



**ALLIED MACHINE  
& ENGINEERING**

**WOHLHAUPTER®**

Holemaking Solutions for Today's Manufacturing



Alésage



Alésoir



Brunissoir



Fraise à Fileter



Spéciaux



## **GEN3SYS® XT Pro & XT**

► **PERÇAGE**

Système de perçage à haute pénétration



SECTION

# A20

GEN3SYS® XT Pro et XT

# GEN3SYS® XT Pro et XT

Système de Perçage à Haute Pénétration à embouts remplaçables | GEN3SYS XT Pro | GEN3SYS XT

► Plage de diamètre : 11.00 mm - 35.00 mm (0.4331" - 1.3780")



## La NONouvelle Génération de Perçage

Les systèmes de perçage à haute pénétration à embouts remplaçables GEN3SYS®XT et XT Pro ont été conçus pour obtenir des vitesses d'usinage supérieures au potentiel du système T-A®. Le produit proposé se compose de différentes nuances, géométries et revêtements disponibles pour répondre aux applications les plus exigeantes.

C'est avec l'idée dès le début de concevoir une solution de perçage de haute performance que la gamme GEN3SYS® XT présente une incroyable polyvalence. Comprenant des porte-outils avec l'option de goujures droites ou hélicoïdales pour toute la gamme, ainsi que l'arrosage par le centre pour l'enlèvement maximum de copeaux, les embouts GEN3SYS® XT donnent un rendement remarquable dès le jour J, mais peuvent aussi être réaffûtés pour des raisons économiques et de durée de vie.

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  
feu



Usinage  
général



Pétrol & Gaz



Énergie  
renouvelable

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



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

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

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

### **AVERTISSEMENT**

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

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

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

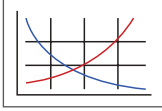
Visitez [www.alliedmachine.com](http://www.alliedmachine.com) pour avoir les informations et les procédures les plus récentes.

### Références des icônes

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



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



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



**Option avec arrosage par la broche**  
Indique que l'outil utilise l'arrosage par la broche

Série	Plage de diamètre	
	Métrique (mm)	Impérial (pouce)
<b>11</b>	11.00 - 11.99	0.4331 - 0.4723
<b>12</b>	12.00 - 12.99	0.4724 - 0.5117
<b>13</b>	13.00 - 13.99	0.5118 - 0.5511
<b>14</b>	14.00 - 14.99	0.5512 - 0.5905
<b>15</b>	15.00 - 15.99	0.5906 - 0.6298
<b>16</b>	16.00 - 16.99	0.6299 - 0.6692
<b>17</b>	17.00 - 17.99	0.6693 - 0.7086
<b>18</b>	18.00 - 19.99	0.7087 - 0.7873
<b>20</b>	20.00 - 21.99	0.7874 - 0.8660
<b>22</b>	22.00 - 23.99	0.8661 - 0.9448
<b>24</b>	24.00 - 25.99	0.9449 - 1.0235
<b>26</b>	26.00 - 28.99	1.0236 - 1.1416
<b>29</b>	29.00 - 31.99	1.1417 - 1.2597
<b>32</b>	32.00 - 35.00	1.2598 - 1.3780

## Sommaire Système de Perçage GEN3SYS® XT Pro et XT

### Information Introduction

Pourquoi choisir la version Pro	2 - 3
Résultats des essais et étude de cas	4 - 5
Information GEN3SYS XT Pro	6
Information GEN3SYS XT	7
Comparaison des embouts et Information sur l'installation	8
Comparaison des porte-outils et caractéristiques	9
Nomenclature	10 - 11

### Série

Série 11	12 - 15
Série 12	16 - 19
Série 13	20 - 23
Série 14	24 - 27
Série 15	28 - 31
Série 16	32 - 35
Série 17	36 - 39
Série 18	40 - 43
Série 20	44 - 47
Série 22	48 - 51
Série 24	52 - 55
Série 26	56 - 59
Série 29	60 - 63
Série 32	64 - 67

### Conditions de Coupe Préconisées

Métrique (mm)	—	GEN3SYS XT Pro	68 - 71
		GEN3SYS XT	72 - 75
Impérial (pouce)	—	GEN3SYS XT Pro	76 - 79
		GEN3SYS XT	80 - 83
Avant trou de taraudage et formules			84 - 85
Consignes de perçage des trous profonds			86
Guide de dépannage			87



# POURQUOI CHOISIR LA VERSION PRO? GEN3SYS® XT **Pro**



- ✓ Augmentez vos taux de pénétration
- ✓ Géométries spécifiques aux matériaux ISO
- ✓ Meilleure évacuation des copeaux
- ✓ Augmentation du débit d'arrosage dans la zone de coupe
- ✓ Le revêtement AM420 augmente la résistance à la chaleur
- ✓ Le revêtement AM440 augmente la résistance à l'abrasion

**C'EST POURQUOI VOUS DEVRIEZ  
ALLER AVEC LE PRO.**

**Profil du projet :** Forgé 8640  
**Solution d'outillage :** GEN3SYS XT Pro: Géométrie P (Acier)

**Le Problème :**

Auparavant, le client utilisait un foret concurrent fonctionnant avec les paramètres suivants :

- 127 m/min (415 SFM)
- 0.23 mm/tr (0.009 IPR)
- L'outil perceait un trou de 17.25 mm de diamètre à une profondeur de 20 mm.
- Durée de vie de l'outil = **1 000 trous**

**La Solution :**

Allied Machine a recommandé le GEN3SYS XT Pro avec la géométrie P (acier).

- **Embout** = XTP17-17.25

L'outil a tourné avec les paramètres suivants :

- 127 m/min (415 SFM)
- 0.23 mm/tr (0.009 IPR)
- L'outil a percé un trou de 17.25 mm de diamètre à une profondeur de 20 mm.
- Durée de vie de l'outil = **2 100 trous**

**L'Avantage :**

La GEN3SYS XT Pro a permis d'augmenter la durée de vie de l'outil de 1 000 trous à 2 100 trous.

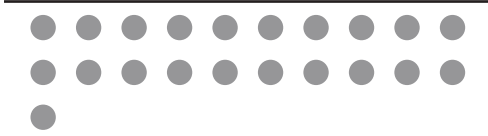
**En conclusion:** *Durée de vie de l'outil doublée*

## La PREUVE est dans les CHIFFRES

**Durée de vie des embouts concurrents**  
(Nombre de trous = 1,000)



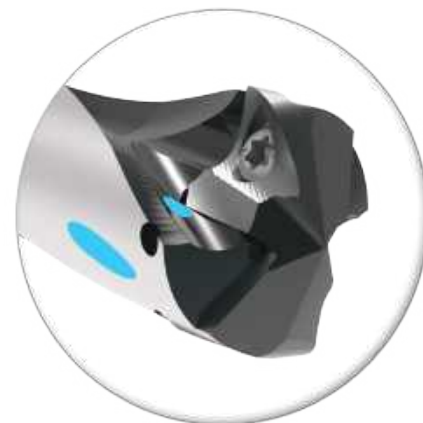
**Durée de vie des embouts XT Pro**  
(Nombre de trous = 2,100)



**2x** AUGMENTÉ en durée de vie de l'outil



## DESIGN DU PORTE-OUTIL



### Perçage de trous plus profonds

Les porte-outils XT Pro sont disponibles jusqu'à 12xD.

- ▶ **Cela vous permet de profiter des avantages de l'embout XT Pro dans les applications de trous profonds.**

### Augmenter la durée de vie de vos outils

La configuration de lubrification augmente le débit d'arrosage et dirige plus de lubrifiant vers la zone de coupe.

- ▶ **Cela augmente la durée de vie de l'outil avec tout les embouts XT Pro.**



## Résultats des essais compétiteurs

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

# RÉSULTATS TEST

**Profil du projet :** Tests comparatifs dans de l'acier 4150  
**Solution d'outillage :** GEN3SYS XT Pro: Géométrie P (acier) avec le porte-outil XT Pro

**Les paramètres :**

- Diamètre du trou = 19 mm (0.748")
- Profondeur de perçage = 38.10 mm (1-1/2")
- Arrosage = 20.68 BAR (300 PSI)
- Rotation = 1583 Tr/min
- Avance = 563 mm/min (22.16 pouce/min)

**Les résultats:**

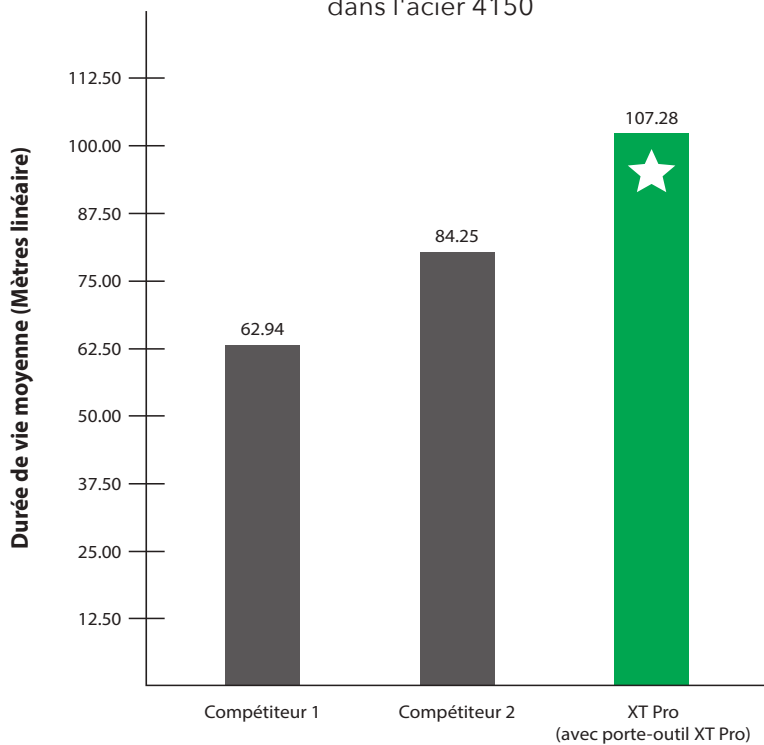
En perçant avec les paramètres listés, voici comment les 3 solutions d'outillage différentes ont fonctionnées:

**Compétiteur 1** = 62.94 mètres linéaires totaux  
**Compétiteur 2** = 84.25 mètres linéaires totaux  
**GEN3SYS XT Pro** = **107.28** mètres linéaires totaux



### Durée de vie moyenne de l'outil

Résultats des tests de perçage dans l'acier 4150



Outil de perçage



## Exemple d'étude de cas

# ÉTUDE DE CAS

La **PREUVE** est dans les  
**CHIFFRES**

**Profil du projet :** Fonte ductile/nodulaire  
**Solution d'outillage :** GEN3SYS XT Pro: Géométrie K (fonte)

**Le problème :**

Auparavant, le client utilisait un foret concurrent :

- Foret carbure monobloc
- Durée de vie de l'outil = **65 trous**

**La solution :**

Allied Machine a recommandé le GEN3SYS XT Pro avec la géométrie K (fonte).

L'outil a tourné avec les paramètres suivants :

- Diamètre du trou = 14.28 mm (9/16")
- Arrosage = Aucun
- Vitesse = 117 m/min (390 SFM)
- Avance = 0.20 mm/tr (0.008 IPR)
- Durée de vie de l'outil = **390 trous**

**L'Avantage:**

La GEN3SYS XT Pro a permis d'augmenter la durée de vie de l'outil de 65 trous à 390 trous.

**En conclusion:** *Durée de vie de l'outil multipliée par 6*

**L'Avantage ne se limite pas à la vie de l'outil**

Le système d'embout remplaçable XT Pro offre d'autres avantages en plus de l'augmentation de la durée de vie de l'outil par rapport au foret en carbure monobloc :

- Comme seul l'embout doit être remplacé lorsqu'il arrive en fin de vie, le XT Pro élimine la nécessité de rétablir les longueurs d'outils, ce qui réduit les temps de réglage.
- L'outil n'a besoin d'être changé qu'une seule fois pour six de la méthode utilisée par le client, ce qui représente un avantage supplémentaire en termes d'installation.
- En l'absence de réaffûtage, le stock d'outillage du client est réduit, car il n'est plus nécessaire d'avoir un stock flottant pour couvrir le délai de réaffûtage.

**6x** **AUGMENTATION**  
en durée de vie  
de l'outil

6x **AUGMENTATION**

en durée de vie

de l'outil



**Durée de vie de l'outil concurrent**  
(Nombre de trous = 65)



**Durée de vie de l'outil XT Pro**  
(Nombre de trous = 390)



A

PERÇAGE

B

ALÉSAGE

C

ALÉSAGE

D

BRUNISSAGE

E

FRAISE À FILETER

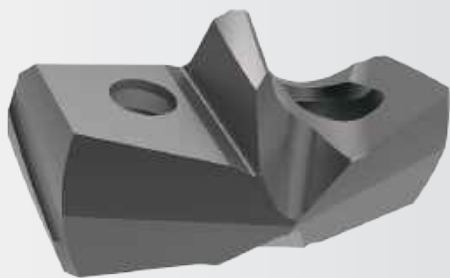
X

SPÉCIAUX



## Information sur le système de perçage GEN3SYS XT Pro

### Embouts GEN3SYS XT Pro



### Capacités d'un Design Avancé

Les embouts XT Pro combinent un revêtement et une géométrie spécialement conçu pour obtenir un résultat optimal pour les applications spécifiques aux matériaux ISO. Avec une connexion rapide au porte-outil GEN3SYS® existant, l'embout XT Pro est facilement interchangeable avec les embouts XT précédents résultant à un gain de temps sur l'installation et donc une augmentation immédiate de la production.

#### Les embouts XT Pro se connectent avec :

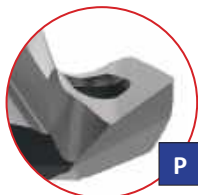


Les porte-outils XT Pro

Les porte-outils GEN3SYS

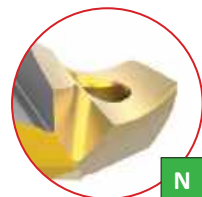
#### P - Acier

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



#### N - Matériaux nonferreux

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



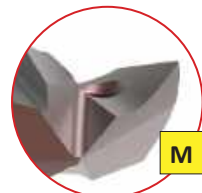
#### K - Fonte

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

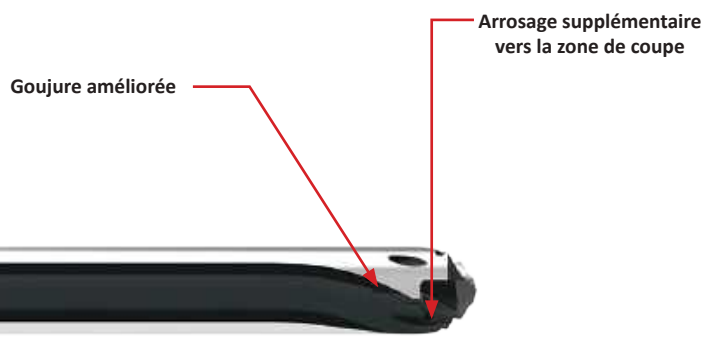


#### M - Acier inoxydable\*

- Conçu pour tous les aciers inoxydables des séries 300 et 400 et Super Duplex, ainsi que pour d'autres matériaux difficiles à usiner du groupe ISO M.
- Géométrie optimisée pour une meilleure formation des copeaux lors du perçage à des taux de pénétration élevés.
- Substrat choisi pour offrir un équilibre entre la dureté et la résistance à l'usure dans les applications difficiles.
- Le revêtement AM460 d'Allied offre une durée de vie d'outil inégalée dans les aciers inoxydables.



