine.com](mailto:engineering.eu@alliedmachine.com)



Ⓜ = Métrique (mm)

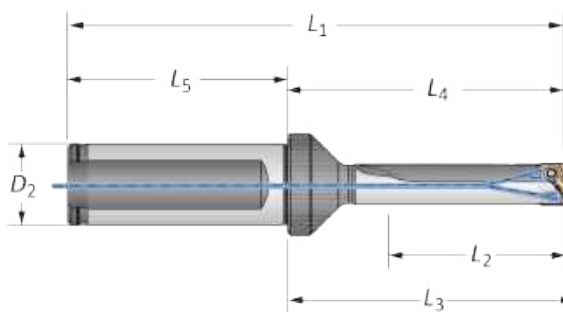
Ⓢ = Impérial (pouce)

Vis conditionnées par sachet de 10.



## Porte-outils T-A Pro

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



Corps					Queue			Méplat	Référence
Longueur	Sous-série	L <sub>2</sub>	L <sub>4</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>5</sub>	D <sub>2</sub>		
Extra-court	A	0.436	1.554	1.634	3.584	2.030	3/4	Oui	HTAYA01-075F
Extra-court	A	0.436	1.554	1.634	3.584	2.030	3/4	Non	HTAYA01-075C
Extra-court	B	0.436	1.554	1.634	3.584	2.030	3/4	Oui	HTAYB01-075F
Extra-court	B	0.436	1.554	1.634	3.584	2.030	3/4	Non	HTAYB01-075C
3xD	A	1.308	2.555	2.635	4.585	2.030	3/4	Oui	HTAYA03-075F
3xD	A	1.308	2.555	2.635	4.585	2.030	3/4	Non	HTAYA03-075C
3xD	B	1.308	2.555	2.635	4.585	2.030	3/4	Oui	HTAYB03-075F
3xD	B	1.308	2.555	2.635	4.585	2.030	3/4	Non	HTAYB03-075C
5xD	A	2.180	3.427	3.507	5.457	2.030	3/4	Oui	HTAYA05-075F
5xD	A	2.180	3.427	3.507	5.457	2.030	3/4	Non	HTAYA05-075C
5xD	B	2.180	3.427	3.507	5.457	2.030	3/4	Oui	HTAYB05-075F
5xD	B	2.180	3.427	3.507	5.457	2.030	3/4	Non	HTAYB05-075C
7xD	A	3.052	4.299	4.379	6.329	2.030	3/4	Oui	HTAYA07-075F
7xD	A	3.052	4.299	4.379	6.329	2.030	3/4	Non	HTAYA07-075C
7xD	B	3.052	4.299	4.379	6.329	2.030	3/4	Oui	HTAYB07-075F
7xD	B	3.052	4.299	4.379	6.329	2.030	3/4	Non	HTAYB07-075C
10xD	A	4.360	5.607	5.687	7.637	2.030	3/4	Oui	HTAYA10-075F
10xD	A	4.360	5.607	5.687	7.637	2.030	3/4	Non	HTAYA10-075C
10xD	B	4.360	5.607	5.687	7.637	2.030	3/4	Oui	HTAYB10-075F
10xD	B	4.360	5.607	5.687	7.637	2.030	3/4	Non	HTAYB10-075C
12xD	A	5.232	6.479	6.559	8.509	2.030	3/4	Oui	HTAYA12-075F
12xD	A	5.232	6.479	6.559	8.509	2.030	3/4	Non	HTAYA12-075C
12xD	B	5.232	6.479	6.559	8.509	2.030	3/4	Oui	HTAYB12-075F
12xD	B	5.232	6.479	6.559	8.509	2.030	3/4	Non	HTAYB12-075C
15xD	A	6.540	7.787	7.867	9.817	2.030	3/4	Oui	HTAYA15-075F
15xD	A	6.540	7.787	7.867	9.817	2.030	3/4	Non	HTAYA15-075C
15xD	B	6.540	7.787	7.867	9.817	2.030	3/4	Oui	HTAYB15-075F
15xD	B	6.540	7.787	7.867	9.817	2.030	3/4	Non	HTAYB15-075C

1

### Accessoires

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

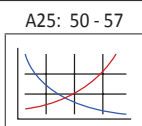
					Couple de serrage admissible*
724-IP7-1	724N-IP7-1	8IP-7	8IP-7TL	8IP-7B	

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

### AVERTISSEMENT

Pour les recommandations des vitesses et avances préconisées, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A25: 60 du catalogue. Visitez [www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines](http://www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines) pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.

Email : [engineering.eu@alliedmachine.com](mailto:engineering.eu@alliedmachine.com)



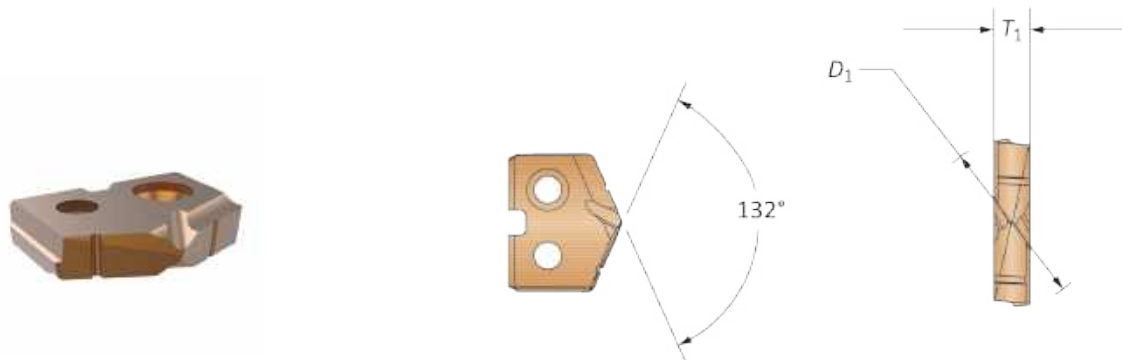
Ⓜ = Métrique (mm)






Ⓜ = Impérial (pouce)

Vis conditionnées par sachet de 10.

## Lames T-A Pro

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



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

Les lames sont conditionnées par 2.

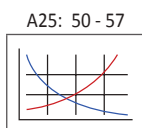
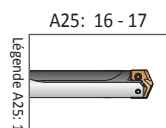
### Porte-outils sous-série renforcé (A, B, C, D)

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

 Lame série A +  
porte-outil série A

 Lame série C +  
porte-outil série A

 Lame série C +  
porte-outil série C

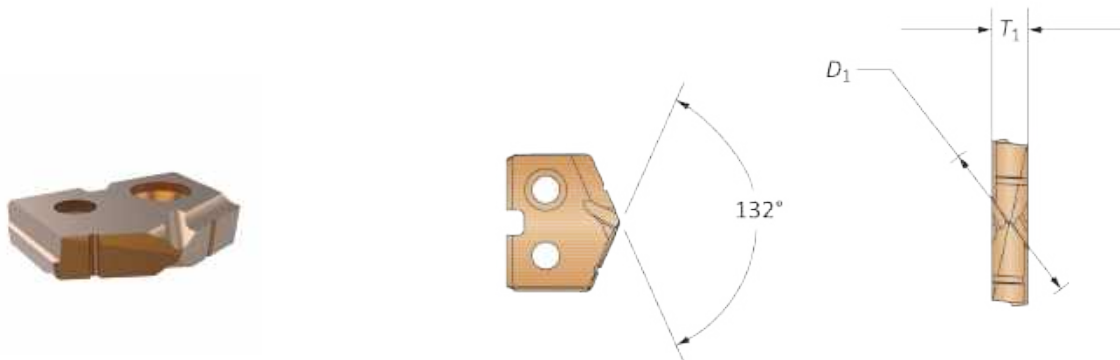
 Lame série A +  
porte-outil série C

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






<b>Métrique :</b>	13.16 mm, Acier, Série 0 = Référence <b>TAP0-13.16</b>
<b>Impérial :</b>	0.5180", Acier, Série 0 = Référence <b>TAP0-13.16</b>



## Lames T-A Pro

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



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

Les lames sont conditionnées par 2.

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

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



Lame série A +  
porte-outil série A



Lame série C +  
porte-outil série A

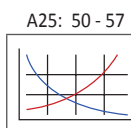
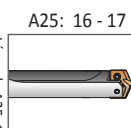


Lame série C +  
porte-outil série C



Lame série A +  
porte-outil série C

Légende A25: 1

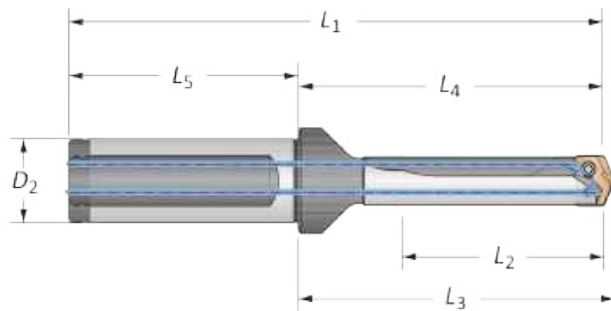


Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande.  
Lorsque vous commandez, suivez l'exemple ci-dessous:

<b>Métrique :</b>	13.16 mm, Acier, Série 0 = Référence <b>TAP0-13.16</b>
<b>Impérial :</b>	0.5180", Acier, Série 0 = Référence <b>TAP0-13.16</b>

## Porte-outils T-A Pro






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



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

### Accessoires

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

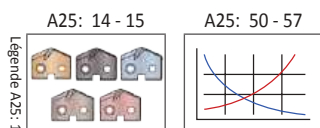
					Couple de serrage admissible*
Vis pour lame	Vis de verrouillage nylon	Tournevis	Tournevis à serrage pré-réglé	Pointes de rechange	
7247-IP7-1	7247N-IP7-1	8IP-7	8IP-7TL	8IP-7B	84 N-cm (7.4 in-lbs)

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

### ⚠ AVERTISSEMENT

Pour les recommandations des vitesses et avances préconisées, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A25: 60 du catalogue. Visitez [www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines](http://www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines) pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.

Email : [engineering.eu@alliedmachine.com](mailto:engineering.eu@alliedmachine.com)



Ⓜ = Métrique (mm)

Ⓜ = Impérial (pouce)

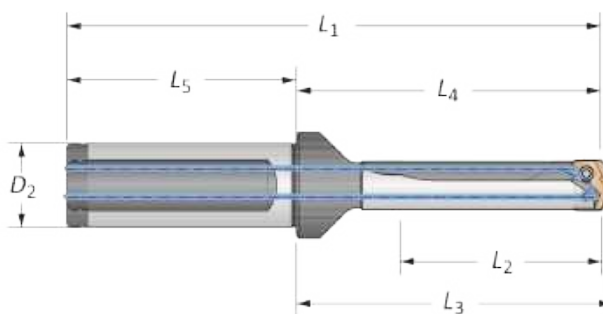
Vis conditionnées par sachet de 10.