\*Disponible uniquement dans les séries 12-32.



### Porte-outils XT Pro

			<b>3xD, 5xD, 7xD, 10xD, 12xD</b>
--	--	--	----------------------------------

Goujure droite

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

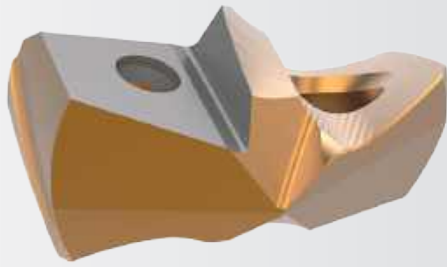
Offre une durée de vie accrue

Disponible en 3xD, 5xD, 7xD, 10xD et 12xD

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

## Information sur le système de perçage GEN3SYS XT

### Embouts GEN3SYS XT



### Solution de Perçage à Haute Pénétration

La géométrie unique des embouts XT offrent un excellent contrôle des copeaux. Ils sont conçus pour améliorer la qualité du trou, la finition de la surface et la position exacte comparé aux outils concurrent. La conception du listel hélicoïdal offre une dureté et une stabilité maximum.

#### Les embouts XT se connectent avec :



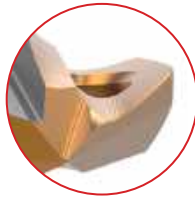
Les porte-outils XT Pro



Les porte-outils GEN3SYS

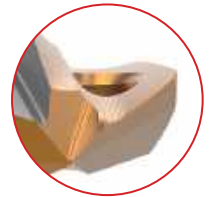
#### Géométrie standard

- Conçu avec becs et arête de coupe améliorés pour offrir plus de fiabilité, de résistance et de productivité.
- Augmente le taux de pénétration et la durée de vie.
- Disponible en Carbure C1 ou C2.



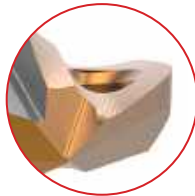
#### LR - Géométrie acier

- Géométrie XT la plus dur disponible.
- Conçu pour les aciers plus difficiles et les applications d'usinage moins qu'idéales.
- Disponible en Carbure C1 ou C2.



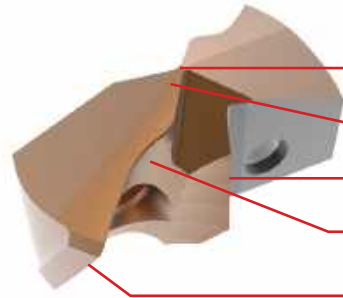
#### CI - Géométrie fonte

- Augmente la résistance et la vie de l'outil en fonte ductile, nodulaire et grise.
- Disponible en Carbure C2.



#### AS - Géométrie acier inoxydable

- Conçu avec une géométrie spécifique pour fournir un contrôle de copeaux inégalé et la durée de vie des outils dans les aciers inoxydables austénitiques et PH, ainsi que les alliages à haute température tels que les alliages Inconel, Hastelloy et Titane .
- Disponible en Carbure C2.



Pointe auto-centreuse

Amincissement plus faible de l'âme

Face d'appui rectifié

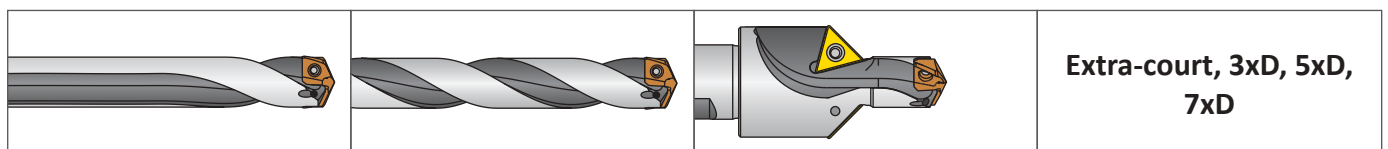
Coupe Positive (HR)

Listel hélicoïdal

Revêtement	Caractéristiques / Bénéfices
AM300®	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Augmentation de la résistance à la chaleur par rapport à AM200®.</li> <li>• Jusqu'à 20% d'augmentation de la durée de vie de l'outil sur l'AM200®.</li> <li>• Offre une vie d'outil supérieure à des taux de pénétration élevés.</li> </ul>



### Porte-outils GEN3SYS



Goujure droite

Goujure hélicoïdale




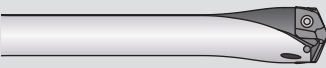

Perçage / Chanfreinage

**Extra-court, 3xD, 5xD,  
7xD**

Disponible en Extra-court,  
3xD, 5xD et 7xD



## Comparaison des embouts et information sur l'installation

		Embouts XT Pro	Embouts XT
<b>A</b>			
	Recommandé pour une meilleure productivité	<input checked="" type="checkbox"/>	
<b>B</b>	Géométrie spécifique au matériau ISO/ combinaison de revêtement	<input checked="" type="checkbox"/>	
			
	Connexion avec les porte-outils XT Pro	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
			
<b>C</b>	Connexion avec les porte-outils GEN3SYS	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
			



**Étape 1 :**  
Aligner la partie plate de l'embout GEN3SYS®XT avec celle du porte-outil.



**Étape 2 :**  
Faire glisser l'embout dans l'emplacement pour la découpe d'assemblage du porte-outil. L'embout ne doit pas être tournée ou tordu. L'emplacement du porte-outil et le repère sur l'embout assurent une fixation et une répétitivité optimale.






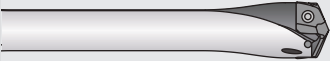

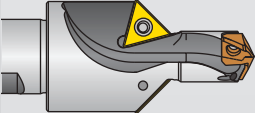
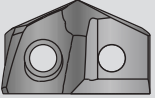
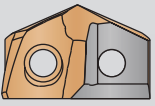
**Étape 3 :**  
Mettre une quantité généreuse d'E-Z Break® (inclu dans l'emballage) sur les vis TORX® Plus fournies.

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

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



## Comparaison des porte-outils et caractéristiques

		 Porte-outils XT Pro	 Porte-outils GEN3SYS
Recommandé pour une meilleure productivité		<input checked="" type="checkbox"/>	
Goujure droite		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Goujure hélicoïdale			<input checked="" type="checkbox"/>
Option Perçage / Chanfreinage			<input checked="" type="checkbox"/>
Disponible en 12xD	<b>12XD</b>	<input checked="" type="checkbox"/>	
Connexion avec les embouts XT Pro		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Connexion avec les embouts XT		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

Porte-outils **XT Pro**

Porte-outils **GEN3SYS**



Goujure droite



Goujure droite



Goujure hélicoïdale



Perçage / Chanfreinage

A

PERÇAGE

B

ALÉSAGE

C

ALÉSOUR

D

BRUNISSOIR

E

FRASSE À FILETER

X

SPÉCIAUX



## Nomenclature

### A Embouts GEN3SYS XT Pro

<b>XT</b>	<b>P</b>	<b>11</b>	–	<b>11.00</b>
1	2	3		4



<b>1. Embouts XT Pro</b> XT = Embout XT Pro	<b>2. Matériau ISO / Géométrie</b> P = Acier K = Fonte N = Nonferreux M = Acier inoxydable*	<b>3. Série</b> 11 = Série 11      18 = Série 18 12 = Série 12      20 = Série 20 13 = Série 13      22 = Série 22 14 = Série 14      24 = Série 24 15 = Série 15      26 = Série 26 16 = Série 16      29 = Série 29 17 = Série 17      32 = Série 32	<b>4. Diamètre (mm)</b> Pour la liste complète de la plage de diamètre par séries, voir la page sommaire.
--	---	---	--

\*Disponible uniquement dans les séries 12-32.

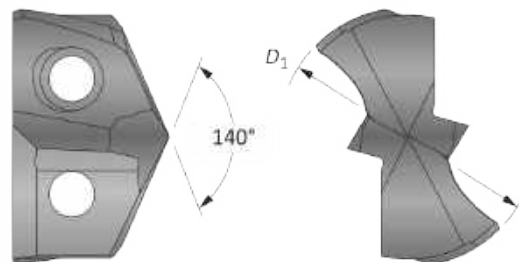
### B Embouts GEN3SYS XT

<b>7</b>	<b>C2</b>	<b>12</b>	<b>P</b>	–	<b>12.5</b>	<b>CI</b>
1	2	3	4		5	6



<b>1. Embouts XT</b> 7 = Embouts XT	<b>2. Matière de l'embout</b> C1 = Carbure K35 (C1) C2 = Carbure K20 (C2)	<b>3. Série</b> 11 = Série 11      18 = Série 18 12 = Série 12      20 = Série 20 13 = Série 13      22 = Série 22 14 = Série 14      24 = Série 24 15 = Série 15      26 = Série 26 16 = Série 16      29 = Série 29 17 = Série 17      32 = Série 32	<b>4. Revêtement</b> P = AM300®
--	---	---	------------------------------------

<b>5. Diamètre</b> 13 = Métrique .515 = Décimal 0017 = Pouce	<b>6. Géométrie</b> CI = Fonte LR = Acier AS = Acier inoxydable
---	--



### F Réaffûtage et revêtement

Le système de perçage GEN3SYS®XT et XT Pro est tellement rentable qu'il élimine le besoin de réaffûter et de revêtement. Cependant, si vous choisissez de réaffûter vos embouts, il est essentiel qu'il soit fait par Allied Machine. Toute légère déviation de la performance due à un embout incorrectement réaffûté ne compensera pas de manière significative tous les avantages liés au réaffûtage. L'utilisation de notre service garantit la meilleure performance de l'outil dans votre processus de production. Lorsque vous retournez les outils pour réaffûtage emballez les outils, dans leur emballage d'origine si possible, avec précaution afin d'éviter tout dommage lors de l'expédition. Les embouts réaffûtés par Allied Machine sont reconditionnés et clairement identifiés comme "Allied Regrind" pour éviter toute confusion avec de nouveaux outils.

### Légende

Symbole	Attribut
D <sub>1</sub>	Diamètre de l'embout



## Nomenclature

### Porte-outils GEN3SYS and XT Pro

<b>HXT</b>	<b>03</b>	<b>12</b>	<b>S</b>	-	<b>20</b>	<b>FM</b>
1	2	3	4		5	6



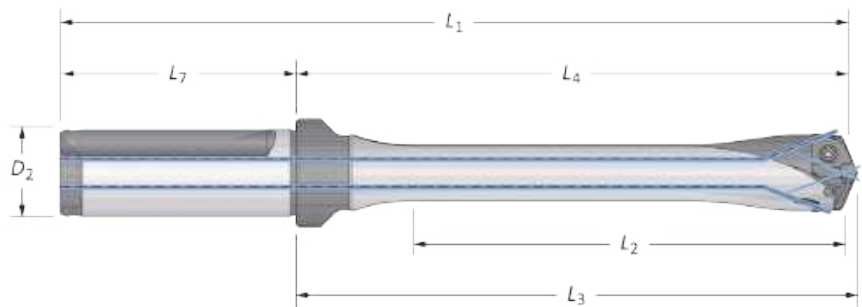
1. Porte-outil	2. Longueur	3. Série	4. Goujure												
<p><b>6</b> = Porte-outil GEN3SYS</p> <p><b>HXT</b> = Porte-outil XT Pro</p>	<p><b>01</b> = Extra-court (GEN3SYS uniquement)</p> <p><b>03</b> = 3x Diamètre</p> <p><b>05</b> = 5x Diamètre</p> <p><b>07</b> = 7x Diamètre</p> <p><b>10</b> = 10x Diamètre (XT Pro uniquement)</p> <p><b>12</b> = 12x Diamètre (Séries 11-26 - XT Pro uniquement)</p>	<p><b>11</b> = Série 11      <b>18</b> = Série 18</p> <p><b>12</b> = Série 12      <b>20</b> = Série 20</p> <p><b>13</b> = Série 13      <b>22</b> = Série 22</p> <p><b>14</b> = Série 14      <b>24</b> = Série 24</p> <p><b>15</b> = Série 15      <b>26</b> = Série 26</p> <p><b>16</b> = Série 16      <b>29</b> = Série 29</p> <p><b>17</b> = Série 17      <b>32</b> = Série 32</p>	<p><b>S</b> = Droite</p> <p><b>H</b> = Hélicoïdale</p> <p><b>C45</b> = Perçage / Chanfreinage (Les options Hélicoïdale et Perçage/Chanfreinage sont seulement disponibles avec le GEN3SYS)</p>												
5. Diamètre de queue	6. Style de queue														
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Métrique (mm)</th> <th>Impérial (pouce)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td><b>16</b> = 16 mm</td> <td><b>063</b> = 5/8"</td> </tr> <tr> <td><b>20</b> = 20 mm</td> <td><b>075</b> = 3/4"</td> </tr> <tr> <td><b>25</b> = 25 mm</td> <td><b>100</b> = 1"</td> </tr> <tr> <td><b>32</b> = 32 mm</td> <td><b>125</b> = 1-1/4"</td> </tr> <tr> <td><b>40</b> = 40 mm</td> <td><b>150</b> = 1-1/2"</td> </tr> </tbody> </table>	Métrique (mm)	Impérial (pouce)	<b>16</b> = 16 mm	<b>063</b> = 5/8"	<b>20</b> = 20 mm	<b>075</b> = 3/4"	<b>25</b> = 25 mm	<b>100</b> = 1"	<b>32</b> = 32 mm	<b>125</b> = 1-1/4"	<b>40</b> = 40 mm	<b>150</b> = 1-1/2"	<p><b>F</b> = À colerette avec méplat</p> <p><b>FM</b> = À colerette métrique avec méplat</p> <p><b>C</b> = Cylindrique (sans méplat)</p> <p><b>CM</b> = Cylindrique métrique (sans méplat)</p>		
Métrique (mm)	Impérial (pouce)														
<b>16</b> = 16 mm	<b>063</b> = 5/8"														
<b>20</b> = 20 mm	<b>075</b> = 3/4"														
<b>25</b> = 25 mm	<b>100</b> = 1"														
<b>32</b> = 32 mm	<b>125</b> = 1-1/4"														
<b>40</b> = 40 mm	<b>150</b> = 1-1/2"														

### Information pour commander un porte-outil

Le numéro de la série (série 11, série 12, 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, un embout de série 12 ne se monte que sur un porte-outil de série 12.

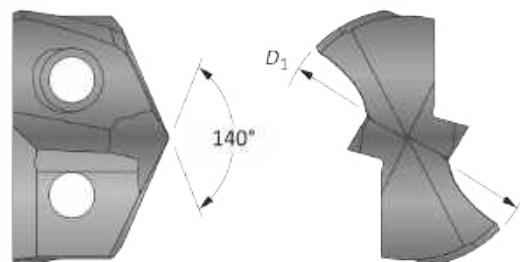
### Légende




Symbole	Attribut
<b>D<sub>2</sub></b>	Diamètre de queue
<b>D<sub>5</sub></b>	Diamètre de l'étage (Perçage/Chanfreinage)
<b>L<sub>1</sub></b>	Longueur totale
<b>L<sub>2</sub></b>	Profondeur maxi de perçage
<b>L<sub>3</sub></b>	Longueur de sortie de l'outil
<b>L<sub>4</sub></b>	Longueur de corps
<b>L<sub>5</sub></b>	Longueur de l'étage (Perçage/Chanfreinage)
<b>L<sub>7</sub></b>	Longueur de queue
<b>P<sub>1</sub></b>	Entrée taraudée



**Embouts GEN3SYS XT Pro**

Série 11 | Plage de diamètre : 11.00 mm - 11.99 mm (0.4331" - 0.4723")



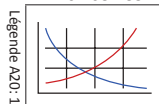
Embouts			 Référence	 Référence	 Référence
$D_1$ mm	$D_1$ pouce	Fraction Équivalente	<b>P</b>	<b>K</b>	<b>N</b>
11.00	0.4331	-	XTP11-11.00	XTK11-11.00	XTN11-11.00
11.11	0.4374	7/16	XTP11-11.11	XTK11-11.11	XTN11-11.11
11.20	0.4409	-	XTP11-11.20	XTK11-11.20	XTN11-11.20
11.30	0.4449	-	XTP11-11.30	XTK11-11.30	XTN11-11.30
11.40	0.4488	-	XTP11-11.40	XTK11-11.40	XTN11-11.40
11.50	0.4528	-	XTP11-11.50	XTK11-11.50	XTN11-11.50
11.51	0.4531	29/64	XTP11-11.51	XTK11-11.51	XTN11-11.51
11.60	0.4567	-	XTP11-11.60	XTK11-11.60	XTN11-11.60
11.70	0.4606	-	XTP11-11.70	XTK11-11.70	XTN11-11.70
11.80	0.4646	-	XTP11-11.80	XTK11-11.80	XTN11-11.80
11.91	0.4689	15/32	XTP11-11.91	XTK11-11.91	XTN11-11.91

Embouts vendus à la pièce.

Dimensions non stockées disponibles sur demande avec une quantité minimale de 2 pièces.

A20: 68 - 83

A20: 6 - 9

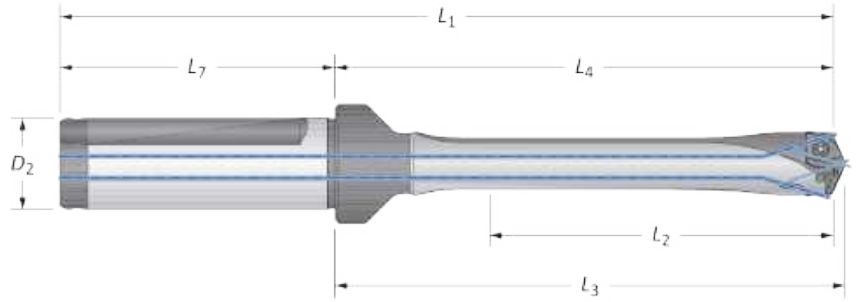


Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande.  
Lorsque vous commandez, suivez l'exemple ci-dessous:

<b>Métrique :</b>	13.16 mm, Acier, Série 13 = Référence <b>XTP13-13.16</b>
<b>Impérial :</b>	0.5180", Acier, Série 13 = Référence <b>XTP13-13.16</b>

## Porte-outils GEN3SYS XT Pro

Série 11 | Plage de diamètre : 11.00 mm - 11.99 mm (0.4331" - 0.4723")



Goujure	Corps					Queue			Référence
	Longueur	L <sub>2</sub>	L <sub>4</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>	Méplat	
 Droite	3xD	36.0	62.6	64.4	110.6	48.0	16.0	OUI	HXT0311S-16FM
	3xD	36.0	62.6	64.4	110.6	48.0	16.0	NON	HXT0311S-16CM
	5xD	60.0	86.6	88.4	134.6	48.0	16.0	OUI	HXT0511S-16FM
	5xD	60.0	86.6	88.4	134.6	48.0	16.0	NON	HXT0511S-16CM
	7xD	83.7	110.6	112.4	158.6	48.0	16.0	OUI	HXT0711S-16FM
	7xD	83.7	110.6	112.4	158.6	48.0	16.0	NON	HXT0711S-16CM
	10xD	119.9	146.6	148.4	194.6	48.0	16.0	OUI	HXT1011S-16FM
	10xD	119.9	146.6	148.4	194.6	48.0	16.0	NON	HXT1011S-16CM
	12xD	119.9	146.6	148.4	194.6	48.0	16.0	OUI	HXT1211S-16FM
	12xD	119.9	146.6	148.4	194.6	48.0	16.0	NON	HXT1211S-16CM
 Droite	3xD	1-27/64	2-29/64	2-17/32	4-21/64	1-7/8	5/8	OUI	HXT0311S-063F
	3xD	1-27/64	2-29/64	2-17/32	4-21/64	1-7/8	5/8	NON	HXT0311S-063C
	5xD	2-23/64	3-13/32	3-31/64	5-9/32	1-7/8	5/8	OUI	HXT0511S-063F
	5xD	2-23/64	3-13/32	3-31/64	5-9/32	1-7/8	5/8	NON	HXT0511S-063C
	7xD	3-19/64	4-11/32	4-27/64	6-7/32	1-7/8	5/8	OUI	HXT0711S-063F
	7xD	3-19/64	4-11/32	4-27/64	6-7/32	1-7/8	5/8	NON	HXT0711S-063C
	10xD	4-23/32	5-49/64	5-27/32	7-41/64	1-7/8	5/8	OUI	HXT1011S-063F
	10xD	4-23/32	5-49/64	5-27/32	7-41/64	1-7/8	5/8	NON	HXT1011S-063C
	12xD	5-43/64	6-45/64	6-25/32	8-37/64	1-7/8	5/8	OUI	HXT1211S-063F
	12xD	5-43/64	6-45/65	6-25/32	8-37/64	1-7/8	5/8	NON	HXT1211S-063C

### Accessoires

				Couple de serrage admissible* 50 N-cm (4.4 in-lbs)
Vis embouts 71843-IP6-1	Tournevis 8IP-6	Tournevis à serrage pré réglé 8IP-6TL	Pointes de recharge 8IP-6B	

\* 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 A20 : 86 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. E-mail [engineering.eu@alliedmachine.com](mailto:engineering.eu@alliedmachine.com)

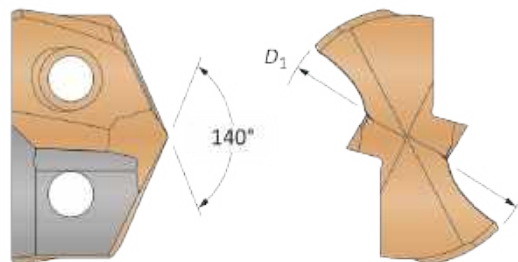
Ⓜ = Métrique (mm)  
Ⓢ = Impérial (pouce)

Vis conditionnées par sachet de 10



## Embouts GEN3SYS XT

Série 11 | Plage de diamètre : 11.00 mm - 11.99 mm (0.4331" - 0.4723")

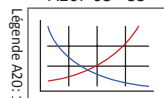


Nuance Carbure	Embouts			Référence Standard	Référence Acier	Référence Fonte	Référence Acier inoxydable
	$D_1$ mm	$D_1$ pouce	Fraction Équivalente				
K35 (C1)	11.00	0.4331	–	<b>7C111P-11</b>	<b>7C111P-11LR</b>	–	–
	11.11	0.4375	7/16	<b>7C111P-0014</b>	<b>7C111P-0014LR</b>	–	–
	11.50	0.4528	–	<b>7C111P-11.5</b>	<b>7C111P-11.5LR</b>	–	–
	11.51	0.4531	29/64	<b>7C111P-.453</b>	<b>7C111P-.453LR</b>	–	–
	11.91	0.4688	15/32	<b>7C111P-0015</b>	<b>7C111P-0015LR</b>	–	–
K20 (C2)	11.00	0.4331	–	<b>7C211P-11</b>	<b>7C211P-11LR</b>	<b>7C211P-11CI</b>	<b>7C211P-11AS</b>
	11.11	0.4375	7/16	<b>7C211P-0014</b>	<b>7C211P-0014LR</b>	<b>7C211P-0014CI</b>	<b>7C211P-0014AS</b>
	11.50	0.4528	–	<b>7C211P-11.5</b>	<b>7C211P-11.5LR</b>	<b>7C211P-11.5CI</b>	<b>7C211P-11.5AS</b>
	11.51	0.4531	29/64	<b>7C211P-.453</b>	<b>7C211P-.453LR</b>	<b>7C211P-.453CI</b>	<b>7C211P-.453AS</b>
	11.91	0.4688	15/32	<b>7C211P-0015</b>	<b>7C211P-0015LR</b>	<b>7C211P-0015CI</b>	<b>7C211P-0015AS</b>

Embouts vendus à la pièce.

A20: 68 - 83

A20: 6 - 9



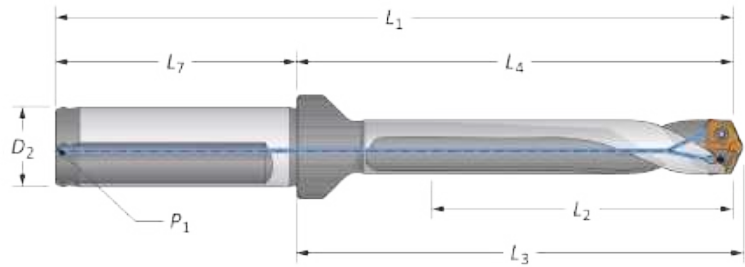
Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande.

Lorsque vous commandez, suivez l'exemple ci-dessous:

<b>Métrique :</b>	13.20 mm, Série 13 , C2 = Référence <b>7C213P-13.20</b>
<b>Impérial :</b>	0.5200", Série 13 , C2 = Référence <b>7C213P-.5200</b>

## Porte-outils GEN3SYS

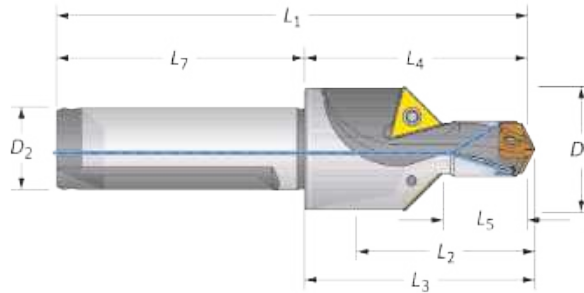
11 Série | Plage de diamètre : 11.00 mm - 11.99 mm (0.4331" - 0.4723")



Droite et Hélicoïdale

Goujure	Corps						Queue				Référence
	Longueur	L <sub>2</sub>	L <sub>4</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>	P <sub>1</sub>	Méplat		
Droite	3xD	36.0	62.6	64.4	110.6	48.0	16.0	1/16*	OUI	60311S-16FM	
	5xD	60.0	86.6	88.4	134.6	48.0	16.0	1/16*	OUI	60511S-16FM	
	7xD	83.7	110.6	112.4	158.6	48.0	16.0	1/16*	OUI	60711S-16FM	
Hélicoïdale	Stub	16.0	42.6	44.7	90.6	48.0	16.0	1/16*	OUI	60111H-16FM	
	3xD	36.0	62.6	64.4	110.6	48.0	16.0	1/16*	OUI	60311H-16FM	
	3xD	36.0	62.6	64.4	110.6	48.0	16.0	1/16*	NON	60311H-16CM	
	5xD	60.0	86.6	88.4	134.6	48.0	16.0	1/16*	OUI	60511H-16FM	
	5xD	60.0	86.6	88.4	134.6	48.0	16.0	1/16*	NON	60511H-16CM	
	7xD	83.7	110.6	112.4	158.6	48.0	16.0	1/16*	OUI	60711H-16FM	
	7xD	83.7	110.6	112.4	158.6	48.0	16.0	1/16*	NON	60711H-16CM	
Droite	3xD	1-27/64	2-29/64	2-17/32	4-21/64	1-7/8	5/8	1/16	OUI	60311S-063F	
	5xD	2-23/64	3-13/32	3-31/64	5-9/32	1-7/8	5/8	1/16	OUI	60511S-063F	
	7xD	3-19/64	4-11/32	4-27/64	6-7/32	1-7/8	5/8	1/16	OUI	60711S-063F	
	Stub	5/8	1-43/64	1-3/4	3-35/64	1-7/8	5/8	1/16	OUI	60111H-063F	
	3xD	1-27/64	2-29/64	2-17/32	4-21/64	1-7/8	5/8	1/16	OUI	60311H-063F	
	3xD	1-27/64	2-29/64	2-17/32	4-21/64	1-7/8	5/8	1/16	NON	60311H-063C	
	5xD	2-23/64	3-13/32	3-31/64	5-9/32	1-7/8	5/8	1/16	OUI	60511H-063F	
	5xD	2-23/64	3-13/32	3-31/64	5-9/32	1-7/8	5/8	1/16	NON	60511H-063C	
	7xD	3-19/64	4-11/32	4-27/64	6-7/32	1-7/8	5/8	1/16	OUI	60711H-063F	
	7xD	3-19/64	4-11/32	4-27/64	6-7/32	1-7/8	5/8	1/16	NON	60711H-063C	

\* Filetage BSP et ISO 7-1



Perçage / Chanfreinage

	Étage		Corps				Queue		Référence	Plaque de chanfreinage
	D <sub>5</sub>	L <sub>5</sub>	L <sub>2</sub>	L <sub>4</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>		
<b>m</b>	24.1	16.5	23.8	42.2	44.3	90.2	48.0	16.0	60111C45-16FM	TCMT-110204
<b>i</b>	61/64	21/32	15/16	1-43/64	1-3/4	3-35/64	1-7/8	5/8	60111C45-063F	TCMT-110204

Accessoires

<b>Vis embouts</b> 71843-IP6-1	<b>Tournevis</b> 8IP-6	<b>Tournevis à serrage pré réglé</b> 8IP-6TL	<b>Pointes de recharge</b> 8IP-6B	<b>Couple de serrage admissible*</b> 50 N-cm (4.4 in-lbs)
-----------------------------------	---------------------------	---	--------------------------------------	--

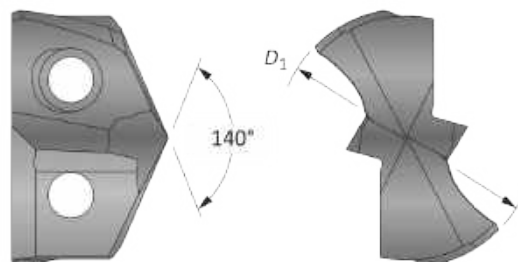
\* Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.