## Porte-outils T-A Pro

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



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

1

### Accessoires

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

					Couple de serrage admissible*
Vis pour lame	Vis de verrouillage nylon	Tournevis	Tournevis à serrage pré-réglé	Pointes de rechange	
7247-IP7-1	7247N-IP7-1	8IP-7	8IP-7TL	8IP-7B	84 N-cm (7.4 in-lbs)

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

### AVERTISSEMENT

Pour les recommandations des vitesses et avances préconisées, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A25: 60 du catalogue. Visitez [www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines](http://www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines) pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.

Email : [engineering.eu@alliedmachine.com](mailto:engineering.eu@alliedmachine.com)

A25: 14 - 15      A25: 50 - 57

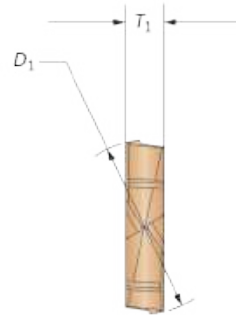
Légende A25: 1

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

Vis conditionnées par sachet de 10.

## Lames T-A Pro

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



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

Les lames sont conditionnées par 2.

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

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



Lame série A + porte-outil série A



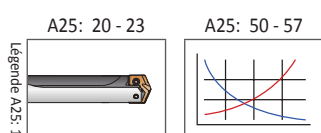
Lame série C + porte-outil série A



Lame série C + porte-outil série C



Lame série A + porte-outil série C

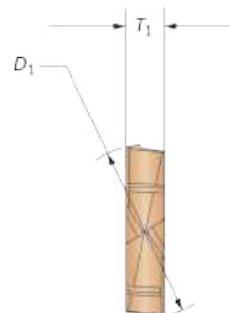
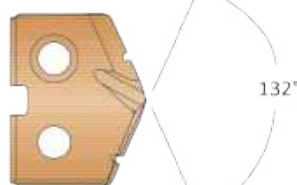
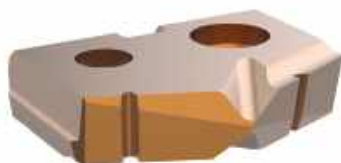


Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande. Lorsque vous commandez, suivez l'exemple ci-dessous:	
Métrique :	13.16 mm, Acier, Série 0 = Référence TAP0-13.16
Impérial :	0.5180", Acier, Série 0 = Référence TAP0-13.16



Lames T-A Pro

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



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

Les lames sont conditionnées par 2.

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

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



Lame série A + porte-outil série A



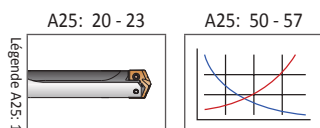
Lame série C + porte-outil série A



Lame série C + porte-outil série C



Lame série A + porte-outil série C

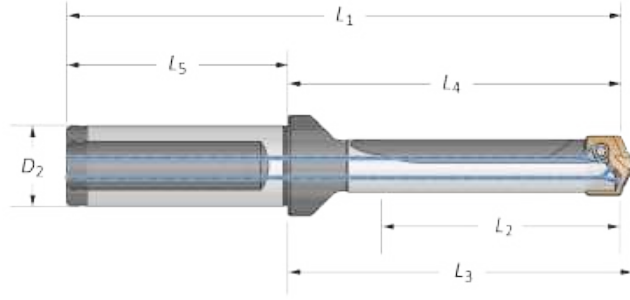


Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande.	
Lorsque vous commandez, suivez l'exemple ci-dessous:	
Métrique :	13.16 mm, Acier, Série 0 = Référence TAP0-13.16
Impérial :	0.5180", Acier, Série 0 = Référence TAP0-13.16

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

## Porte-outils T-A Pro

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



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

### Accessoires

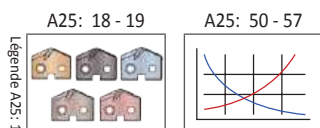
Sous-série	Plage de diamètres de porte-outils série 0		Accessoires					Couple de serrage admissible*	
	Métrique (mm)	Impérial (Pouce)	Vis pour lame	Vis de verrouillage nylon	Tournevis	Tournevis à serrage pré réglé	Pointes de rechange		
0A	12.70 mm - 17.64 mm	0.4999" - 0.6946"	A/B	72556-IP8-1	72556N-IP8-1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

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

### ⚠ AVERTISSEMENT

Pour les recommandations des vitesses et avances préconisées, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A25: 60 du catalogue. Visitez [www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines](http://www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines) pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.

Email : [engineering.eu@alliedmachine.com](mailto:engineering.eu@alliedmachine.com)



Ⓜ = Métrique (mm)

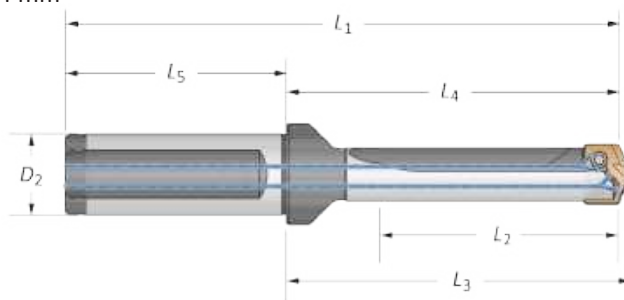
Ⓢ = Impérial (pouce)

Vis conditionnées par sachet de 10.



## Porte-outils T-A Pro

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



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

### Accessoires

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

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

### ⚠ AVERTISSEMENT

Pour les recommandations des vitesses et avances préconisées, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A25: 60 du catalogue. Visitez [www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines](http://www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines) pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.

Email : [engineering.eu@alliedmachine.com](mailto:engineering.eu@alliedmachine.com)

A25: 18 - 19

A25: 50 - 57

Légende A25: 1

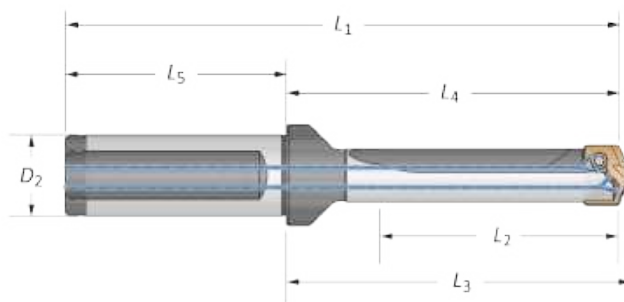
Ⓜ = Métrique (mm)  
 Ⓢ = Impérial (pouce)

Vis conditionnées par sachet de 10.



## Porte-outils T-A Pro

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



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

### Accessoires

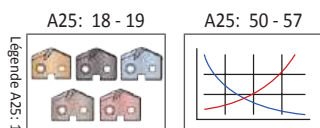
Sous-série	Plage de diamètres de porte-outils série 0		Accessoires					Couple de serrage admissible*
	Métrique (mm)	Impérial (Pouce)	Vis pour lame	Vis de verrouillage nylon	Tournevis	Tournevis à serrage pré-réglé	Pointes de rechange	
0A	12.70 mm - 17.64 mm	0.4999" - 0.6946"	A/B	72556N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL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

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

### ⚠ AVERTISSEMENT

Pour les recommandations des vitesses et avances préconisées, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A25: 60 du catalogue. Visitez [www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines](http://www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines) pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.

Email : [engineering.eu@alliedmachine.com](mailto:engineering.eu@alliedmachine.com)



Ⓜ = Métrique (mm)

ⓘ = Impérial (pouce)

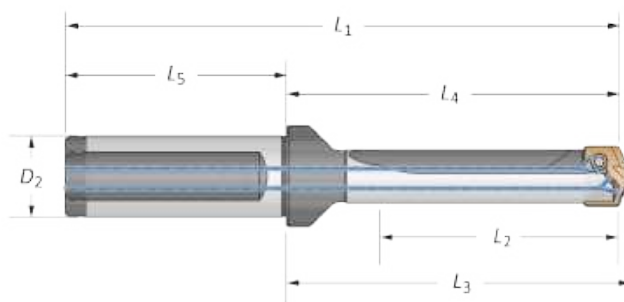
Vis conditionnées par sachet de 10.





Porte-outils T-A Pro

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



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

i

A

PERÇAGE

B

ALÉSAGE

C

ALÉSOIR

D

BRUNISSOIR

E

FRAISE À FILETER

X

SPÉCIAUX

Accessoires

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

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

⚠ AVERTISSEMENT

Pour les recommandations des vitesses et avances préconisées, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A25: 60 du catalogue. Visitez [www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines](http://www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines) pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.

Email : [engineering.eu@alliedmachine.com](mailto:engineering.eu@alliedmachine.com)

A25: 18 - 19      A25: 50 - 57

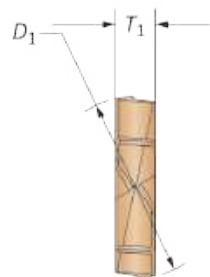
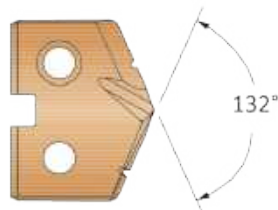
Légende A25: 1






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

Vis conditionnées par sachet de 10.

## Lames T-A Pro

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



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

Les lames sont conditionnées par 2.

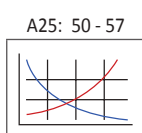
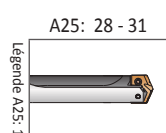
### Porte-outils sous-série renforcé (A, B, C, D)

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


 Lame série A +  
porte-outil série A

 Lame série C +  
porte-outil série A

 Lame série C +  
porte-outil série C

 Lame série A +  
porte-outil série C


Légende A25: 1

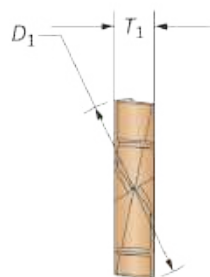
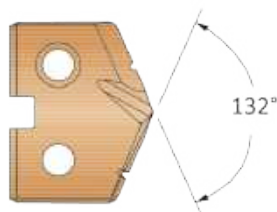
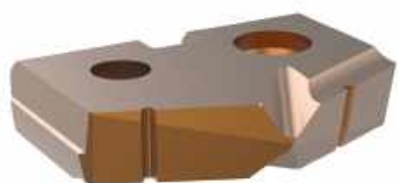
 Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande.  
Lorsque vous commandez, suivez l'exemple ci-dessous:






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



## Lames T-A Pro

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



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

Les lames sont conditionnées par 2.

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

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



Lame série A +  
porte-outil série A



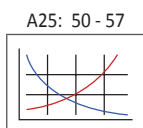
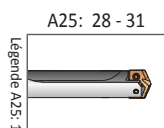
Lame série C +  
porte-outil série A



Lame série C +  
porte-outil série C



Lame série A +  
porte-outil série C

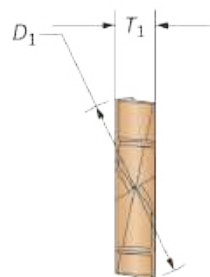
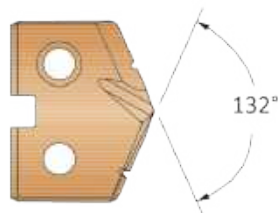







Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande.  
Lorsque vous commandez, suivez l'exemple ci-dessous:

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

## Lames T-A Pro

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



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

Les lames sont conditionnées par 2.

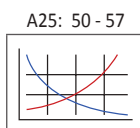
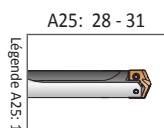
### Porte-outils sous-série renforcé (A, B, C, D)

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


 Lame série A +  
porte-outil série A

 Lame série C +  
porte-outil série A

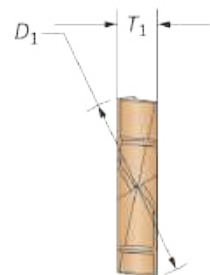
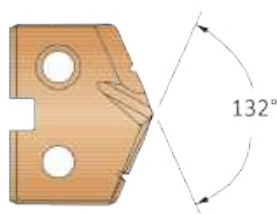
 Lame série C +  
porte-outil série C

 Lame série A +  
porte-outil série C

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

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

## Lames T-A Pro

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



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

Les lames sont conditionnées par 2.

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

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



Lame série A +  
porte-outil série A



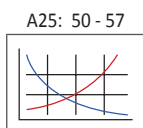
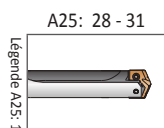
Lame série C +  
porte-outil série A



Lame série C +  
porte-outil série C



Lame série A +  
porte-outil série C



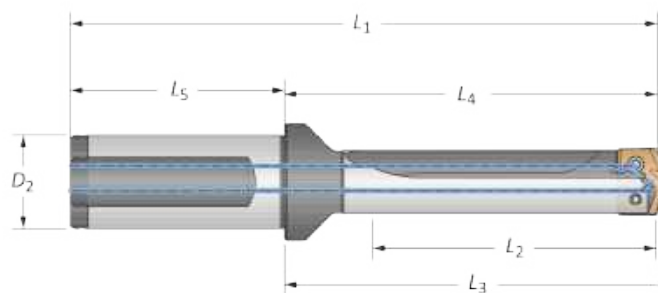
Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande.  
Lorsque vous commandez, suivez l'exemple ci-dessous:

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





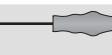


## Porte-outils T-A Pro

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



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

### Accessoires

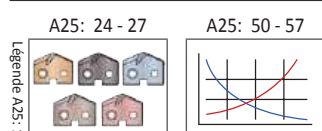
Sous-série	Plage de diamètres de porte-outils série 1							Couple de serrage admissible*	
	Métrique (mm)	Impérial (Pouce)							
1A	17.65 mm - 24.37 mm	0.6947" - 0.9596"	A/B	7375-IP9-1	7375N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	305 N-cm (27.0 in-lbs)
1B	19.05 mm - 24.37 mm	0.7499" - 0.9596"	C/D	739-IP9-1	739N-IP9-1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

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

### ⚠ AVERTISSEMENT

Pour les recommandations des vitesses et avances préconisées, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A25: 60 du catalogue. Visitez [www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines](http://www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines) pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.

Email : [engineering.eu@alliedmachine.com](mailto:engineering.eu@alliedmachine.com)



Ⓜ = Métrique (mm)

Ⓢ = Impérial (pouce)

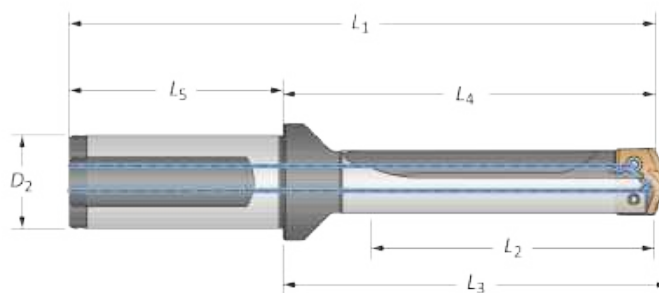
Vis conditionnées par sachet de 10.





## Porte-outils T-A Pro

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



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

M

A

PERÇAGE

B

ALÉSAGE

C

ALÉSOUR

D

BRUNISSOIR

F

FRAISE À FILETER

X

SPÉCIAUX

### Accessoires

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

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

### AVERTISSEMENT

Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A25: 60 du catalogue. Visitez [www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines](http://www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines) pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.

Email : [engineering.eu@alliedmachine.com](mailto:engineering.eu@alliedmachine.com)

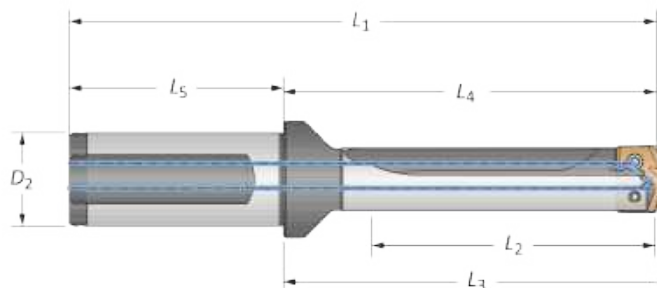
A25: 24 - 27      A25: 50 - 57

Légende A25: 1

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



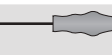


## Porte-outils T-A Pro

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



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

### Accessoires

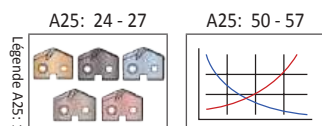
Sous-série	Plage de diamètres de porte-outils série 1							Couple de serrage admissible*	
	Métrique (mm)	Impérial (Pouce)							
1A	17.65 mm - 24.37 mm	0.6947" - 0.9596"	A/B	7375-IP9-1	7375N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	305 N-cm (27.0 in-lbs)
1B	19.05 mm - 24.37 mm	0.7499" - 0.9596"	C/D	739-IP9-1	739N-IP9-1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

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

### ⚠ AVERTISSEMENT

Pour les recommandations des vitesses et avances préconisées, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A25: 60 du catalogue. Visitez [www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines](http://www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines) pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.

Email : [engineering.eu@alliedmachine.com](mailto:engineering.eu@alliedmachine.com)



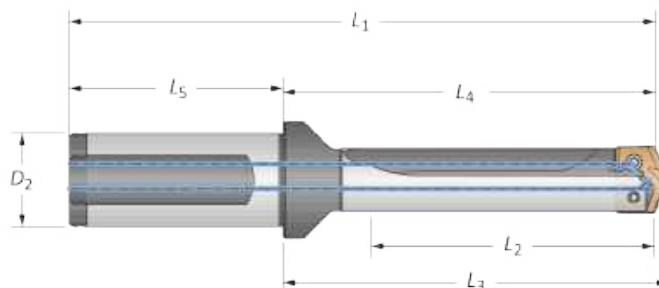
Ⓜ = Métrique (mm)

ⓘ = Impérial (pouce)

Vis conditionnées par sachet de 10.

## Porte-outils T-A Pro

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



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

1

A

PERÇAGE

B

ALÉSAGE

C

ALÉSOIR

D

BRUNISSOIR

F

FRAISE À FILETER

X

SPÉCIAUX

### Accessoires

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

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

### AVERTISSEMENT

Pour les recommandations des vitesses et avances préconisées, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A25: 60 du catalogue. Visitez [www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines](http://www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines) pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.

Email : [engineering.eu@alliedmachine.com](mailto:engineering.eu@alliedmachine.com)

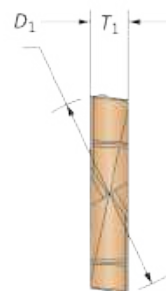
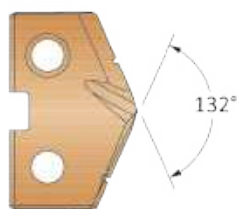
A25: 24 - 27      A25: 50 - 57






Légende A25: 1

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

## Lames T-A Pro

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



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

Les lames sont conditionnées par 2.

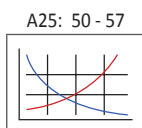
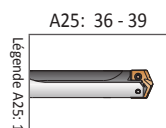
### Porte-outils sous-série renforcé (A, B, C, D)

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

 Lame série A +  
porte-outil série A

 Lame série C +  
porte-outil série A

 Lame série C +  
porte-outil série C

 Lame série A +  
porte-outil série C


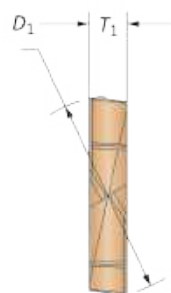
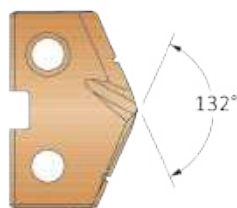
Légende A25: 1

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

<b>Métrique :</b>	13.16 mm, Acier, Série 0 = Référence <b>TAP0-13.16</b>
<b>Impérial :</b>	0.5180", Acier, Série 0 = Référence <b>TAP0-13.16</b>

### Lames T-A Pro

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



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

Les lames sont conditionnées par 2.

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

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



Lame série A +  
porte-outil série A



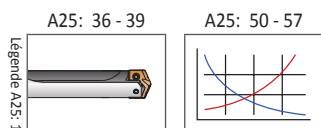
Lame série C +  
porte-outil série A



Lame série C +  
porte-outil série C



Lame série A +  
porte-outil série C



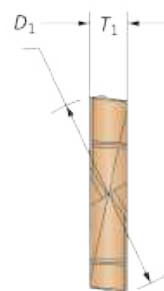
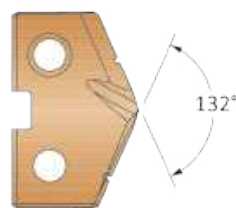
Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande.  
Lorsque vous commandez, suivez l'exemple ci-dessous:






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



## Lames T-A Pro

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



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

Les lames sont conditionnées par 2.

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

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



Lame série A +  
porte-outil série A



Lame série C +  
porte-outil série A



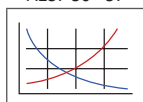
Lame série C +  
porte-outil série C



Lame série A +  
porte-outil série C

A25: 36 - 39

A25: 50 - 57



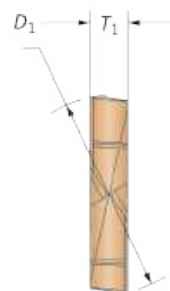
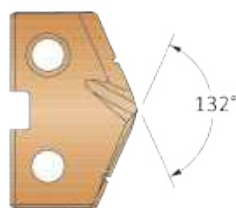
Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande.  
Lorsque vous commandez, suivez l'exemple ci-dessous:

<b>Métrique :</b>	13.16 mm, Acier, Série 0 = Référence <b>TAP0-13.16</b>
<b>Impérial :</b>	0.5180", Acier, Série 0 = Référence <b>TAP0-13.16</b>



### Lames T-A Pro

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



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

Les lames sont conditionnées par 2.