Les plaquettes de chanfreinages sont vendues séparément et conditionnées en boîte de 10 | Vis conditionnées par sachet de 10

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

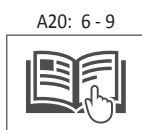
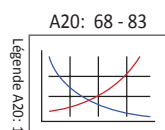
**Embouts GEN3SYS XT Pro**

Série 12 | Plage de diamètre : 12.00 mm - 12.99 mm (0.4724" - 0.5117")



Embouts						
$D_1$ mm	$D_1$ pouce	Fraction Équivalente	Référence <b>P</b>	Référence <b>K</b>	Référence <b>N</b>	Référence <b>M</b>
12.00	0.4724	-	XTP12-12.00	XTK12-12.00	XTN12-12.00	XTM12-12.00
12.10	0.4764	-	XTP12-12.10	XTK12-12.10	XTN12-12.10	XTM12-12.10
12.20	0.4803	-	XTP12-12.20	XTK12-12.20	XTN12-12.20	XTM12-12.20
12.30	0.4843	31/64	XTP12-12.30	XTK12-12.30	XTN12-12.30	XTM12-12.30
12.40	0.4882	-	XTP12-12.40	XTK12-12.40	XTN12-12.40	XTM12-12.40
12.50	0.4921	-	XTP12-12.50	XTK12-12.50	XTN12-12.50	XTM12-12.50
12.60	0.4961	-	XTP12-12.60	XTK12-12.60	XTN12-12.60	XTM12-12.60
12.70	0.5000	1/2	XTP12-12.70	XTK12-12.70	XTN12-12.70	XTM12-12.70
12.80	0.5039	-	XTP12-12.80	XTK12-12.80	XTN12-12.80	XTM12-12.80
12.90	0.5079	-	XTP12-12.90	XTK12-12.90	XTN12-12.90	XTM12-12.90

Embouts vendus à la pièce.

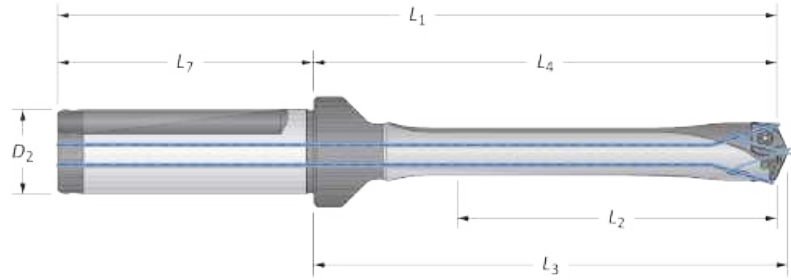


Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande.  
Lorsque vous commandez, suivez l'exemple ci-dessous:

<b>Métrique :</b>	13.16 mm, Acier, Série 13 = Référence <b>XTP13-13.16</b>
<b>Impérial :</b>	0.5180", Acier, Série 13 = Référence <b>XTP13-13.16</b>

## Porte-outils GEN3SYS XT Pro

Série 12 | Plage de diamètre : 12.00 mm - 12.99 mm (0.4724" - 0.5117")



Goujure	Corps					Queue			Référence
	Longueur	L <sub>2</sub>	L <sub>4</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>	Méplat	
③ Droite 	3xD	39.0	66.6	68.7	116.6	50.0	20.0	OUI	HXT0312S-20FM
	3xD	39.0	66.6	68.7	116.6	50.0	20.0	NON	HXT0312S-20CM
	5xD	65.0	92.5	94.7	142.5	50.0	20.0	OUI	HXT0512S-20FM
	5xD	65.0	92.5	94.7	142.5	50.0	20.0	NON	HXT0512S-20CM
	7xD	90.9	118.3	120.7	168.3	50.0	20.0	OUI	HXT0712S-20FM
	7xD	90.9	118.3	120.7	168.3	50.0	20.0	NON	HXT0712S-20CM
	10xD	129.9	157.5	159.7	207.5	50.0	20.0	OUI	⚠ HXT1012S-20FM
	10xD	129.9	157.5	159.7	207.5	50.0	20.0	NON	⚠ HXT1012S-20CM
① Droite 	3xD	1-17/32	2-5/8	2-45/64	4-21/32	2-1/32	3/4	OUI	HXT0312S-075F
	3xD	1-17/32	2-5/8	2-45/64	4-21/32	2-1/32	3/4	NON	HXT0312S-075C
	5xD	2-9/16	3-41/64	3-47/64	5-43/64	2-1/32	3/4	OUI	HXT0512S-075F
	5xD	2-9/16	3-41/64	3-47/64	5-43/64	2-1/32	3/4	NON	HXT0512S-075C
	7xD	3-37/64	4-21/32	4-3/4	6-11/16	2-1/32	3/4	OUI	HXT0712S-075F
	7xD	3-37/64	4-21/32	4-3/4	6-11/16	2-1/32	3/4	NON	HXT0712S-075C
	10xD	5-7/64	6-13/64	6-9/32	8-15/64	2-1/32	3/4	OUI	⚠ HXT1012S-075F
	10xD	5-7/64	6-13/64	6-9/32	8-15/64	2-1/32	3/4	NON	⚠ HXT1012S-075C
	12xD	6-9/64	7-7/32	7-5/16	9-1/4	2-1/32	3/4	OUI	⚠ HXT1212S-075F
	12xD	6-9/64	7-7/32	7-5/16	9-1/4	2-1/32	3/4	NON	⚠ HXT1212S-075C

### Accessoires

					Couple de serrage admissible*
Vis embouts 7247-IP7-1	Nylon Locking Screws 7247N-IP7-1	Tournevis 8IP-7	Tournevis à serrage pré réglé 8IP-7TL	Pointes de rechange 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 préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A20 : 86 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. E-mail [engineering.eu@alliedmachine.com](mailto:engineering.eu@alliedmachine.com)

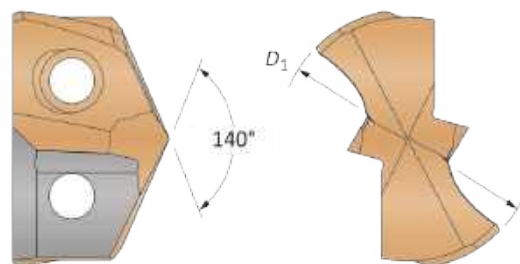
③ = Métrique (mm)  
① = Impérial (pouce)





Vis conditionnées par sachet de 10



## Embouts GEN3SYS XT

Série 12 | Plage de diamètre : 12.00 mm - 12.99 mm (0.4724" - 0.5117")

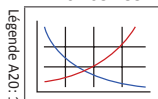


Embouts							
Nuance Carbure	$D_1$ mm	$D_1$ pouce	Fraction Équivalente	Référence Standard	Référence Acier	Référence Fonte	Référence Acier inoxydable
K35 (C1)	12.00	0.4724	–	<b>7C112P-12</b>	<b>7C112P-12LR</b>	–	–
	12.30	0.4844	31/64	<b>7C112P-.484</b>	<b>7C112P-.484LR</b>	–	–
	12.50	0.4921	–	<b>7C112P-12.5</b>	<b>7C112P-12.5LR</b>	–	–
	12.70	0.5000	1/2	<b>7C112P-0016</b>	<b>7C112P-0016LR</b>	–	–
K20 (C2)	12.00	0.4724	–	<b>7C212P-12</b>	<b>7C212P-12LR</b>	<b>7C212P-12CI</b>	<b>7C212P-12AS</b>
	12.30	0.4844	31/64	<b>7C212P-.484</b>	<b>7C212P-.484LR</b>	<b>7C212P-.484CI</b>	<b>7C212P-.484AS</b>
	12.50	0.4921	–	<b>7C212P-12.5</b>	<b>7C212P-12.5LR</b>	<b>7C212P-12.5CI</b>	<b>7C212P-12.5AS</b>
	12.70	0.5000	1/2	<b>7C212P-0016</b>	<b>7C212P-0016LR</b>	<b>7C212P-0016CI</b>	<b>7C212P-0016AS</b>

Embouts vendus à la pièce.

A20: 68 - 83

A20: 6 - 9

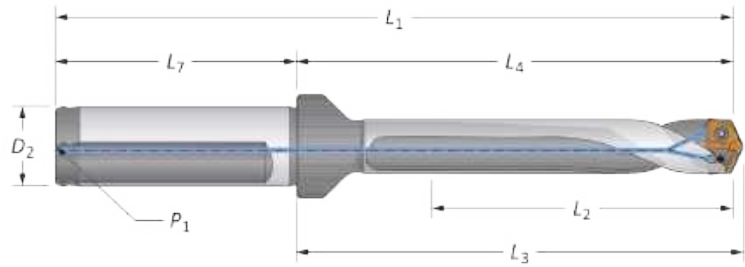


Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande.  
Lorsque vous commandez, suivez l'exemple ci-dessous:

<b>Métrique :</b>	13.20 mm, Série 13 , C2 = Référence <b>7C213P-13.20</b>
<b>Impérial :</b>	0.5200", Série 13 , C2 = Référence <b>7C213P-.5200</b>

## Porte-outils GEN3SYS

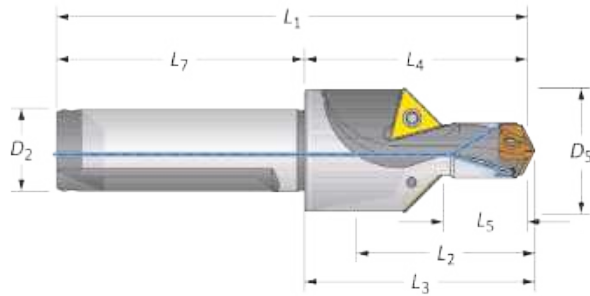
Série 12 | Plage de diamètre : 12.00 mm - 12.99 mm (0.4724" - 0.5117")



Droite et Hélicoïdale

Goujure	Corps					Queue				Référence
	Longueur	L <sub>2</sub>	L <sub>4</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>	P <sub>1</sub>	Méplat	
Droite	3xD	39.0	66.6	68.7	116.6	50.0	20.0	1/8*	OUI	60312S-20FM
	5xD	65.0	92.5	94.7	142.5	50.0	20.0	1/8*	OUI	60512S-20FM
	7xD	90.9	118.3	120.7	168.3	50.0	20.0	1/8*	OUI	60712S-20FM
Hélicoïdale	Stub	16.0	43.2	45.4	93.2	50.0	20.0	1/8*	OUI	60112H-20FM
	3xD	39.0	66.6	68.7	116.6	50.0	20.0	1/8*	OUI	60312H-20FM
	3xD	39.0	66.6	68.7	116.6	50.0	20.0	1/8*	NON	60312H-20CM
	5xD	65.0	92.5	94.7	142.5	50.0	20.0	1/8*	OUI	60512H-20FM
	5xD	65.0	92.5	94.7	142.5	50.0	20.0	1/8*	NON	60512H-20CM
	7xD	90.9	118.3	120.7	168.3	50.0	20.0	1/8*	OUI	60712H-20FM
	7xD	90.9	118.3	120.7	168.3	50.0	20.0	1/8*	NON	60712H-20CM
Droite	3xD	1-17/32	2-5/8	2-45/64	4-21/32	2-1/32	3/4	1/8	OUI	60312S-075F
	5xD	2-9/16	3-41/64	3-47/64	5-43/64	2-1/32	3/4	1/8	OUI	60512S-075F
	7xD	3-37/64	4-21/32	4-3/4	6-11/16	2-1/32	3/4	1/8	OUI	60712S-075F
Hélicoïdale	Stub	5/8	1-45/64	1-25/32	3-47/64	2-1/32	3/4	1/8	OUI	60112H-075F
	3xD	1-17/32	2-5/8	2-45/64	4-21/32	2-1/32	3/4	1/8	OUI	60312H-075F
	3xD	1-17/32	2-5/8	2-45/64	4-21/32	2-1/32	3/4	1/8	NON	60312H-075C
	5xD	2-9/16	3-41/64	3-47/64	5-43/64	2-1/32	3/4	1/8	OUI	60512H-075F
	5xD	2-9/16	3-41/64	3-47/64	5-43/64	2-1/32	3/4	1/8	NON	60512H-075C
	7xD	3-37/64	4-21/32	4-3/4	6-11/16	2-1/32	3/4	1/8	OUI	60712H-075F
	7xD	3-37/64	4-21/32	4-3/4	6-11/16	2-1/32	3/4	1/8	NON	60712H-075C

\* Filetage BSP et ISO 7-1



Perçage / Chanfreinage

Étage	Corps					Queue		Référence	Plaquette de chanfreinage	
	D <sub>5</sub>	L <sub>5</sub>	L <sub>2</sub>	L <sub>4</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>			D <sub>2</sub>
Ⓜ	24.8	18.0	35.2	43.2	45.4	93.2	50.0	20.0	60112C45-20FM	TCMT-110204
Ⓢ	31/32	45/64	63/64	1-45/64	1-25/32	3-47/64	2-1/32	3/4	60112C45-075F	TCMT-110204

Accessoires

Vis embouts 7247-IP7-1	Nylon Locking Screws 7247N-IP7-1	Tournevis 8IP-7	Tournevis à serrage prééglé 8IP-7TL	Pointes de recharge 8IP-7B	Couple de serrage admissible* 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.

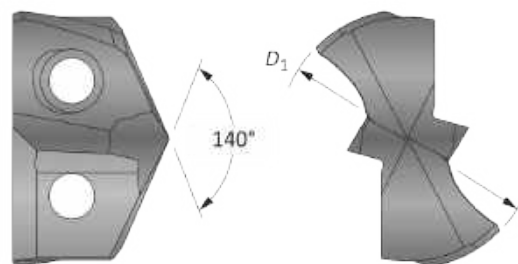
Les plaquettes de chanfreinages sont vendues séparément et conditionnées en boîte de 10 | Vis conditionnées par sachet de 10





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



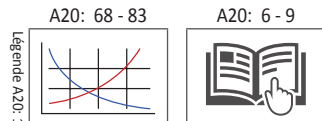
## Embouts GEN3SYS XT Pro

Série 13 | Plage de diamètre : 13.00 mm - 13.99 mm (0.5118" - 0.5511")



Embouts						
$D_1$ mm	$D_1$ pouce	Fraction Équivalente	Référence <b>P</b>	Référence <b>K</b>	Référence <b>N</b>	Référence <b>M</b>
13.00	0.5118	-	XTP13-13.00	XTK13-13.00	XTN13-13.00	XTM13-13.00
13.10	0.5157	33/64	XTP13-13.10	XTK13-13.10	XTN13-13.10	XTM13-13.10
13.20	0.5197	-	XTP13-13.20	XTK13-13.20	XTN13-13.20	XTM13-13.20
13.30	0.5236	-	XTP13-13.30	XTK13-13.30	XTN13-13.30	XTM13-13.30
13.40	0.5276	-	XTP13-13.40	XTK13-13.40	XTN13-13.40	XTM13-13.40
13.49	0.5311	17/32	XTP13-13.49	XTK13-13.49	XTN13-13.49	XTM13-13.49
13.50	0.5315	-	XTP13-13.50	XTK13-13.50	XTN13-13.50	XTM13-13.50
13.60	0.5354	-	XTP13-13.60	XTK13-13.60	XTN13-13.60	XTM13-13.60
13.70	0.5394	-	XTP13-13.70	XTK13-13.70	XTN13-13.70	XTM13-13.70
13.80	0.5433	-	XTP13-13.80	XTK13-13.80	XTN13-13.80	XTM13-13.80
13.89	0.5469	35/64	XTP13-13.89	XTK13-13.89	XTN13-13.89	XTM13-13.89

Embouts vendus à la pièce.