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

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



Lame série A +  
porte-outil série A



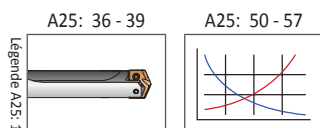
Lame série C +  
porte-outil série A



Lame série C +  
porte-outil série C



Lame série A +  
porte-outil série C

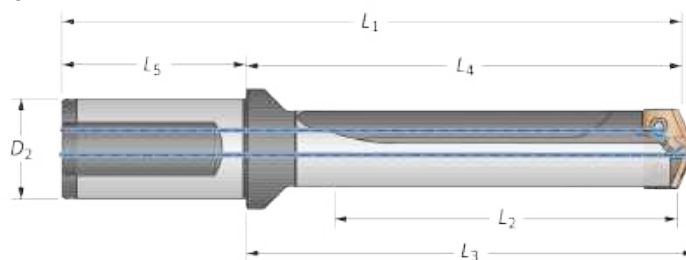


Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande. Lorsque vous commandez, suivez l'exemple ci-dessous:

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

## Porte-outils T-A Pro




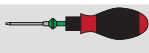

Série 2 Métrique | Plage de diamètre : 24.38 mm - 35.04 mm



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

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

### Accessoires

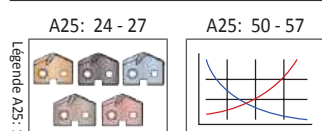
					Couple de serrage admissible*
Vis pour lame	Vis de verrouillage nylon	Tournevis	Tournevis à serrage pré-réglé	Pointes de rechange	
7495-IP15-1	7495N-IP15-1	8IP-15	8IP-15TL	8IP-15B	690 N-cm (61.0 in-lbs)

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

### ⚠ AVERTISSEMENT

Pour les recommandations des vitesses et avances préconisées, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A25: 60 du catalogue. Visitez [www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines](http://www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines) pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.

Email : [engineering.eu@alliedmachine.com](mailto:engineering.eu@alliedmachine.com)



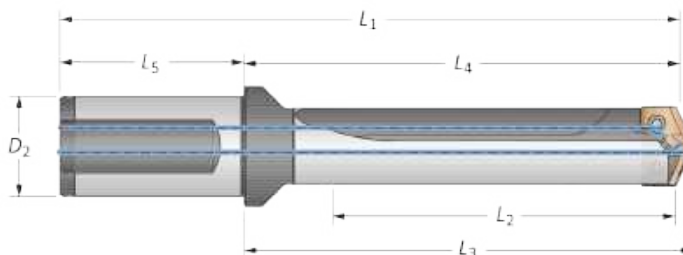
Ⓜ = Métrique (mm)

Ⓢ = Impérial (pouce)

Vis conditionnées par sachet de 10.

## Porte-outils T-A Pro

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



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

M

A

PERÇAGE

B

ALÉSAGE

C

ALÉSOUR

D

BRUNISSOIR

E

FRAISE À FILETER

X

SPÉCIAUX

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

### Accessoires

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

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

### ⚠ AVERTISSEMENT

Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A25: 60 du catalogue. Visitez [www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines](http://www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines) pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.

Email : [engineering.eu@alliedmachine.com](mailto:engineering.eu@alliedmachine.com)

A25: 24 - 27

A25: 50 - 57

Légende A25: 1

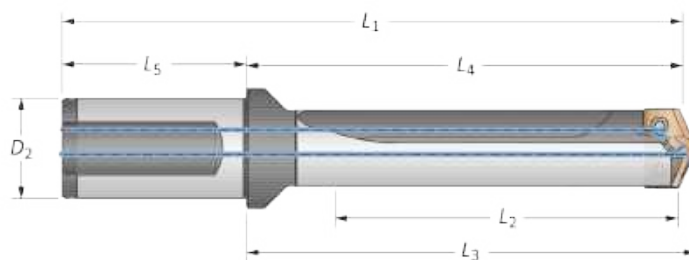
M = Métrique (mm)

I = Impérial (pouce)

Vis conditionnées par sachet de 10.

## Porte-outils T-A Pro




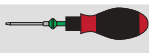

Série 2 Impérial | Plage de diamètre : 0.9597" - 1.3797"



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

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

### Accessoires

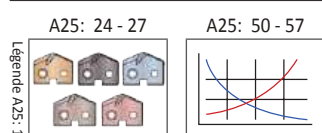
					Couple de serrage admissible*
Vis pour lame	Vis de verrouillage nylon	Tournevis	Tournevis à serrage pré-réglé	Pointes de rechange	
7495-IP15-1	7495N-IP15-1	8IP-15	8IP-15TL	8IP-15B	690 N-cm (61.0 in-lbs)

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

### ⚠ AVERTISSEMENT

Pour les recommandations des vitesses et avances préconisées, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A25: 60 du catalogue. Visitez [www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines](http://www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines) pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.

Email : [engineering.eu@alliedmachine.com](mailto:engineering.eu@alliedmachine.com)



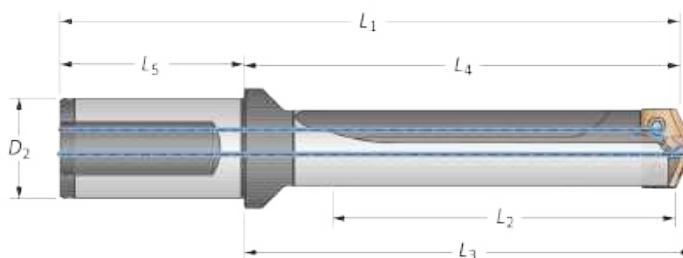
Ⓜ = Métrique (mm)

ⓘ = Impérial (pouce)

Vis conditionnées par sachet de 10.

## Porte-outils T-A Pro

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



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

1

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

### Accessoires

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

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

### AVERTISSEMENT

Pour les recommandations des vitesses et avances préconisées, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A25: 60 du catalogue. Visitez [www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines](http://www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines) pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.

Email : [engineering.eu@alliedmachine.com](mailto:engineering.eu@alliedmachine.com)

A25: 24 - 27

A25: 50 - 57

Légende A25: 1

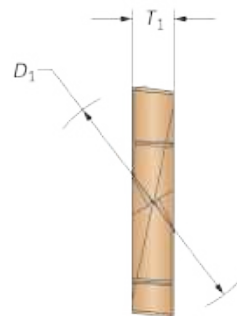
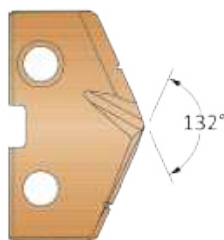
Ⓜ = Métrique (mm)  
 ⓘ = Impérial (pouce)  
 Vis conditionnées par sachet de 10.






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



## Lames T-A Pro

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



Lame					Carbure				HSS
Séries	D <sub>1</sub> mm	D <sub>1</sub> pouce	Fraction Équivalente	T <sub>1</sub>					
					Référence	Référence	Référence	Référence	Référence
					P	K	N	M	X
3-A	35.10	1.3819	—	1/4	TAP3-35.10	TAK3-35.10	TAN3-35.10	TAM3-35.10	TAX3-35.10
3-A	35.20	1.3858	—	1/4	TAP3-35.20	TAK3-35.20	TAN3-35.20	TAM3-35.20	TAX3-35.20
3-A	35.30	1.3898	—	1/4	TAP3-35.30	TAK3-35.30	TAN3-35.30	TAM3-35.30	TAX3-35.30
3-A	35.40	1.3937	—	1/4	TAP3-35.40	TAK3-35.40	TAN3-35.40	TAM3-35.40	TAX3-35.40
3-A	35.50	1.3976	—	1/4	TAP3-35.50	TAK3-35.50	TAN3-35.50	TAM3-35.50	TAX3-35.50
3-A	35.60	1.4016	—	1/4	TAP3-35.60	TAK3-35.60	TAN3-35.60	TAM3-35.60	TAX3-35.60
3-A	35.70	1.4055	—	1/4	TAP3-35.70	TAK3-35.70	TAN3-35.70	TAM3-35.70	TAX3-35.70
3-A	35.72	1.4063	1-13/32	1/4	TAP3-35.72	TAK3-35.72	TAN3-35.72	TAM3-35.72	TAX3-35.72
3-A	35.80	1.4094	—	1/4	TAP3-35.80	TAK3-35.80	TAN3-35.80	TAM3-35.80	TAX3-35.80
3-A	35.90	1.4134	—	1/4	TAP3-35.90	TAK3-35.90	TAN3-35.90	TAM3-35.90	TAX3-35.90
3-A	36.00	1.4173	—	1/4	TAP3-36.00	TAK3-36.00	TAN3-36.00	TAM3-36.00	TAX3-36.00
3-A	36.10	1.4213	—	1/4	TAP3-36.10	TAK3-36.10	TAN3-36.10	TAM3-36.10	TAX3-36.10
3-A	36.20	1.4252	—	1/4	TAP3-36.20	TAK3-36.20	TAN3-36.20	TAM3-36.20	TAX3-36.20
3-A	36.30	1.4291	—	1/4	TAP3-36.30	TAK3-36.30	TAN3-36.30	TAM3-36.30	TAX3-36.30
3-A	36.40	1.4331	—	1/4	TAP3-36.40	TAK3-36.40	TAN3-36.40	TAM3-36.40	TAX3-36.40
3-A	36.50	1.4370	—	1/4	TAP3-36.50	TAK3-36.50	TAN3-36.50	TAM3-36.50	TAX3-36.50
3-A	36.51	1.4374	1-7/16	1/4	TAP3-36.51	TAK3-36.51	TAN3-36.51	TAM3-36.51	TAX3-36.51
3-A	36.60	1.4409	—	1/4	TAP3-36.60	TAK3-36.60	TAN3-36.60	TAM3-36.60	TAX3-36.60
3-A	36.70	1.4449	—	1/4	TAP3-36.70	TAK3-36.70	TAN3-36.70	TAM3-36.70	TAX3-36.70
3-A	36.80	1.4488	—	1/4	TAP3-36.80	TAK3-36.80	TAN3-36.80	TAM3-36.80	TAX3-36.80
3-A	36.90	1.4528	—	1/4	TAP3-36.90	TAK3-36.90	TAN3-36.90	TAM3-36.90	TAX3-36.90
3-A	37.00	1.4567	—	1/4	TAP3-37.00	TAK3-37.00	TAN3-37.00	TAM3-37.00	TAX3-37.00
3-A	37.10	1.4606	—	1/4	TAP3-37.10	TAK3-37.10	TAN3-37.10	TAM3-37.10	TAX3-37.10
3-A	37.20	1.4646	—	1/4	TAP3-37.20	TAK3-37.20	TAN3-37.20	TAM3-37.20	TAX3-37.20
3-A	37.30	1.4685	—	1/4	TAP3-37.30	TAK3-37.30	TAN3-37.30	TAM3-37.30	TAX3-37.30
3-A	37.31	1.4689	1-15/32	1/4	TAP3-37.31	TAK3-37.31	TAN3-37.31	TAM3-37.31	TAX3-37.31
3-A	37.40	1.4724	—	1/4	TAP3-37.40	TAK3-37.40	TAN3-37.40	TAM3-37.40	TAX3-37.40
3-A	37.50	1.4764	—	1/4	TAP3-37.50	TAK3-37.50	TAN3-37.50	TAM3-37.50	TAX3-37.50
3-A	37.60	1.4803	—	1/4	TAP3-37.60	TAK3-37.60	TAN3-37.60	TAM3-37.60	TAX3-37.60
3-A	37.70	1.4843	1-31/64	1/4	TAP3-37.70	TAK3-37.70	TAN3-37.70	TAM3-37.70	TAX3-37.70

Les lames sont conditionnées par 1.

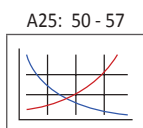
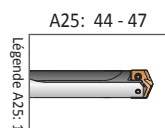
### Porte-outils sous-série renforcé (A, B, C, D)

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

 Lame série A +  
porte-outil série A

 Lame série C +  
porte-outil série A

 Lame série C +  
porte-outil série C

 Lame série A +  
porte-outil série C


Légende A25: 1

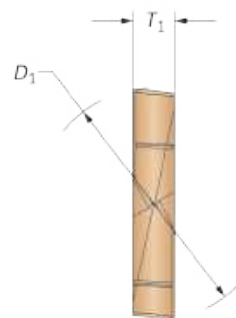
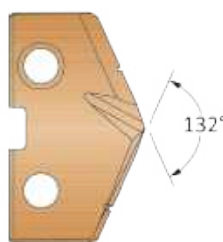
 Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande.  
Lorsque vous commandez, suivez l'exemple ci-dessous:

<b>Métrique :</b>	13.16 mm, Acier, Série 0 = Référence <b>TAP0-13.16</b>
<b>Impérial :</b>	0.5180", Acier, Série 0 = Référence <b>TAP0-13.16</b>



## Lames T-A Pro

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



Lame					Carbure				HSS
Séries	D <sub>1</sub> mm	D <sub>1</sub> pouce	Fraction Équivalente	T <sub>1</sub>					
					Référence	Référence	Référence	Référence	Référence
					P	K	N	M	X
3-B	37.80	1.4882	—	1/4	TAP3-37.80	TAK3-37.80	TAN3-37.80	TAM3-37.80	TAX3-37.80
3-B	37.90	1.4921	—	1/4	TAP3-37.90	TAK3-37.90	TAN3-37.90	TAM3-37.90	TAX3-37.90
3-B	38.00	1.4961	—	1/4	TAP3-38.00	TAK3-38.00	TAN3-38.00	TAM3-38.00	TAX3-38.00
3-B	38.10	1.5000	1-1/2	1/4	TAP3-38.10	TAK3-38.10	TAN3-38.10	TAM3-38.10	TAX3-38.10
3-B	38.20	1.5039	—	1/4	TAP3-38.20	TAK3-38.20	TAN3-38.20	TAM3-38.20	TAX3-38.20
3-B	38.30	1.5079	—	1/4	TAP3-38.30	TAK3-38.30	TAN3-38.30	TAM3-38.30	TAX3-38.30
3-B	38.40	1.5118	—	1/4	TAP3-38.40	TAK3-38.40	TAN3-38.40	TAM3-38.40	TAX3-38.40
3-B	38.50	1.5157	1-33/64	1/4	TAP3-38.50	TAK3-38.50	TAN3-38.50	TAM3-38.50	TAX3-38.50
3-B	38.60	1.5197	—	1/4	TAP3-38.60	TAK3-38.60	TAN3-38.60	TAM3-38.60	TAX3-38.60
3-B	38.70	1.5236	—	1/4	TAP3-38.70	TAK3-38.70	TAN3-38.70	TAM3-38.70	TAX3-38.70
3-B	38.80	1.5276	—	1/4	TAP3-38.80	TAK3-38.80	TAN3-38.80	TAM3-38.80	TAX3-38.80
3-B	38.89	1.5311	1-17/32	1/4	TAP3-38.89	TAK3-38.89	TAN3-38.89	TAM3-38.89	TAX3-38.89
3-B	38.90	1.5315	—	1/4	TAP3-38.90	TAK3-38.90	TAN3-38.90	TAM3-38.90	TAX3-38.90
3-B	39.00	1.5354	—	1/4	TAP3-39.00	TAK3-39.00	TAN3-39.00	TAM3-39.00	TAX3-39.00
3-B	39.10	1.5394	—	1/4	TAP3-39.10	TAK3-39.10	TAN3-39.10	TAM3-39.10	TAX3-39.10
3-B	39.20	1.5433	—	1/4	TAP3-39.20	TAK3-39.20	TAN3-39.20	TAM3-39.20	TAX3-39.20
3-B	39.29	1.5469	1-35/64	1/4	TAP3-39.29	TAK3-39.29	TAN3-39.29	TAM3-39.29	TAX3-39.29
3-B	39.30	1.5472	—	1/4	TAP3-39.30	TAK3-39.30	TAN3-39.30	TAM3-39.30	TAX3-39.30
3-B	39.40	1.5512	—	1/4	TAP3-39.40	TAK3-39.40	TAN3-39.40	TAM3-39.40	TAX3-39.40
3-B	39.50	1.5551	—	1/4	TAP3-39.50	TAK3-39.50	TAN3-39.50	TAM3-39.50	TAX3-39.50
3-B	39.60	1.5591	—	1/4	TAP3-39.60	TAK3-39.60	TAN3-39.60	TAM3-39.60	TAX3-39.60
3-B	39.69	1.5626	1-9/16	1/4	TAP3-39.69	TAK3-39.69	TAN3-39.69	TAM3-39.69	TAX3-39.69
3-B	39.70	1.5630	—	1/4	TAP3-39.70	TAK3-39.70	TAN3-39.70	TAM3-39.70	TAX3-39.70
3-B	39.80	1.5669	—	1/4	TAP3-39.80	TAK3-39.80	TAN3-39.80	TAM3-39.80	TAX3-39.80
3-B	39.90	1.5709	—	1/4	TAP3-39.90	TAK3-39.90	TAN3-39.90	TAM3-39.90	TAX3-39.90
3-B	40.00	1.5748	—	1/4	TAP3-40.00	TAK3-40.00	TAN3-40.00	TAM3-40.00	TAX3-40.00
3-B	40.10	1.5787	—	1/4	TAP3-40.10	TAK3-40.10	TAN3-40.10	TAM3-40.10	TAX3-40.10
3-B	40.20	1.5827	—	1/4	TAP3-40.20	TAK3-40.20	TAN3-40.20	TAM3-40.20	TAX3-40.20
3-B	40.30	1.5866	—	1/4	TAP3-40.30	TAK3-40.30	TAN3-40.30	TAM3-40.30	TAX3-40.30
3-B	40.40	1.5906	—	1/4	TAP3-40.40	TAK3-40.40	TAN3-40.40	TAM3-40.40	TAX3-40.40
3-B	40.48	1.5937	1-19/32	1/4	TAP3-40.48	TAK3-40.48	TAN3-40.48	TAM3-40.48	TAX3-40.48
3-B	40.50	1.5945	—	1/4	TAP3-40.50	TAK3-40.50	TAN3-40.50	TAM3-40.50	TAX3-40.50
3-B	40.60	1.5984	—	1/4	TAP3-40.60	TAK3-40.60	TAN3-40.60	TAM3-40.60	TAX3-40.60
3-B	40.70	1.6024	—	1/4	TAP3-40.70	TAK3-40.70	TAN3-40.70	TAM3-40.70	TAX3-40.70
3-B	40.80	1.6063	—	1/4	TAP3-40.80	TAK3-40.80	TAN3-40.80	TAM3-40.80	TAX3-40.80
3-B	40.90	1.6102	—	1/4	TAP3-40.90	TAK3-40.90	TAN3-40.90	TAM3-40.90	TAX3-40.90

Les lames sont conditionnées par 1.

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

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



Lame série A +  
porte-outil série A



Lame série C +  
porte-outil série A



Lame série C +  
porte-outil série C



Lame série A +  
porte-outil série C

A25: 44 - 47 A25: 50 - 57

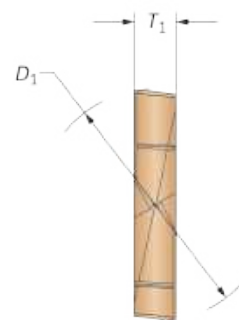
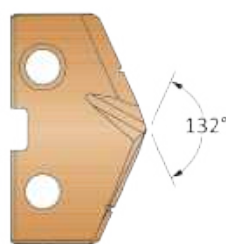
Legende A25: 1






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

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

## Lames T-A Pro

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



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

Les lames sont conditionnées par 1.