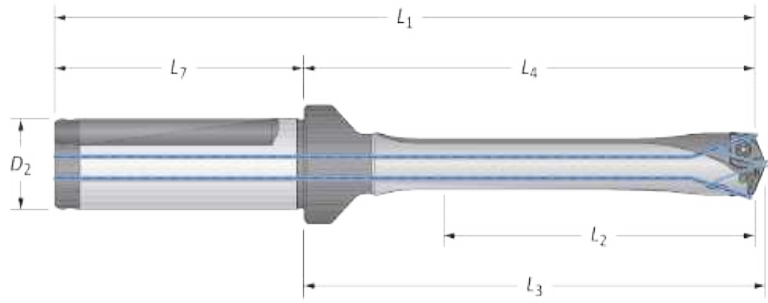


Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande.  
Lorsque vous commandez, suivez l'exemple ci-dessous:

<b>Métrique :</b>	13.16 mm, Acier, Série 13 = Référence <b>XTP13-13.16</b>
<b>Impérial :</b>	0.5180", Acier, Série 13 = Référence <b>XTP13-13.16</b>

## Porte-outils GEN3SYS XT Pro

Série 13 | Plage de diamètre : 13.00 mm - 13.99 mm (0.5118" - 0.5511")



Goujure	Corps					Queue			Référence
	Longueur	L <sub>2</sub>	L <sub>4</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>	Méplat	
 Droite	3xD	42.0	69.0	71.4	119.0	50.0	20.0	OUI	HXT0313S-20FM
	3xD	42.0	69.0	71.4	119.0	50.0	20.0	NON	HXT0313S-20CM
	5xD	69.9	96.8	99.2	146.8	50.0	20.0	OUI	HXT0513S-20FM
	5xD	69.9	96.8	99.2	146.8	50.0	20.0	NON	HXT0513S-20CM
	7xD	98.0	125.0	127.4	175.0	50.0	20.0	OUI	HXT0713S-20FM
	7xD	98.0	125.0	127.4	175.0	50.0	20.0	NON	HXT0713S-20CM
	10xD	140.0	167.0	169.4	217.0	50.0	20.0	OUI	HXT1013S-20FM
	10xD	140.0	167.0	169.4	217.0	50.0	20.0	NON	HXT1013S-20CM
	12xD	168.0	195.2	197.4	245.2	50.0	20.0	OUI	HXT1213S-20FM
	12xD	168.0	195.2	197.4	245.2	50.0	20.0	NON	HXT1213S-20CM
 Droite	3xD	1-21/32	2-23/32	2-13/16	4-3/4	2-1/32	3/4	OUI	HXT0313S-075F
	3xD	1-21/32	2-23/32	2-13/16	4-3/4	2-1/32	3/4	NON	HXT0313S-075C
	5xD	2-3/4	3-13/16	3-29/32	5-27/32	2-1/32	3/4	OUI	HXT0513S-075F
	5xD	2-3/4	3-13/16	3-29/32	5-27/32	2-1/32	3/4	NON	HXT0513S-075C
	7xD	3-55/64	4-59/64	5-1/64	6-61/64	2-1/32	3/4	OUI	HXT0713S-075F
	7xD	3-55/64	4-59/64	5-1/64	6-61/64	2-1/32	3/4	NON	HXT0713S-075C
	10xD	5-33/64	6-37/64	6-43/64	8-39/64	2-1/32	3/4	OUI	HXT1013S-075F
	10xD	5-33/64	6-37/64	6-43/64	8-39/64	2-1/32	3/4	NON	HXT1013S-075C
	12xD	6-39/64	7-11/16	7-25/32	9-23/32	2-1/32	3/4	OUI	HXT1213S-075F
	12xD	6-39/64	7-11/17	7-25/32	9-23/32	2-1/32	3/4	NON	HXT1213S-075C

### Accessoires

					Couple de serrage admissible*
Vis embouts 7247-IP7-1	Nylon Locking Screws 7247N-IP7-1	Tournevis 8IP-7	Tournevis à serrage pré réglé 8IP-7TL	Pointes de rechange 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.

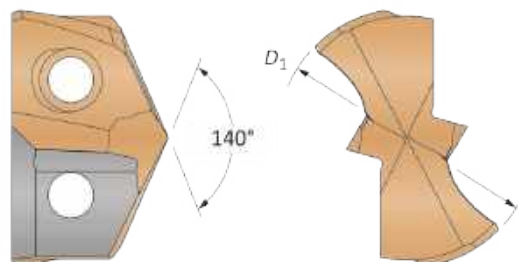
**AVERTISSEMENT** Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A20 : 86 du catalogue. Visitez [www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines](http://www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines) 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. E-mail [engineering.eu@alliedmachine.com](mailto:engineering.eu@alliedmachine.com)





= Métrique (mm)  
 = Impérial (pouce)

Vis conditionnées par sachet de 10

**Embouts GEN3SYS XT**

Série 13 | Plage de diamètre : 13.00 mm - 13.99 mm (0.5118" - 0.5511")

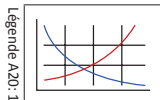


Nuance Carbure	Embouts						
	$D_1$ mm	$D_1$ pouce	Fraction Équivalente	Référence Standard	Référence Acier	Référence Fonte	Référence Acier inoxydable
K35 (C1)	13.00	0.5118	–	<b>7C113P-13</b>	<b>7C113P-13LR</b>	–	–
	13.08	0.5156	33/64	<b>7C113P-.515</b>	<b>7C113P-.515LR</b>	–	–
	13.49	0.5313	17/32	<b>7C113P-0017</b>	<b>7C113P-0017LR</b>	–	–
	13.50	0.5315	–	<b>7C113P-13.5</b>	<b>7C113P-13.5LR</b>	–	–
	13.89	0.5469	35/64	<b>7C113P-.546</b>	<b>7C113P-.546LR</b>	–	–
K20 (C2)	13.00	0.5118	–	<b>7C213P-13</b>	<b>7C213P-13LR</b>	<b>7C213P-13CI</b>	<b>7C213P-13AS</b>
	13.08	0.5156	33/64	<b>7C213P-.515</b>	<b>7C213P-.515LR</b>	<b>7C213P-.515CI</b>	<b>7C213P-.515AS</b>
	13.49	0.5312	17/32	<b>7C213P-0017</b>	<b>7C213P-0017LR</b>	<b>7C213P-0017CI</b>	<b>7C213P-0017AS</b>
	13.50	0.5315	–	<b>7C213P-13.5</b>	<b>7C213P-13.5LR</b>	<b>7C213P-13.5CI</b>	<b>7C213P-13.5AS</b>
	13.89	0.5469	35/64	<b>7C213P-.546</b>	<b>7C213P-.546LR</b>	<b>7C213P-.546CI</b>	<b>7C213P-.546AS</b>

Embouts vendus à la pièce.

A20: 68 - 83

A20: 6 - 9

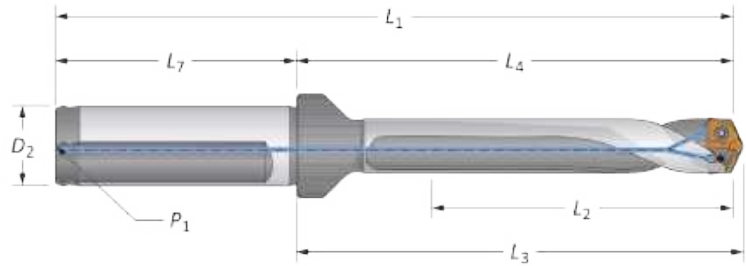


Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande.  
Lorsque vous commandez, suivez l'exemple ci-dessous:

<b>Métrique :</b>	13.20 mm, Série 13, C2 = Référence <b>7C213P-13.20</b>
<b>Impérial :</b>	0.5200", Série 13, C2 = Référence <b>7C213P-.5200</b>

## Porte-outils GEN3SYS

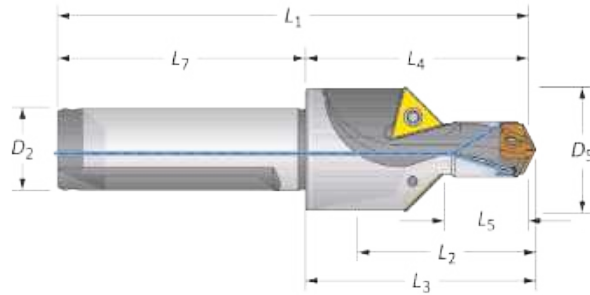
Série 13 | Plage de diamètre : 13.00 mm - 13.99 mm (0.5118" - 0.5511")



Droite et Hélicoïdale

Goujure	Corps					Queue				Référence
	Longueur	L <sub>2</sub>	L <sub>4</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>	P <sub>1</sub>	Méplat	
Droite	3xD	42.0	69.0	71.4	119.0	50.0	20.0	1/8*	OUI	60313S-20FM
	5xD	69.9	96.8	99.2	146.8	50.0	20.0	1/8*	OUI	60513S-20FM
	7xD	98.0	125.0	127.4	175.0	50.0	20.0	1/8*	OUI	60713S-20FM
Hélicoïdale	Stub	16.0	43.0	45.2	93.0	50.0	20.0	1/8*	OUI	60113H-20FM
	3xD	42.0	69.0	71.4	119.0	50.0	20.0	1/8*	OUI	60313H-20FM
	3xD	42.0	69.0	71.4	119.0	50.0	20.0	1/8*	NON	60313H-20CM
	5xD	69.9	96.8	99.2	146.8	50.0	20.0	1/8*	OUI	60513H-20FM
	5xD	69.9	96.8	99.2	146.8	50.0	20.0	1/8*	NON	60513H-20CM
	7xD	98.0	125.0	127.4	175.0	50.0	20.0	1/8*	OUI	60713H-20FM
	7xD	98.0	125.0	127.4	175.0	50.0	20.0	1/8*	NON	60713H-20CM
Droite	3xD	1-21/32	2-23/32	2-13/16	4-3/4	2-1/32	3/4	1/8	OUI	60313S-075F
	5xD	2-3/4	3-13/16	3-29/32	5-27/32	2-1/32	3/4	1/8	OUI	60513S-075F
	7xD	3-55/64	4-59/64	5-1/64	6-61/64	2-1/32	3/4	1/8	OUI	60713S-075F
	Stub	5/8	1-11/16	1-25/32	3-23/32	2-1/32	3/4	1/8	OUI	60113H-075F
	3xD	1-21/32	2-23/32	2-13/16	4-3/4	2-1/32	3/4	1/8	OUI	60313H-075F
	3xD	1-21/32	2-23/32	2-13/16	4-3/4	2-1/32	3/4	1/8	NON	60313H-075C
	5xD	2-3/4	3-13/16	3-29/32	5-27/32	2-1/32	3/4	1/8	OUI	60513H-075F
	5xD	2-3/4	3-13/16	3-29/32	5-27/32	2-1/32	3/4	1/8	NON	60513H-075C
	7xD	3-55/64	4-59/64	5-1/64	6-61/64	2-1/32	3/4	1/8	OUI	60713H-075F
	7xD	3-55/64	4-59/64	5-1/64	6-61/64	2-1/32	3/4	1/8	NON	60713H-075C

\* Filetage BSP et ISO 7-1



Perçage / Chanfreinage

Étage	Corps					Queue		Référence	Plaquette de chanfreinage	
	D <sub>5</sub>	L <sub>5</sub>	L <sub>2</sub>	L <sub>4</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>			D <sub>2</sub>
<b>m</b>	25.8	19.5	25.4	43.0	45.2	93.0	50.0	20.0	60113C45-20FM	TCMT-110204
<b>i</b>	1-1/64	49/64	1	1-11/16	1-25/32	3-23/32	2-1/32	3/4	60113C45-075F	TCMT-110204

Accessoires

Vis embouts <b>7247-IP7-1</b>	Nylon Locking Screws <b>7247N-IP7-1</b>	Tournevis <b>8IP-7</b>	Tournevis à serrage pré-réglé <b>8IP-7TL</b>	Pointes de rechange <b>8IP-7B</b>	Couple de serrage admissible* 84 N-cm (7.4 in-lbs)
----------------------------------	--	---------------------------	---	--------------------------------------	---

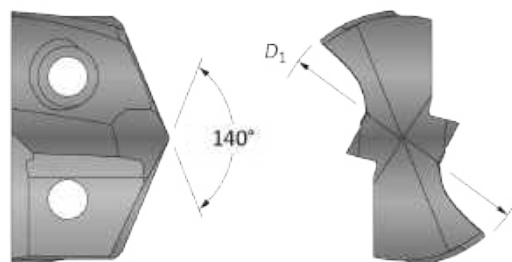
\* Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.





Les plaquettes de chanfreinages sont vendues séparément et conditionnées en boîte de 10 | Vis conditionnées par sachet de 10

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

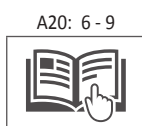
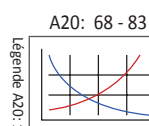
**Embouts GEN3SYS XT Pro**

Série 14 | Plage de diamètre : 14.00 mm - 14.99 mm (0.5512" - 0.5905")



Embouts						
$D_1$ mm	$D_1$ pouce	Fraction Équivalente	Référence <b>P</b>	Référence <b>K</b>	Référence <b>N</b>	Référence <b>M</b>
14.00	0.5512	-	XTP14-14.00	XTK14-14.00	XTN14-14.00	XTM14-14.00
14.10	0.5551	-	XTP14-14.10	XTK14-14.10	XTN14-14.10	XTM14-14.10
14.20	0.5591	-	XTP14-14.20	XTK14-14.20	XTN14-14.20	XTM14-14.20
14.29	0.5626	9/16	XTP14-14.29	XTK14-14.29	XTN14-14.29	XTM14-14.29
14.40	0.5669	-	XTP14-14.40	XTK14-14.40	XTN14-14.40	XTM14-14.40
14.50	0.5709	-	XTP14-14.50	XTK14-14.50	XTN14-14.50	XTM14-14.50
14.60	0.5748	-	XTP14-14.60	XTK14-14.60	XTN14-14.60	XTM14-14.60
14.68	0.5780	37/64	XTP14-14.68	XTK14-14.68	XTN14-14.68	XTM14-14.68
14.80	0.5827	-	XTP14-14.80	XTK14-14.80	XTN14-14.80	XTM14-14.80
14.90	0.5866	-	XTP14-14.90	XTK14-14.90	XTN14-14.90	XTM14-14.90

Embouts vendus à la pièce.