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

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



Lame série A +  
porte-outil série A



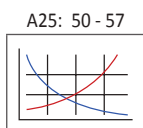
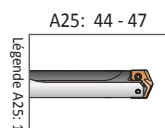
Lame série C +  
porte-outil série A



Lame série C +  
porte-outil série C



Lame série A +  
porte-outil série C



Légende A25: 1

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

<b>Métrique :</b>	13.16 mm, Acier, Série 0 = Référence <b>TAP0-13.16</b>
<b>Impérial :</b>	0.5180", Acier, Série 0 = Référence <b>TAP0-13.16</b>

### Lames T-A Pro

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



Lame					Carbure				HSS
Séries	D <sub>1</sub> mm	D <sub>1</sub> pouce	Fraction Équivalente	T <sub>1</sub>					
					Référence	Référence	Référence	Référence	Référence
					P	K	N	M	X
3-D	44.40	1.7480	—	1/4	TAP3-44.40	TAK3-44.40	TAN3-44.40	TAM3-44.40	TAX3-44.40
3-D	44.45	1.7500	1-3/4	1/4	TAP3-44.45	TAK3-44.45	TAN3-44.45	TAM3-44.45	TAX3-44.45
3-D	44.50	1.7520	—	1/4	TAP3-44.50	TAK3-44.50	TAN3-44.50	TAM3-44.50	TAX3-44.50
3-D	44.60	1.7559	—	1/4	TAP3-44.60	TAK3-44.60	TAN3-44.60	TAM3-44.60	TAX3-44.60
3-D	44.70	1.7598	—	1/4	TAP3-44.70	TAK3-44.70	TAN3-44.70	TAM3-44.70	TAX3-44.70
3-D	44.80	1.7638	—	1/4	TAP3-44.80	TAK3-44.80	TAN3-44.80	TAM3-44.80	TAX3-44.80
3-D	44.90	1.7677	—	1/4	TAP3-44.90	TAK3-44.90	TAN3-44.90	TAM3-44.90	TAX3-44.90
3-D	45.00	1.7717	—	1/4	TAP3-45.00	TAK3-45.00	TAN3-45.00	TAM3-45.00	TAX3-45.00
3-D	45.10	1.7756	—	1/4	TAP3-45.10	TAK3-45.10	TAN3-45.10	TAM3-45.10	TAX3-45.10
3-D	45.20	1.7795	—	1/4	TAP3-45.20	TAK3-45.20	TAN3-45.20	TAM3-45.20	TAX3-45.20
3-D	45.24	1.7811	1-25/32	1/4	TAP3-45.24	TAK3-45.24	TAN3-45.24	TAM3-45.24	TAX3-45.24
3-D	45.30	1.7835	—	1/4	TAP3-45.30	TAK3-45.30	TAN3-45.30	TAM3-45.30	TAX3-45.30
3-D	45.40	1.7874	—	1/4	TAP3-45.40	TAK3-45.40	TAN3-45.40	TAM3-45.40	TAX3-45.40
3-D	45.50	1.7913	—	1/4	TAP3-45.50	TAK3-45.50	TAN3-45.50	TAM3-45.50	TAX3-45.50
3-D	45.60	1.7953	—	1/4	TAP3-45.60	TAK3-45.60	TAN3-45.60	TAM3-45.60	TAX3-45.60
3-D	45.64	1.7969	1-51/64	1/4	TAP3-45.64	TAK3-45.64	TAN3-45.64	TAM3-45.64	TAX3-45.64
3-D	45.70	1.7992	—	1/4	TAP3-45.70	TAK3-45.70	TAN3-45.70	TAM3-45.70	TAX3-45.70
3-D	45.80	1.8031	—	1/4	TAP3-45.80	TAK3-45.80	TAN3-45.80	TAM3-45.80	TAX3-45.80
3-D	45.90	1.8071	—	1/4	TAP3-45.90	TAK3-45.90	TAN3-45.90	TAM3-45.90	TAX3-45.90
3-D	46.00	1.8110	—	1/4	TAP3-46.00	TAK3-46.00	TAN3-46.00	TAM3-46.00	TAX3-46.00
3-D	46.04	1.8126	1-13/16	1/4	TAP3-46.04	TAK3-46.04	TAN3-46.04	TAM3-46.04	TAX3-46.04
3-D	46.10	1.8150	—	1/4	TAP3-46.10	TAK3-46.10	TAN3-46.10	TAM3-46.10	TAX3-46.10
3-D	46.20	1.8189	—	1/4	TAP3-46.20	TAK3-46.20	TAN3-46.20	TAM3-46.20	TAX3-46.20
3-D	46.30	1.8228	—	1/4	TAP3-46.30	TAK3-46.30	TAN3-46.30	TAM3-46.30	TAX3-46.30
3-D	46.40	1.8268	—	1/4	TAP3-46.40	TAK3-46.40	TAN3-46.40	TAM3-46.40	TAX3-46.40
3-D	46.50	1.8307	—	1/4	TAP3-46.50	TAK3-46.50	TAN3-46.50	TAM3-46.50	TAX3-46.50
3-D	46.60	1.8346	—	1/4	TAP3-46.60	TAK3-46.60	TAN3-46.60	TAM3-46.60	TAX3-46.60
3-D	46.70	1.8386	—	1/4	TAP3-46.70	TAK3-46.70	TAN3-46.70	TAM3-46.70	TAX3-46.70
3-D	46.80	1.8425	—	1/4	TAP3-46.80	TAK3-46.80	TAN3-46.80	TAM3-46.80	TAX3-46.80
3-D	46.83	1.8437	1-27/32	1/4	TAP3-46.83	TAK3-46.83	TAN3-46.83	TAM3-46.83	TAX3-46.83
3-D	46.90	1.8465	—	1/4	TAP3-46.90	TAK3-46.90	TAN3-46.90	TAM3-46.90	TAX3-46.90
3-D	47.00	1.8504	—	1/4	TAP3-47.00	TAK3-47.00	TAN3-47.00	TAM3-47.00	TAX3-47.00
3-D	47.10	1.8543	—	1/4	TAP3-47.10	TAK3-47.10	TAN3-47.10	TAM3-47.10	TAX3-47.10
3-D	47.20	1.8583	—	1/4	TAP3-47.20	TAK3-47.20	TAN3-47.20	TAM3-47.20	TAX3-47.20
3-D	47.30	1.8622	—	1/4	TAP3-47.30	TAK3-47.30	TAN3-47.30	TAM3-47.30	TAX3-47.30
3-D	47.40	1.8661	—	1/4	TAP3-47.40	TAK3-47.40	TAN3-47.40	TAM3-47.40	TAX3-47.40
3-D	47.50	1.8701	—	1/4	TAP3-47.50	TAK3-47.50	TAN3-47.50	TAM3-47.50	TAX3-47.50
3-D	47.60	1.8740	—	1/4	TAP3-47.60	TAK3-47.60	TAN3-47.60	TAM3-47.60	TAX3-47.60
3-D	47.63	1.8752	1-7/8	1/4	TAP3-47.63	TAK3-47.63	TAN3-47.63	TAM3-47.63	TAX3-47.63

Les lames sont conditionnées par 1.

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

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



Lame série A +  
porte-outil série A



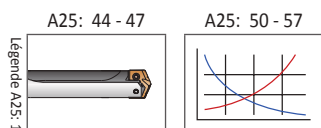
Lame série C +  
porte-outil série A



Lame série C +  
porte-outil série C



Lame série A +  
porte-outil série C

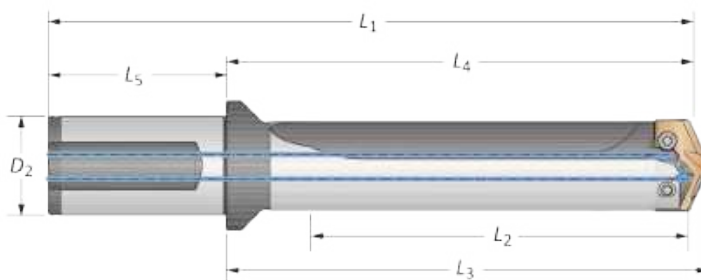


Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande.  
Lorsque vous commandez, suivez l'exemple ci-dessous:

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

## Porte-outils T-A Pro

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



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

M

B

ALÉSAGE

C

ALÉSAGE

D

BRUNISSOIR

E




FRAISE À FILETER

X

SPÉCIAUX

### Accessoires

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

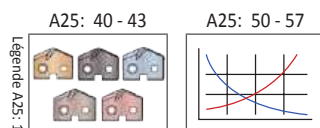
 Vis pour lame	 Vis de verrouillage nylon	 Tournevis	Couple de serrage admissible*
7514-IP20-1	7514N-IP20-1	8IP-20	1370 N-cm (121.3 in-lbs)

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

### ⚠ AVERTISSEMENT

Pour les recommandations des vitesses et avances préconisées, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A25: 60 du catalogue. Visitez [www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines](http://www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines) pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.

Email : [engineering.eu@alliedmachine.com](mailto:engineering.eu@alliedmachine.com)



M = Métrique (mm)

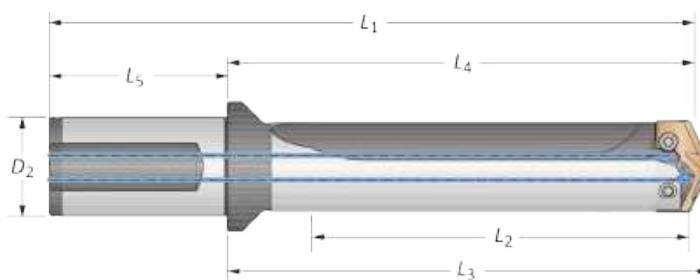
I = Impérial (pouce)

Vis conditionnées par sachet de 10.



## Porte-outils T-A Pro

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



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

mm

### Accessoires

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

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

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

### AVERTISSEMENT

Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A25: 60 du catalogue. Visitez [www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines](http://www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines) pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.

Email : [engineering.eu@alliedmachine.com](mailto:engineering.eu@alliedmachine.com)

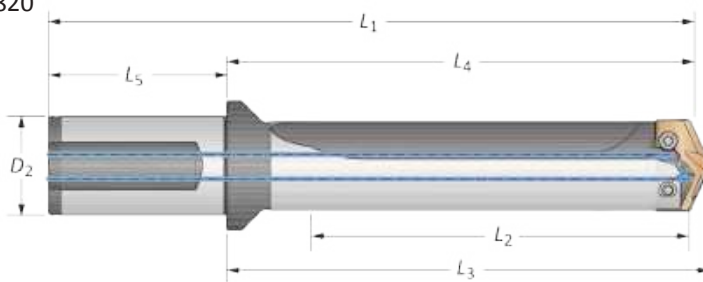
A25: 40 - 43      A25: 50 - 57

Légende A25: 1

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

## Porte-outils T-A Pro




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



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

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

### Accessoires

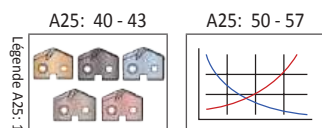
 Vis pour lame	 Vis de verrouillage nylon	 Tournevis	Couple de serrage admissible*
7514-IP20-1	7514N-IP20-1	8IP-20	1370 N-cm (121.3 in-lbs)

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

### ⚠ AVERTISSEMENT

Pour les recommandations des vitesses et avances préconisées, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A25: 60 du catalogue. Visitez [www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines](http://www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines) pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.

Email : [engineering.eu@alliedmachine.com](mailto:engineering.eu@alliedmachine.com)



Ⓜ = Métrique (mm)

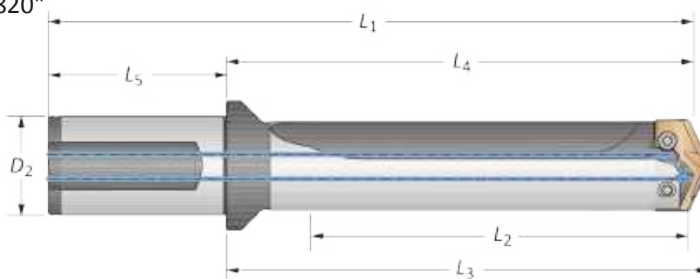
ⓘ = Impérial (pouce)

Vis conditionnées par sachet de 10.