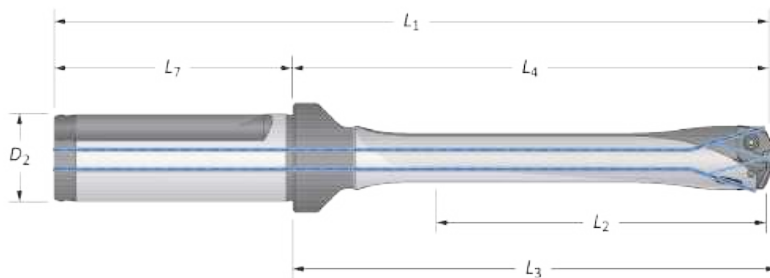


Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande.  
Lorsque vous commandez, suivez l'exemple ci-dessous:

<b>Métrique :</b>	13.16 mm, Acier, Série 13 = Référence <b>XTP13-13.16</b>
<b>Impérial :</b>	0.5180", Acier, Série 13 = Référence <b>XTP13-13.16</b>

## Porte-outils GEN3SYS XT Pro

Série 14 | Plage de diamètre : 14.00 mm - 14.99 mm (0.5512" - 0.5905")



Goujure	Corps					Queue			Référence
	Longueur	L <sub>2</sub>	L <sub>4</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>	Méplat	
 Droite	3xD	44.8	72.2	74.9	122.2	50.0	20.0	OUI	HXT0314S-20FM
	3xD	44.8	72.2	74.9	122.2	50.0	20.0	NON	HXT0314S-20CM
	5xD	75.0	102.4	104.9	152.4	50.0	20.0	OUI	HXT0514S-20FM
	5xD	75.0	102.4	104.9	152.4	50.0	20.0	NON	HXT0514S-20CM
	7xD	104.8	132.2	134.8	182.2	50.0	20.0	OUI	HXT0714S-20FM
	7xD	104.8	132.2	134.8	182.2	50.0	20.0	NON	HXT0714S-20CM
	10xD	149.9	177.4	179.8	227.4	50.0	20.0	OUI	HXT1014S-20FM
	10xD	149.9	177.4	179.8	227.4	50.0	20.0	NON	HXT1014S-20CM
	12xD	180.0	207.2	209.8	257.2	50.0	20.0	OUI	HXT1214S-20FM
	12xD	180.0	207.2	209.8	257.2	50.0	20.0	NON	HXT1214S-20CM
 Droite	3xD	1-49/64	2-27/32	2-61/64	4-7/8	2-1/32	3/4	OUI	HXT0314S-075F
	3xD	1-49/64	2-27/32	2-61/64	4-7/8	2-1/32	3/4	NON	HXT0314S-075C
	5xD	2-61/64	4-1/32	4-1/8	6-1/16	2-1/32	3/4	OUI	HXT0514S-075F
	5xD	2-61/64	4-1/32	4-1/8	6-1/16	2-1/32	3/4	NON	HXT0514S-075C
	7xD	4-1/8	5-13/64	5-5/16	7-15/64	2-1/32	3/4	OUI	HXT0714S-075F
	7xD	4-1/8	5-13/64	5-5/16	7-15/64	2-1/32	3/4	NON	HXT0714S-075C
	10xD	5-29/32	6-63/64	7-5/64	9-1/64	2-1/32	3/4	OUI	HXT1014S-075F
	10xD	5-29/32	6-63/64	7-5/64	9-1/64	2-1/32	3/4	NON	HXT1014S-075C
	12xD	7-3/32	8-5/32	8-1/4	10-3/16	2-1/32	3/4	OUI	HXT1214S-075F
	12xD	7-3/32	8-5/32	8-1/4	10-3/16	2-1/32	3/4	NON	HXT1214S-075C

### Accessoires

					Couple de serrage admissible*
Vis embouts 7247-IP7-1	Nylon Locking Screws 7247N-IP7-1	Tournevis 8IP-7	Tournevis à serrage pré réglé 8IP-7TL	Pointes de rechange 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 A20 : 86 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. E-mail [engineering.eu@alliedmachine.com](mailto:engineering.eu@alliedmachine.com)

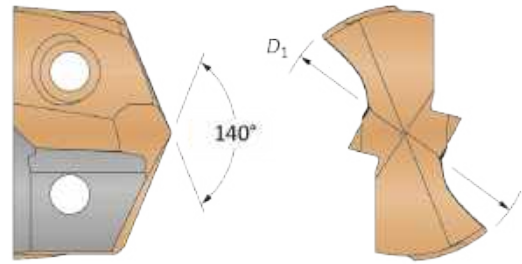
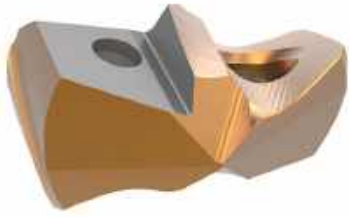
= Métrique (mm)  
 = Impérial (pouce)

Vis conditionnées par sachet de 10



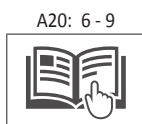
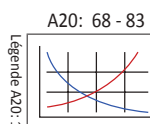
## Embouts GEN3SYS XT

Série 14 | Plage de diamètre : 14.00 mm - 14.99 mm (0.5512" - 0.5905")



Nuance Carbure	Embouts			Référence Standard	Référence Acier	Référence Fonte	Référence Acier inoxydable
	$D_1$ mm	$D_1$ pouce	Fraction Équivalente				
K35 (C1)	14.00	0.5512	–	<b>7C114P-14</b>	<b>7C114P-14LR</b>	–	–
	14.29	0.5625	9/16	<b>7C114P-0018</b>	<b>7C114P-0018LR</b>	–	–
	14.50	0.5709	–	<b>7C114P-14.5</b>	<b>7C114P-14.5LR</b>	–	–
	14.68	0.5781	37/64	<b>7C114P-.578</b>	<b>7C114P-.578LR</b>	–	–
	14.80	0.5827	–	<b>7C114P-14.8</b>	<b>7C114P-14.8LR</b>	–	–
K20 (C2)	14.00	0.5512	–	<b>7C214P-14</b>	<b>7C214P-14LR</b>	<b>7C214P-14CI</b>	<b>7C214P-14AS</b>
	14.29	0.5625	9/16	<b>7C214P-0018</b>	<b>7C214P-0018LR</b>	<b>7C214P-0018CI</b>	<b>7C214P-0018AS</b>
	14.50	0.5709	–	<b>7C214P-14.5</b>	<b>7C214P-14.5LR</b>	<b>7C214P-14.5CI</b>	<b>7C214P-14.5AS</b>
	14.68	0.5781	37/64	<b>7C214P-.578</b>	<b>7C214P-.578LR</b>	<b>7C214P-.578CI</b>	<b>7C214P-.578AS</b>
	14.80	0.5827	–	<b>7C214P-14.8</b>	<b>7C214P-14.8LR</b>	<b>7C214P-14.8CI</b>	<b>7C214P-14.8AS</b>

Embouts vendus à la pièce.

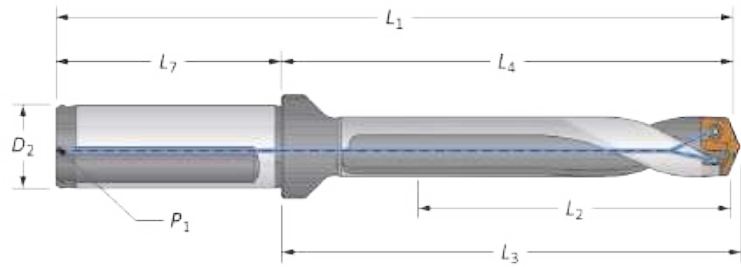


Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande.  
Lorsque vous commandez, suivez l'exemple ci-dessous:

<b>Métrique :</b>	13.20 mm, Série 13 , C2 = Référence <b>7C213P-13.20</b>
<b>Impérial :</b>	0.5200", Série 13 , C2 = Référence <b>7C213P-.5200</b>

## Porte-outils GEN3SYS

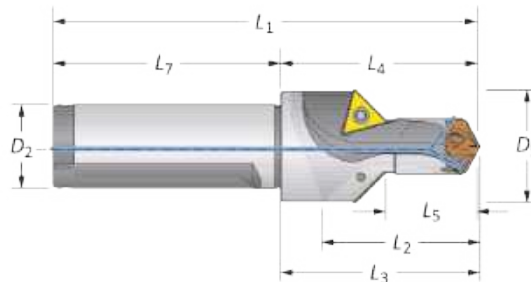
Série 14 | Plage de diamètre : 14.00 mm - 14.99 mm (0.5512" - 0.5905")



### Droite et Hélicoïdale

Goujure	Longueur	Corps				Queue				Référence
		L <sub>2</sub>	L <sub>4</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>	P <sub>1</sub>	Méplat	
Droite	3xD	44.8	72.2	74.9	122.2	50.0	20.0	1/8*	OUI	60314S-20FM
	5xD	75.0	102.4	104.9	152.4	50.0	20.0	1/8*	OUI	60514S-20FM
	7xD	104.8	132.2	134.8	182.2	50.0	20.0	1/8*	OUI	60714S-20FM
Hélicoïdale	Stub	17.5	44.5	47.2	94.5	50.0	20.0	1/8*	OUI	60114H-20FM
	3xD	44.8	72.2	74.9	122.2	50.0	20.0	1/8*	OUI	60314H-20FM
	3xD	44.8	72.2	74.9	122.2	50.0	20.0	1/8*	NON	60314H-20CM
	5xD	75.0	102.4	104.9	152.4	50.0	20.0	1/8*	OUI	60514H-20FM
	5xD	75.0	102.4	104.9	152.4	50.0	20.0	1/8*	NON	60514H-20CM
	7xD	104.8	132.2	134.8	182.2	50.0	20.0	1/8*	OUI	60714H-20FM
	7xD	104.8	132.2	134.8	182.2	50.0	20.0	1/8*	NON	60714H-20CM
Droite	3xD	1-49/64	2-27/32	2-61/64	4-7/8	2-1/32	3/4	1/8	OUI	60314S-075F
	5xD	2-61/64	4-1/32	4-1/8	6-1/16	2-1/32	3/4	1/8	OUI	60514S-075F
	7xD	4-1/8	5-13/64	5-5/16	7-15/64	2-1/32	3/4	1/8	OUI	60714S-075F
	Stub	11/16	1-3/4	1-55/64	3-25/32	2-1/32	3/4	1/8	OUI	60114H-075F
	3xD	1-49/64	2-27/32	2-61/64	4-7/8	2-1/32	3/4	1/8	OUI	60314H-075F
	3xD	1-49/64	2-27/32	2-61/64	4-7/8	2-1/32	3/4	1/8	NON	60314H-075C
	5xD	2-61/64	4-1/32	4-1/8	6-1/16	2-1/32	3/4	1/8	OUI	60514H-075F
	5xD	2-61/64	4-1/32	4-1/8	6-1/16	2-1/32	3/4	1/8	NON	60514H-075C
	7xD	4-1/8	5-13/64	5-5/16	7-15/64	2-1/32	3/4	1/8	OUI	60714H-075F
7xD	4-1/8	5-13/64	5-5/16	7-15/64	2-1/32	3/4	1/8	NON	60714H-075C	

\* Filetage BSP et ISO 7-1



### Perçage / Chanfreinage

	Étage		Corps				Queue		Référence	Plaquette de chanfreinage
	D <sub>5</sub>	L <sub>5</sub>	L <sub>2</sub>	L <sub>4</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>		
<b>m</b>	26.7	21.0	26.8	44.6	47.2	94.6	50.0	20.0	60114C45-20FM	TCMT-110204
<b>i</b>	1-3/64	53/64	1-3/64	1-3/4	1-55/64	3-25/32	2-1/32	3/4	60114C45-075F	TCMT-110204

### Accessoires

Vis embouts	Nylon Locking Screws	Tournevis	Tournevis à serrage prééglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible*
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.

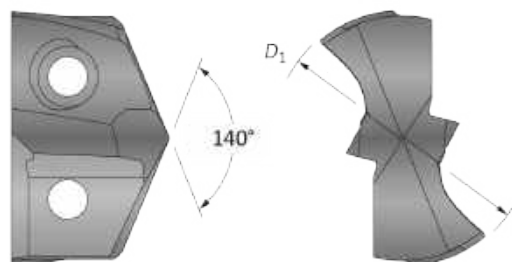
Les plaquettes de chanfreinages sont vendues séparément et conditionnées en boîte de 10 | Vis conditionnées par sachet de 10





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



## Embouts GEN3SYS XT Pro

Série 15 | Plage de diamètre : 15.00 mm - 15.99 mm (0.5906" - 0.6298")

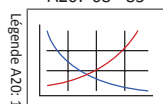


Embouts						
$D_1$ mm	$D_1$ pouce	Fraction Équivalente	Référence <b>P</b>	Référence <b>K</b>	Référence <b>N</b>	Référence <b>M</b>
15.00	0.5906	-	XTP15-15.00	XTK15-15.00	XTN15-15.00	XTM15-15.00
15.08	0.5937	19/32	XTP15-15.08	XTK15-15.08	XTN15-15.08	XTM15-15.08
15.20	0.5984	-	XTP15-15.20	XTK15-15.20	XTN15-15.20	XTM15-15.20
15.30	0.6024	-	XTP15-15.30	XTK15-15.30	XTN15-15.30	XTM15-15.30
15.40	0.6063	-	XTP15-15.40	XTK15-15.40	XTN15-15.40	XTM15-15.40
15.48	0.6094	39/64	XTP15-15.48	XTK15-15.48	XTN15-15.48	XTM15-15.48
15.50	0.6102	-	XTP15-15.50	XTK15-15.50	XTN15-15.50	XTM15-15.50
15.60	0.6142	-	XTP15-15.60	XTK15-15.60	XTN15-15.60	XTM15-15.60
15.70	0.6181	-	XTP15-15.70	XTK15-15.70	XTN15-15.70	XTM15-15.70
15.80	0.6220	-	XTP15-15.80	XTK15-15.80	XTN15-15.80	XTM15-15.80
15.88	0.6252	5/8	XTP15-15.88	XTK15-15.88	XTN15-15.88	XTM15-15.88

Embouts vendus à la pièce.