## Porte-outils T-A Pro

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



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

1

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

### Accessoires

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

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

**1. AVERTISSEMENT** Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A25: 60 du catalogue. Visitez [www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines](http://www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines) pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.  
Email : [engineering.eu@alliedmachine.com](mailto:engineering.eu@alliedmachine.com)

A25: 40 - 43      A25: 50 - 57

Légende A25: 1

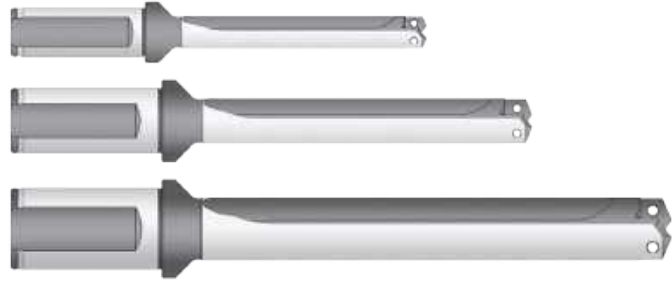
Ⓜ = Métrique (mm)  
Ⓜ = Impérial (pouce)  
Vis conditionnées par sachet de 10.

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



## Kits T-A Pro

12.70 mm - 35.04 mm (0.4999" - 1.3797") | Porte-outils



### Kits porte-outils 3xD métrique

	Séries	Longueur	Profondeur de Perçage	Diamètre de Queue	Qté
m	0-A	3xD	45.9	20	1
	1-A	3xD	62.9	25	1
	2-A	3xD	89.2	32	1

HTA03FM-KIT
A colerette avec méplat
HTA0A03-20FM
HTA1A03-25FM
HTA2A03-32FM

HTA03CM-KIT
Cylindrique (sans méplat)
HTA0A03-20CM
HTA1A03-25CM
HTA2A03-32CM

### Kits porte-outil 5xD métrique

	Séries	Longueur	Profondeur de Perçage	Diamètre de Queue	Qté
m	0-A	5xD	76.6	20	1
	1-A	5xD	104.8	25	1
	2-A	5xD	148.7	32	1

HTA05FM-KIT
A colerette avec méplat
HTA0A05-20FM
HTA1A05-25FM
HTA2A05-32FM

HTA05CM-KIT
Cylindrique (sans méplat)
HTA0A05-20CM
HTA1A05-25CM
HTA2A05-32CM

### Kits porte-outil 3xD impérial

	Séries	Longueur	Profondeur de Perçage	Diamètre de Queue	Qté
i	0-A	3xD	1.809	0.750	1
	1-A	3xD	2.475	1.000	1
	2-A	3xD	3.513	1.250	1

HTA03F-KIT
A colerette avec méplat
HTA0A03-075F
HTA1A03-100F
HTA2A03-125F

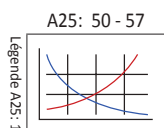
HTA03C-KIT
Cylindrique (sans méplat)
HTA0A03-075C
HTA1A03-100C
HTA2A03-125C

### Kits porte-outil 5xD impérial

	Séries	Longueur	Profondeur de Perçage	Diamètre de Queue	Qté
i	0-A	5xD	3.015	0.750	1
	1-A	5xD	4.125	1.000	1
	2-A	5xD	5.855	1.250	1

HTA05F-KIT
A colerette avec méplat
HTA0A05-075F
HTA1A05-100F
HTA2A05-125F

HTA05C-KIT
Cylindrique (sans méplat)
HTA0A05-075C
HTA1A05-100C
HTA2A05-125C



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

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




### Kits T-A Pro


12.70 mm - 35.04 mm (0.4999" - 1.3797") | Lames





#### Kit lame métrique


Séries	Diamètre			Qté
	mm	pouce	Fraction	
0-A	13.00	0.5118	—	2
0-B	14.00	0.5512	—	2
0-C	16.00	0.6299	—	2
0-D	17.50	0.6890	—	2
1-A	18.00	0.7087	—	2
1-B	20.00	0.7874	—	2
1-C	22.00	0.8661	—	2
1-D	24.00	0.9449	—	2
2-A	25.00	0.9843	63/64	2
2-C	30.00	1.1811	—	2
2-D	32.00	1.2598	—	2
2-D	35.00	1.3780	—	2

TAP-MET-KIT
<b>P</b> 
TAP0-13.00
TAP0-14.00
TAP0-16.00
TAP0-17.50
TAP1-18.00
TAP1-20.00
TAP1-22.00
TAP1-24.00
TAP2-25.00
TAP2-30.00
TAP2-32.00
TAP2-35.00

TAK-MET-KIT
<b>K</b> 
TAK0-13.00
TAK0-14.00
TAK0-16.00
TAK0-17.50
TAK1-18.00
TAK1-20.00
TAK1-22.00
TAK1-24.00
TAK2-25.00
TAK2-30.00
TAK2-32.00
TAK2-35.00


TAN-MET-KIT
<b>N</b> 
TAN0-13.00
TAN0-14.00
TAN0-16.00
TAN0-17.50
TAN1-18.00
TAN1-20.00
TAN1-22.00
TAN1-24.00
TAN2-25.00
TAN2-30.00
TAN2-32.00
TAN2-35.00


TAM-MET-KIT
<b>M</b> 
TAM0-13.00
TAM0-14.00
TAM0-16.00
TAM0-17.50
TAM1-18.00
TAM1-20.00
TAM1-22.00
TAM1-24.00
TAM2-25.00
TAM2-30.00
TAM2-32.00
TAM2-35.00


TAX-MET-KIT
<b>X</b> 
TAX0-13.00
TAX0-14.00
TAX0-16.00
TAX0-17.50
TAX1-18.00
TAX1-20.00
TAX1-22.00
TAX1-24.00
TAX2-25.00
TAX2-30.00
TAX2-32.00
TAX2-35.00


#### Kit lame impérial


Séries	Diamètre			Qté
	mm	pouce	Fraction	
0-A	12.70	0.5000	1/2	2
0-B	14.29	0.5626	9/16	2
0-C	15.88	0.6252	5/8	2
0-D	17.46	0.6874	11/16	2
1-B	19.05	0.7500	3/4	2
1-C	20.64	0.8126	13/16	2
1-C	22.23	0.8752	7/8	2
1-D	23.81	0.9374	15/16	2
2-B	25.40	1.0000	1	2
2-C	28.58	1.1252	1-1/8	2
2-D	31.75	1.2500	1-1/4	2
2-D	34.93	1.3752	1-3/8	2

TAP-IMP-KIT
<b>P</b> 
TAP0-12.70
TAP0-14.29
TAP0-15.88
TAP0-17.46
TAP1-19.05
TAP1-20.64
TAP1-22.23
TAP1-23.81
TAP2-25.40
TAP2-28.58
TAP2-31.75
TAP2-34.93

TAK-IMP-KIT
<b>K</b> 
TAK0-12.70
TAK0-14.29
TAK0-15.88
TAK0-17.46
TAK1-19.05
TAK1-20.64
TAK1-22.23
TAK1-23.81
TAK2-25.40
TAK2-28.58
TAK2-31.75
TAK2-34.93

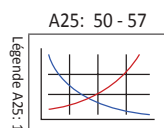
TAN-IMP-KIT
<b>N</b> 
TAN0-12.70
TAN0-14.29
TAN0-15.88
TAN0-17.46
TAN1-19.05
TAN1-20.64
TAN1-22.23
TAN1-23.81
TAN2-25.40
TAN2-28.58
TAN2-31.75
TAN2-34.93

TAM-IMP-KIT
<b>M</b> 
TAM0-12.70
TAM0-14.29
TAM0-15.88
TAM0-17.46
TAM1-19.05
TAM1-20.64
TAM1-22.23
TAM1-23.81
TAM2-25.40
TAM2-28.58
TAM2-31.75
TAM2-34.93

TAX-IMP-KIT
<b>X</b> 
TAX0-12.70
TAX0-14.29
TAX0-15.88
TAX0-17.46
TAX1-19.05
TAX1-20.64
TAX1-22.23
TAX1-23.81
TAX2-25.40
TAX2-28.58
TAX2-31.75
TAX2-34.93



**BIBLIOTHÈQUE DE MATÉRIAUX T-A PRO :**  
LE VOIR EN ACTION.



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



## Conditions de coupe préconisées carbure | Métrique (mm)

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

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

## Exemple réglage 7xD et 10xD (ajustement 0.80)

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

## Exemple réglage 12xD 15xD (ajustement 0.70)

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

## Préconisations d'arrosage

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

## ⚠ AVERTISSEMENT

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

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

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

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

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



## Conditions de coupe préconisées carbure | Métrique (mm)

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

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

### Exemple réglage 7xD et 10xD (ajustement 0.80)

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

### Exemple réglage 12xD 15xD (ajustement 0.70)

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

### Préconisations d'arrosage

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

#### ⚠ AVERTISSEMENT

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

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

Visitez [www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines](http://www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines) pour les toutes dernières informations et procédures.

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

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



## Conditions de coupe préconisées HSS | Métrique (mm)

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

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

## Exemple réglage 7xD et 10xD (ajustement 0.80)

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

## Exemple réglage 12xD 15xD (ajustement 0.70)

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

## Préconisations d'arrosage

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

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

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

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

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





## Conditions de coupe préconisées HSS | Métrique (mm)

ISO	Matière	Dureté (BHN)	Lame Nuance	Vitesse (m/min)	Avance (mm/tour) par Diamètre				
					Série Y / Z (9.50 - 12.69)	Série 0 (12.70 - 17.64)	Série 1 (17.65 - 24.37)	Série 2 (24.38 - 35.04)	Série 3 (35.05 - 47.80)
M	Acier inoxydable Série 400 416, 420, etc.	185 - 275	X	40	0.13❖	0.25	0.28	0.30	0.33
		275 - 350	X	35	0.10❖	0.23	0.25	0.28	0.30
	Acier inoxydable Série 300 304, 316, 17-4PH, etc.	135 - 185	X	40	0.13❖	0.18	0.20	0.23	0.30
		185 - 275	X	35	0.10❖	0.15	0.18	0.20	0.28
	INOX PH 17-4, 13-8, 15-5	275 - 350	X	30	0.08❖	0.10	0.15	0.20	0.25
		350 - 425	X	25	0.08❖	0.10	0.15	0.20	0.25
	Super Duplex Acier inoxydable	135 - 185	X	40	0.13❖	0.13	0.15	0.15	0.18
		185 - 275	X	35	0.10❖	0.13	0.13	0.15	0.15
H	Plaques d'usure Hardox®, AR400, T-1, etc.	400	X	20	0.08	0.15	0.20	0.23	0.30
		500	X	15	0.05	0.13	0.18	0.20	0.25
		600	-	-	-	-	-	-	-
	Aciers trempés	300 - 400	X	25	0.08	0.15	0.20	0.23	0.30
		400 - 500	X	15	0.05	0.13	0.18	0.20	0.25
K	Fonte SG / Nodulaire	120 - 150	X	90	0.18	0.30	0.41	0.51	0.61
		150 - 200	X	85	0.15	0.28	0.36	0.46	0.56
		200 - 220	X	75	0.15	0.23	0.30	0.41	0.46
		220 - 260	X	65	0.13	0.18	0.23	0.30	0.36
		260 - 320	X	55	0.10	0.15	0.18	0.23	0.30
N	Aluminium moulé	30	X	185	0.20	0.33	0.41	0.51	0.56
		180	X	90	0.20	0.33	0.41	0.46	0.56
	Aluminium forgé	30	X	275	0.23	0.33	0.43	0.51	0.61
		180	X	185	0.13	0.18	0.25	0.33	0.41
	Bronze-Aluminium	100 - 200	X	90	0.15	0.28	0.36	0.46	0.56
		200 - 250	X	75	0.13	0.18	0.23	0.30	0.36
Laiton	100	X	150	0.18	0.30	0.41	0.51	0.61	
Cuivre	60	X	100	0.05	0.08	0.15	0.20	0.25	

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

### Exemple réglage 7xD et 10xD (ajustement 0.80)

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

### Exemple réglage 12xD 15xD (ajustement 0.70)

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

### Préconisations d'arrosage

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

#### ⚠ AVERTISSEMENT

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

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

Visitez [www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines](http://www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines) pour les toutes dernières informations et procédures.

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

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



## Conditions de coupe préconisées Carbure | Impérial (pouce)

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

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

### Exemple réglage 7xD et 10xD (ajustement 0.80)

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

### Exemple réglage 12xD 15xD (ajustement 0.70)

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

### Préconisations d'arrosage

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

#### ⚠ AVERTISSEMENT

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

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

Visitez [www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines](http://www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines) pour les toutes dernières informations et procédures.

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

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



## Conditions de coupe préconisées Carbure | Impérial (pouce)

ISO	Matière	Dureté (BHN)	Lame Nu-ance	Vitesse (SFM)	Avance (IPR) par Diamètre				
					Série Y / Z (0.3739" - 0.4998")	Série 0 (0.4999" - 0.6946")	Série 1 (0.6947" - 0.9596")	Série 2 (0.9597" - 1.3797")	Série 3 (1.3798" - 1.8820")
M	Acier inoxydable Série 400 416, 420, etc.	185 - 275	M	280	0.005❖	0.009	0.010	0.012	0.013
		275 - 350	M	230	0.004❖	0.008	0.009	0.011	0.012
	Acier inoxydable Série 300 304, 316, 17-4PH, etc.	135 - 185	M	280	0.003❖	0.004	0.005	0.008	0.011
		185 - 275	M	250	0.002❖	0.003	0.004	0.007	0.009
	Acier inoxydable Série 300L 304L, 316L, etc.	135 - 185	M	325	0.003❖	0.004	0.005	0.008	0.011
		185 - 275	M	280	0.002❖	0.003	0.004	0.007	0.009
	INOX PH 17-4, 13-8, 15-5	275 - 350	M	280	0.003❖	0.004	0.005	0.008	0.011
		350 - 425	M	250	0.002❖	0.003	0.004	0.007	0.009
Super Duplex Acier inoxydable	135 - 185	M	250	0.003❖	0.004	0.005	0.008	0.011	
	185 - 275	M	230	0.002❖	0.003	0.004	0.007	0.009	
H	Plaques d'usure Hardox®, AR400, T-1, etc.	400	P	70	0.003	0.006	0.008	0.009	0.012
		500	P	45	0.002	0.005	0.007	0.008	0.010
		600	-	-	-	-	-	-	-
	Aciers trempés	300 - 400	P	95	0.003	0.006	0.008	0.009	0.012
400 - 500		P	45	0.002	0.005	0.007	0.008	0.010	
K	Fonte SG / Nodulaire	120 - 150	K	600	0.007	0.012	0.016	0.020	0.024
		150 - 200	K	550	0.006	0.011	0.014	0.018	0.022
		200 - 220	K	500	0.006	0.009	0.012	0.016	0.018
		220 - 260	K	450	0.005	0.007	0.009	0.012	0.014
		260 - 320	K	400	0.004	0.006	0.007	0.009	0.012
N	Aluminium moulé	30	N	1100	0.008	0.013	0.016	0.020	0.022
		180	N	600	0.008	0.013	0.016	0.018	0.022
	Aluminium forgé	30	N	1100	0.009	0.013	0.017	0.020	0.024
		180	N	600	0.005	0.007	0.010	0.013	0.016
	Bronze-Aluminium	100 - 200	N	500	0.006	0.011	0.014	0.018	0.022
		200 - 250	N	300	0.005	0.007	0.009	0.012	0.014
	Laiton	100	N	650	0.007	0.012	0.016	0.020	0.024
Cuivre	60	N	430	0.002	0.003	0.006	0.008	0.010	

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

### Exemple réglage 7xD et 10xD (ajustement 0.80)

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

### Exemple réglage 12xD 15xD (ajustement 0.70)

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

### Préconisations d'arrosage

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

#### ⚠ AVERTISSEMENT

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

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

Visitez [www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines](http://www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines) pour les toutes dernières informations et procédures.

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

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



## Conditions de coupe préconisées HSS | Impérial (pouce)

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

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

## Exemple réglage 7xD et 10xD (ajustement 0.80)

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

## Exemple réglage 12xD 15xD (ajustement 0.70)

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

## Préconisations d'arrosage

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

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

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

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

Visitez [www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines](http://www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines) pour les toutes dernières informations et procédures.Une aide technique vous est également proposée pour toutes vos applications spécifiques. Email: [engineering.eu@alliedmachine.com](mailto:engineering.eu@alliedmachine.com)**IMPORTANT:** Les vitesses et les avances mentionnées ci-dessus constituent la consigne initiale générale pour toutes les applications. Consultez les tableaux relatifs aux liquides de refroidissement pour les vitesses et les avances préconisées. Une aide technique en usine est offerte par notre service technique spécialisé dans les applications. Pour les porte-outils de longueurs 7xD, 10xD, 12xD, et 15xD, voir les exemples de réglages ci-dessus.



Conditions de coupe préconisées HSS | Impérial (pouce)

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

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

Exemple réglage 7xD et 10xD (ajustement 0.80)

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

Exemple réglage 12xD 15xD (ajustement 0.70)

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

Préconisations d'arrosage

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

⚠ AVERTISSEMENT

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

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

Visitez [www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines](http://www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines) pour les toutes dernières informations et procédures.

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

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



## Information et Formules | Métrique (mm)

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

## Formulas

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

## BSP et ISO 7-1

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

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

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

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

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

## Notes

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

## Constants pour matières

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





## Information et Formules | Impérial (pouce)

### American - Filetage unifié en pouces

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

### Formules

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

### Filetage de tuyau conique (NPT)

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

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

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

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

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

### Notes

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

### Constants pour matières

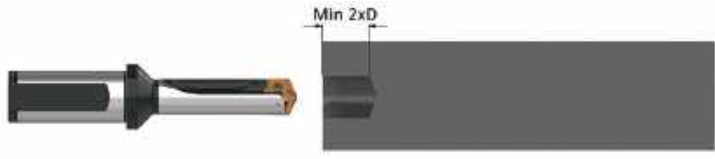
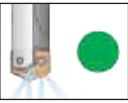



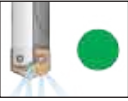

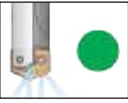

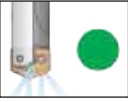


Matière	Dureté	Km (lbs/in <sup>2</sup> )
Acier au Carbone et Aciers alliés	85 - 200 BHN	0.79
	200 - 275 BHN	0.94
	275 - 375 BHN	1.00
	375 - 425 BHN	1.15
Aciers réfractaires	-	1.44
Alliages de Titane	-	0.72
Acier Inoxydable	135 - 275 BHN	0.94
	30 - 45 RC	1.08
Fonte	100 - 200 BHN	0.50
	200 - 300 BHN	1.08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



## Consignes de Perçage des Trous Profonds

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

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

<p><b>1. Trou Pilote</b> 100 % Tr/min 100% mm/trs</p>	<p>Réaliser le trou pilote avec un outil court de même diamètre sur une profondeur minimum correspondant à 2xD. Utiliser un foret de préperçage avec soit le même angle de pointe, ou plus grand.</p> 	<p>Arrosage ON</p> 
<p><b>2. Pénétration</b> 50 Tr/min max 300 mm/min</p>	<p>Faire pénétrer le foret long jusqu'à 1.5 mm du fond du trou pilote déjà réalisé en utilisant une rotation <b>maximum de 50 tr/min</b> et une avance de 300 mm/min.</p> 	<p>Arrosage OFF</p> 
<p><b>3. Perçage de transition</b> 50 % Tr/min 75% mm/trs</p>	<p>Perçer sur 1xD après le trou pilote en réduisant la vitesse recommandée de 50% et l'avance recommandée de 25 %. Faire une temporisation d'une seconde afin de permettre à la machine d'atteindre la rotation.</p> 	<p>Arrosage ON</p> 
<p><b>4. Perçage profond - Borgne</b> 100% Tr/min 100% mm/trs</p>	<p>Perçer sur toute la profondeur requise en suivant la vitesse et l'avance indiquées sur les tableaux de recommandation propres à ALLIED MACHINE. <b>Cycle de Brise Copeaux non recommandé.</b></p> 	<p>Arrosage ON</p> 
<p><b>5. Perçage profond — Débouchant</b> 50% Tr/min 75% mm/trs</p>	<p><b>Pour Trou débouchant seulement :</b> Réduire la vitesse de 50% et l'avance de 25% avant de déboucher. Ne pas déboucher plus de 3 mm après les becs.</p> 	<p>Arrosage ON</p> 
<p><b>6. Retrait du Foret</b> 50 Tr/min max</p>	<p>Réduire la rotation <b>jusqu'à 50 Tr/min</b> avant de sortir du trou.</p> 	<p>Arrosage OFF</p> 

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

- Lorsque vous utilisez des porte-outils sans guidage, utilisez un porte-outil plus court pour établir un trou initial d'au moins 2 x diamètres de profondeur.
  - Ne jamais faire tourner ces outils à plus de 50 tours/minute sans les avoir préalablement engagés dans la pièce.
- Visitez [www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines](http://www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines) pour les toutes dernières informations et procédures.  
Une aide technique vous est également proposée pour toutes vos applications spécifiques. Email: [engineering.eu@alliedmachine.com](mailto:engineering.eu@alliedmachine.com)



## Problèmes et Solutions

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

A

PERÇAGE

B

ALÉSAGE

C

ALÉSOIR

D

BRUNISSOIR

E

FRAISE À FILETER

X

SPÉCIAUX

## 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.