A20: 68 - 83

A20: 6 - 9

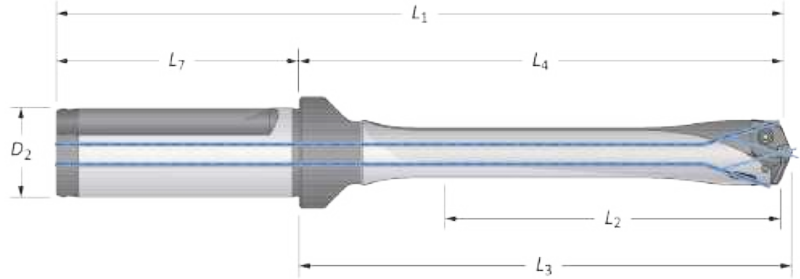


Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande.  
Lorsque vous commandez, suivez l'exemple ci-dessous:

<b>Métrique :</b>	13.16 mm, Acier, Série 13 = Référence <b>XTP13-13.16</b>
<b>Impérial :</b>	0.5180", Acier, Série 13 = Référence <b>XTP13-13.16</b>

## Porte-outils GEN3SYS XT Pro

Série 15 | Plage de diamètre : 15.00 mm - 15.99 mm (0.5906" - 0.6298")



Goujure	Corps					Queue			Référence
	Longueur	L <sub>2</sub>	L <sub>4</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>	Méplat	
 Droite	3xD	48.0	75.0	77.5	125.0	50.0	20.0	OUI	HXT0315S-20FM
	3xD	48.0	75.0	77.5	125.0	50.0	20.0	NON	HXT0315S-20CM
	5xD	79.8	106.8	109.5	156.8	50.0	20.0	OUI	HXT0515S-20FM
	5xD	79.8	106.8	109.5	156.8	50.0	20.0	NON	HXT0515S-20CM
	7xD	111.9	138.9	141.5	188.9	50.0	20.0	OUI	HXT0715S-20FM
	7xD	111.9	138.9	141.5	188.9	50.0	20.0	NON	HXT0715S-20CM
	10xD	159.9	186.9	189.5	236.9	50.0	20.0	OUI	HXT1015S-20FM
	10xD	159.9	186.9	189.5	236.9	50.0	20.0	NON	HXT1015S-20CM
	12xD	192.0	219.0	221.6	269.0	50.0	20.0	OUI	HXT1215S-20FM
	12xD	192.0	219.0	221.6	269.0	50.0	20.0	NON	HXT1215S-20CM
 Droite	3xD	1-57/64	2-61/64	3-3/64	4-63/64	2-1/32	3/4	OUI	HXT0315S-075F
	3xD	1-57/64	2-61/64	3-3/64	4-63/64	2-1/32	3/4	NON	HXT0315S-075C
	5xD	3-9/64	4-13/64	4-5/16	6-15/64	2-1/32	3/4	OUI	HXT0515S-075F
	5xD	3-9/64	4-13/64	4-5/16	6-15/64	2-1/32	3/4	NON	HXT0515S-075C
	7xD	4-13/32	5-15/32	5-37/64	7-1/2	2-1/32	3/4	OUI	HXT0715S-075F
	7xD	4-13/32	5-15/32	5-37/64	7-1/2	2-1/32	3/4	NON	HXT0715S-075C
	10xD	6-19/64	7-23/64	7-29/64	9-25/64	2-1/32	3/4	OUI	HXT1015S-075F
	10xD	6-19/64	7-23/64	7-29/64	9-25/64	2-1/32	3/4	NON	HXT1015S-075C
	12xD	7-9/16	8-39/64	8-23/32	10-41/64	2-1/32	3/4	OUI	HXT1215S-075F
	12xD	7-9/16	8-39/64	8-21/32	10-41/64	2-1/32	3/4	NON	HXT1215S-075C

### Accessoires

					Couple de serrage admissible*
Vis embouts	Nylon Locking Screws	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.

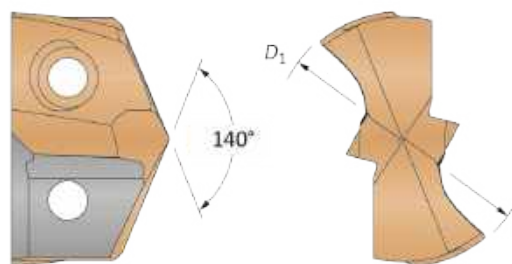
**⚠ AVERTISSEMENT** Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A20 : 86 du catalogue. Visitez [www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines](http://www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines) 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. E-mail [engineering.eu@alliedmachine.com](mailto:engineering.eu@alliedmachine.com)

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

Vis conditionnées par sachet de 10

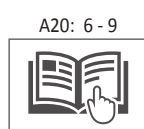
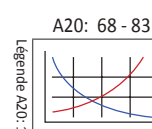
**Embouts GEN3SYS XT**

Série 15 | Plage de diamètre : 15.00 mm - 15.99 mm (0.5906" - 0.6298")



Embouts							
Nuance Carbure	$D_1$ mm	$D_1$ pouce	Fraction Équivalente	Référence Standard	Référence Acier	Référence Fonte	Référence Acier inoxydable
K35 (C1)	15.00	0.5906	–	<b>7C115P-15</b>	<b>7C115P-15LR</b>	–	–
	15.08	0.5938	19/32	<b>7C115P-0019</b>	<b>7C115P-0019LR</b>	–	–
	15.25	0.6004	–	<b>7C115P-15.25</b>	<b>7C115P-15.25LR</b>	–	–
	15.48	0.6094	39/64	<b>7C115P-.609</b>	<b>7C115P-.609LR</b>	–	–
	15.50	0.6103	–	<b>7C115P-15.5</b>	<b>7C115P-15.5LR</b>	–	–
	15.70	0.6181	–	<b>7C115P-.618</b>	<b>7C115P-.618LR</b>	–	–
K20 (C2)	15.88	0.6250	5/8	<b>7C115P-0020</b>	<b>7C115P-0020LR</b>	–	–
	15.00	0.5906	–	<b>7C215P-15</b>	<b>7C215P-15LR</b>	<b>7C215P-15CI</b>	<b>7C215P-15AS</b>
	15.08	0.5938	19/32	<b>7C215P-0019</b>	<b>7C215P-0019LR</b>	<b>7C215P-0019CI</b>	<b>7C215P-0019AS</b>
	15.25	0.6004	–	<b>7C215P-15.25</b>	<b>7C215P-15.25LR</b>	<b>7C215P-15.25CI</b>	<b>7C215P-15.25AS</b>
	15.48	0.6094	39/64	<b>7C215P-.609</b>	<b>7C215P-.609LR</b>	<b>7C215P-.609CI</b>	<b>7C215P-.609AS</b>
	15.50	0.6103	–	<b>7C215P-15.5</b>	<b>7C215P-15.5LR</b>	<b>7C215P-15.5CI</b>	<b>7C215P-15.5AS</b>
	15.70	0.6181	–	<b>7C215P-.618</b>	<b>7C215P-.618LR</b>	<b>7C215P-.618CI</b>	<b>7C215P-.618AS</b>
15.88	0.6250	5/8	<b>7C215P-0020</b>	<b>7C215P-0020LR</b>	<b>7C215P-0020CI</b>	<b>7C215P-0020AS</b>	

Embouts vendus à la pièce.

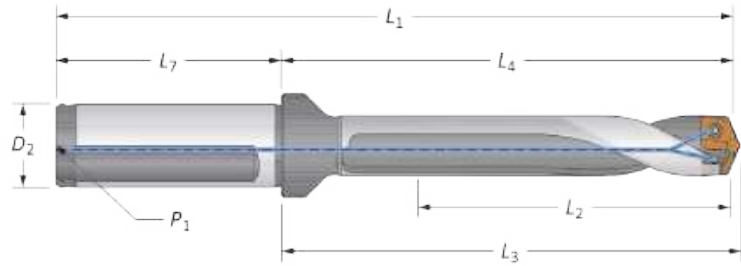


Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande.  
Lorsque vous commandez, suivez l'exemple ci-dessous:

<b>Métrique :</b>	13.20 mm, Série 13, C2 = Référence <b>7C213P-13.20</b>
<b>Impérial :</b>	0.5200", Série 13, C2 = Référence <b>7C213P-.5200</b>

## Porte-outils GEN3SYS

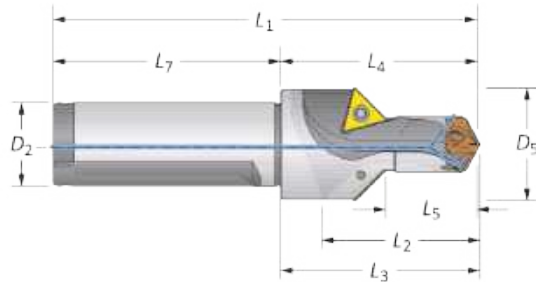
Série 15 | Plage de diamètre : 15.00 mm - 15.99 mm (0.5906" - 0.6298")



Droite et Hélicoïdale

Goujure	Corps						Queue				Référence
	Longueur	L <sub>2</sub>	L <sub>4</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>	P <sub>1</sub>	Méplat		
Droite	3xD	48.0	75.0	77.5	125.0	50.0	20.0	1/8*	OUI	60315S-20FM	
	5xD	79.8	106.8	109.5	156.8	50.0	20.0	1/8*	OUI	60515S-20FM	
	7xD	111.9	138.9	141.5	188.9	50.0	20.0	1/8*	OUI	60715S-20FM	
Hélicoïdale	Stub	17.5	44.5	46.8	94.5	50.0	20.0	1/8*	OUI	60115H-20FM	
	3xD	48.0	75.0	77.5	125.0	50.0	20.0	1/8*	OUI	60315H-20FM	
	3xD	48.0	75.0	77.5	125.0	50.0	20.0	1/8*	NON	60315H-20CM	
	5xD	79.8	106.8	109.5	156.8	50.0	20.0	1/8*	OUI	60515H-20FM	
	5xD	79.8	106.8	109.5	156.8	50.0	20.0	1/8*	NON	60515H-20CM	
	7xD	111.9	138.9	141.5	188.9	50.0	20.0	1/8*	OUI	60715H-20FM	
	7xD	111.9	138.9	141.5	188.9	50.0	20.0	1/8*	NON	60715H-20CM	
Droite	3xD	1-57/64	2-61/64	3-3/64	4-63/64	2-1/32	3/4	1/8	OUI	60315S-075F	
	5xD	3-9/64	4-13/64	4-5/16	6-15/64	2-1/32	3/4	1/8	OUI	60515S-075F	
	7xD	4-13/32	5-15/32	5-37/64	7-1/2	2-1/32	3/4	1/8	OUI	60715S-075F	
	Stub	11/16	1-3/4	1-27/32	3-25/32	2-1/32	3/4	1/8	OUI	60115H-075F	
	3xD	1-57/64	2-61/64	3-3/64	4-63/64	2-1/32	3/4	1/8	OUI	60315H-075F	
	3xD	1-57/64	2-61/64	3-3/64	4-63/64	2-1/32	3/4	1/8	NON	60315H-075C	
	5xD	3-9/64	4-13/64	4-5/16	6-15/64	2-1/32	3/4	1/8	OUI	60515H-075F	
	5xD	3-9/64	4-13/64	4-5/16	6-15/64	2-1/32	3/4	1/8	NON	60515H-075C	
	7xD	4-13/32	5-15/32	5-37/64	7-1/2	2-1/32	3/4	1/8	OUI	60715H-075F	
7xD	4-13/32	5-15/32	5-37/64	7-1/2	2-1/32	3/4	1/8	NON	60715H-075C		

\* Filetage BSP et ISO 7-1



Perçage / Chanfreinage

	Étage		Corps				Queue		Référence	Plaquette de chanfreinage
	D <sub>5</sub>	L <sub>5</sub>	L <sub>2</sub>	L <sub>4</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>		
<b>m</b>	27.0	22.5	26.9	44.3	46.8	94.3	50.0	20.0	60115C45-20FM	TCMT-110204
<b>i</b>	1-1/16	57/64	1-1/16	1-47/64	1-27/32	3-49/64	2-1/32	3/4	60115C45-075F	TCMT-110204

Accessoires

Vis embouts 7247-IP7-1	Nylon Locking Screws 7247N-IP7-1	Tournevis 8IP-7	Tournevis à serrage pré réglé 8IP-7TL	Pointes de rechange 8IP-7B	Couple de serrage admissible* 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.

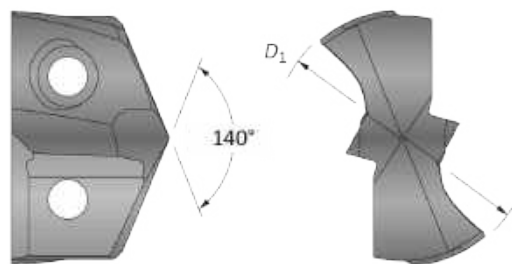
Les plaquettes de chanfreinages sont vendues séparément et conditionnées en boîte de 10 | Vis conditionnées par sachet de 10





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



## Embouts GEN3SYS XT Pro

Série 16 | Plage de diamètre : 16.00 mm - 16.99 mm (0.6299" - 0.6692")

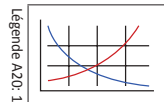


Embouts						
$D_1$ mm	$D_1$ pouce	Fraction Équivalente	Référence <b>P</b>	Référence <b>K</b>	Référence <b>N</b>	Référence <b>M</b>
16.00	0.6299	-	XTP16-16.00	XTK16-16.00	XTN16-16.00	XTM16-16.00
16.08	0.6331	-	XTP16-16.08	XTK16-16.08	XTN16-16.08	XTM16-16.08
16.20	0.6378	-	XTP16-16.20	XTK16-16.20	XTN16-16.20	XTM16-16.20
16.27	0.6406	41/64	XTP16-16.27	XTK16-16.27	XTN16-16.27	XTM16-16.27
16.40	0.6457	-	XTP16-16.40	XTK16-16.40	XTN16-16.40	XTM16-16.40
16.50	0.6496	-	XTP16-16.50	XTK16-16.50	XTN16-16.50	XTM16-16.50
16.60	0.6535	-	XTP16-16.60	XTK16-16.60	XTN16-16.60	XTM16-16.60
16.67	0.6563	21/32	XTP16-16.67	XTK16-16.67	XTN16-16.67	XTM16-16.67
16.80	0.6614	-	XTP16-16.80	XTK16-16.80	XTN16-16.80	XTM16-16.80
16.90	0.6654	-	XTP16-16.90	XTK16-16.90	XTN16-16.90	XTM16-16.90

Embouts vendus à la pièce.

A20: 68 - 83

A20: 6 - 9

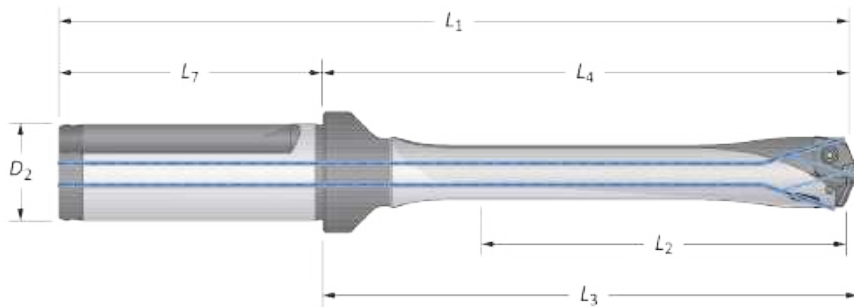


Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande.  
Lorsque vous commandez, suivez l'exemple ci-dessous:

<b>Métrique :</b>	13.16 mm, Acier, Série 13 = Référence <b>XTP13-13.16</b>
<b>Impérial :</b>	0.5180", Acier, Série 13 = Référence <b>XTP13-13.16</b>

## Porte-outils GEN3SYS XT Pro

Série 16 | Plage de diamètre : 16.00 mm - 16.99 mm (0.6299" - 0.6692")



Goujure	Corps					Queue			Référence
	Longueur	L <sub>2</sub>	L <sub>4</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>	Méplat	
 Droite	3xD	50.8	81.3	84.2	131.3	50.0	20.0	OUI	HXT0316S-20FM
	3xD	50.8	81.3	84.2	131.3	50.0	20.0	NON	HXT0316S-20CM
	5xD	85.0	115.1	118.2	165.1	50.0	20.0	OUI	HXT0516S-20FM
	5xD	85.0	115.1	118.2	165.1	50.0	20.0	NON	HXT0516S-20CM
	7xD	119.0	149.2	152.0	199.2	50.0	20.0	OUI	HXT0716S-20FM
	7xD	119.0	149.2	152.0	199.2	50.0	20.0	NON	HXT0716S-20CM
	10xD	169.9	200.0	203.2	250.0	50.0	20.0	OUI	⚠ HXT1016S-20FM
	10xD	169.9	200.0	203.2	250.0	50.0	20.0	NON	⚠ HXT1016S-20CM
	12xD	204.0	234.3	237.2	284.3	50.0	20.0	OUI	⚠ HXT1216S-20FM
	12xD	204.0	234.3	237.2	284.3	50.0	20.0	NON	⚠ HXT1216S-20CM
 Droite	3xD	2	3-13/64	3-5/16	5-15/64	2-1/32	3/4	OUI	HXT0316S-075F
	3xD	2	3-13/64	3-5/16	5-15/64	2-1/32	3/4	NON	HXT0316S-075C
	5xD	3-11/32	4-17/32	4-21/32	6-9/16	2-1/32	3/4	OUI	HXT0516S-075F
	5xD	3-11/32	4-17/32	4-21/32	6-9/16	2-1/32	3/4	NON	HXT0516S-075C
	7xD	4-11/16	5-7/8	5-63/64	7-29/32	2-1/32	3/4	OUI	HXT0716S-075F
	7xD	4-11/16	5-7/8	5-63/64	7-29/32	2-1/32	3/4	NON	HXT0716S-075C
	10xD	6-11/16	7-7/8	8	9-29/32	2-1/32	3/4	OUI	⚠ HXT1016S-075F
	10xD	6-11/16	7-7/8	8	9-29/32	2-1/32	3/4	NON	⚠ HXT1016S-075C
	12xD	8-1/32	9-7/32	9-21/64	11-1/4	2-1/32	3/4	OUI	⚠ HXT1216S-075F
	12xD	8-1/32	9-7/32	9-21/64	11-1/4	2-1/32	3/4	NON	⚠ HXT1216S-075C

### Accessoires

					Couple de serrage admissible*
Vis embouts 72556-IP8-1	Nylon Locking Screws 72556N-IP8-1	Tournevis 8IP-8	Tournevis à serrage pré réglé 8IP-8TL	Pointes de rechange 8IP-8B	
					175 N-cm (15.5 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 A20 : 86 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. E-mail [engineering.eu@alliedmachine.com](mailto:engineering.eu@alliedmachine.com)

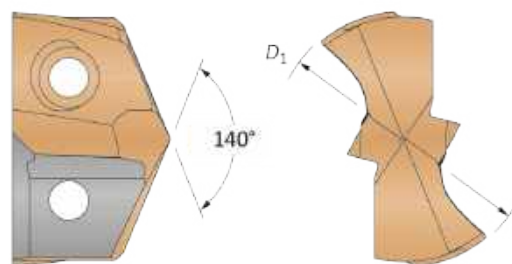
Ⓜ = Métrique (mm)  
Ⓢ = Impérial (pouce)

Vis conditionnées par sachet de 10



## Embouts GEN3SYS XT

Série 16 | Plage de diamètre : 16.00 mm - 16.99 mm (0.6299" - 0.6692")

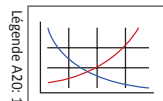


Nuance Carbure	Embouts			Référence Standard	Référence Acier	Référence Fonte	Référence Acier inoxydable
	$D_1$ mm	$D_1$ pouce	Fraction Équivalente				
K35 (C1)	16.00	0.6299	–	7C116P-16	7C116P-16LR	–	–
	16.08	0.6331	–	7C116P-16.08	7C116P-16.08LR	–	–
	16.27	0.6406	41/64	7C116P-.640	7C116P-.640LR	–	–
	16.50	0.6496	–	7C116P-16.5	7C116P-16.5LR	–	–
	16.67	0.6563	21/32	7C116P-0021	7C116P-0021LR	–	–
K20 (C2)	16.00	0.6299	–	7C216P-16	7C216P-16LR	7C216P-16CI	7C216P-16AS
	16.08	0.6331	–	7C216P-16.08	7C216P-16.08LR	7C216P-16.08CI	7C216P-16.08AS
	16.27	0.6406	41/64	7C216P-.640	7C216P-.640LR	7C216P-.640CI	7C216P-.640AS
	16.50	0.6496	–	7C216P-16.5	7C216P-16.5LR	7C216P-16.5CI	7C216P-16.5AS
	16.67	0.6563	21/32	7C216P-0021	7C216P-0021LR	7C216P-0021CI	7C216P-0021AS

Embouts vendus à la pièce.

A20: 68 - 83

A20: 6 - 9

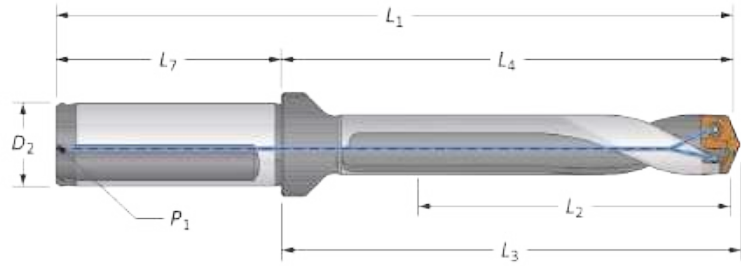


Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande.  
Lorsque vous commandez, suivez l'exemple ci-dessous:

<b>Métrique :</b>	13.20 mm, Série 13, C2 = Référence <b>7C213P-13.20</b>
<b>Impérial :</b>	0.5200", Série 13, C2 = Référence <b>7C213P-.5200</b>

## Porte-outils GEN3SYS

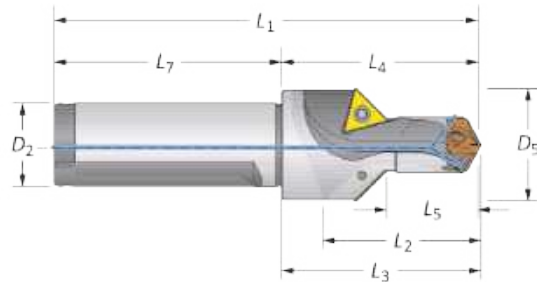
Série 16 | Plage de diamètre : 16.00 mm - 16.99 mm (0.6299" - 0.6692")



Droite et Hélicoïdale

Goujure	Corps					Queue				Référence
	Longueur	L <sub>2</sub>	L <sub>4</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>	P <sub>1</sub>	Méplat	
Droite	3xD	50.8	81.3	84.2	131.3	50.0	20.0	1/8*	OUI	60316S-20FM
	5xD	85.0	115.1	118.2	165.1	50.0	20.0	1/8*	OUI	60516S-20FM
	7xD	119.0	149.2	152.0	199.2	50.0	20.0	1/8*	OUI	60716S-20FM
Hélicoïdale	Stub	21.0	50.8	53.7	100.8	50.0	20.0	1/8*	OUI	60116H-20FM
	3xD	50.8	81.3	84.2	131.3	50.0	20.0	1/8*	OUI	60316H-20FM
	3xD	50.8	81.3	84.2	131.3	50.0	20.0	1/8*	NON	60316H-20CM
	5xD	85.0	115.1	118.2	165.1	50.0	20.0	1/8*	OUI	60516H-20FM
	5xD	85.0	115.1	118.2	165.1	50.0	20.0	1/8*	NON	60516H-20CM
	7xD	119.0	149.2	152.0	199.2	50.0	20.0	1/8*	OUI	60716H-20FM
	7xD	119.0	149.2	152.0	199.2	50.0	20.0	1/8*	NON	60716H-20CM
Droite	3xD	2	3-13/64	3-5/16	5-15/64	2-1/32	3/4	1/8	OUI	60316S-075F
	5xD	3-11/32	4-17/32	4-21/32	6-9/16	2-1/32	3/4	1/8	OUI	60516S-075F
	7xD	4-11/16	5-7/8	5-63/64	7-29/32	2-1/32	3/4	1/8	OUI	60716S-075F
	Stub	13/16	2	2-7/64	4-1/32	2-1/32	3/4	1/8	OUI	60116H-075F
	3xD	2	3-13/64	3-5/16	5-15/64	2-1/32	3/4	1/8	OUI	60316H-075F
	3xD	2	3-13/64	3-5/16	5-15/64	2-1/32	3/4	1/8	NON	60316H-075C
	5xD	3-11/32	4-17/32	4-21/32	6-9/16	2-1/32	3/4	1/8	OUI	60516H-075F
	5xD	3-11/32	4-17/32	4-21/32	6-9/16	2-1/32	3/4	1/8	NON	60516H-075C
	7xD	4-11/16	5-7/8	5-63/64	7-29/32	2-1/32	3/4	1/8	OUI	60716H-075F
7xD	4-11/16	5-7/8	5-63/64	7-29/32	2-1/32	3/4	1/8	NON	60716H-075C	

\* Filetage BSP et ISO 7-1



Perçage / Chanfreinage

	Étage		Corps				Queue		Référence	Plaque de chanfreinage
	D <sub>5</sub>	L <sub>5</sub>	L <sub>2</sub>	L <sub>4</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>		
<b>m</b>	27.0	24.0	33.1	50.8	53.7	100.8	50.0	20.0	60116C45-20FM	TCMT-110204
<b>i</b>	1-1/16	61/64	1-19/64	2	2-7/64	4-1/32	2-1/32	3/4	60116C45-075F	TCMT-110204

Accessoires

Vis embouts 72556-IP8-1	Nylon Locking Screws 72556N-IP8-1	Tournevis 8IP-8	Tournevis à serrage pré réglé 8IP-8TL	Pointes de rechange 8IP-8B	Couple de serrage admissible* 175 N-cm (15.5 in-lbs)
----------------------------	--------------------------------------	--------------------	--	-------------------------------	---

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

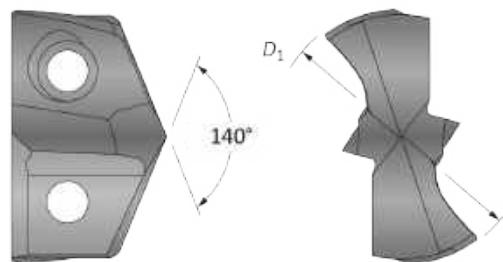
Les plaquettes de chanfreinages sont vendues séparément et conditionnées en boîte de 10 | Vis conditionnées par sachet de 10





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



## Embouts GEN3SYS XT Pro

Série 17 | Plage de diamètre : 17.00 mm - 17.99 mm (0.6693" - 0.7086")

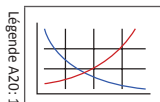


Embouts						
$D_1$ mm	$D_1$ pouce	Fraction Équivalente	Référence <b>P</b>	Référence <b>K</b>	Référence <b>N</b>	Référence <b>M</b>
17.00	0.6693	-	XTP17-17.00	XTK17-17.00	XTN17-17.00	XTM17-17.00
17.07	0.6720	43/64	XTP17-17.07	XTK17-17.07	XTN17-17.07	XTM17-17.07
17.10	0.6732	-	XTP17-17.10	XTK17-17.10	XTN17-17.10	XTM17-17.10
17.20	0.6772	-	XTP17-17.20	XTK17-17.20	XTN17-17.20	XTM17-17.20
17.30	0.6811	-	XTP17-17.30	XTK17-17.30	XTN17-17.30	XTM17-17.30
17.40	0.6850	-	XTP17-17.40	XTK17-17.40	XTN17-17.40	XTM17-17.40
17.46	0.6874	11/16	XTP17-17.46	XTK17-17.46	XTN17-17.46	XTM17-17.46
17.50	0.6890	-	XTP17-17.50	XTK17-17.50	XTN17-17.50	XTM17-17.50
17.60	0.6929	-	XTP17-17.60	XTK17-17.60	XTN17-17.60	XTM17-17.60
17.70	0.6969	-	XTP17-17.70	XTK17-17.70	XTN17-17.70	XTM17-17.70
17.80	0.7008	-	XTP17-17.80	XTK17-17.80	XTN17-17.80	XTM17-17.80
17.86	0.7031	45/64	XTP17-17.86	XTK17-17.86	XTN17-17.86	XTM17-17.86
17.90	0.7047	-	XTP17-17.90	XTK17-17.90	XTN17-17.90	XTM17-17.90

Embouts vendus à la pièce.

A20: 68 - 83

A20: 6 - 9

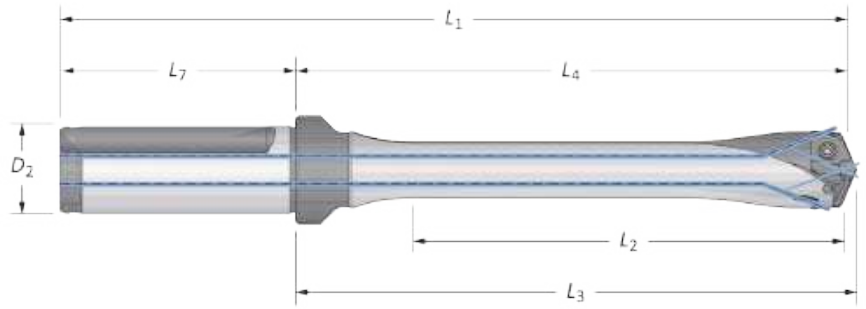


Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande.  
Lorsque vous commandez, suivez l'exemple ci-dessous:

<b>Métrique :</b>	13.16 mm, Acier, Série 13 = Référence <b>XTP13-13.16</b>
<b>Impérial :</b>	0.5180", Acier, Série 13 = Référence <b>XTP13-13.16</b>

## Porte-outils GEN3SYS XT Pro

Série 17 | Plage de diamètre : 17.00 mm - 17.99 mm (0.6693" - 0.7086")



Goujure	Corps					Queue			Référence
	Longueur	L <sub>2</sub>	L <sub>4</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>	Méplat	
m Droite 	3xD	54.0	83.8	86.9	133.8	50.0	20.0	OUI	HXT0317S-20FM
	3xD	54.0	83.8	86.9	133.8	50.0	20.0	NON	HXT0317S-20CM
	5xD	90.0	119.8	122.9	169.8	50.0	20.0	OUI	HXT0517S-20FM
	5xD	90.0	119.8	122.9	169.8	50.0	20.0	NON	HXT0517S-20CM
	7xD	125.8	156.0	158.9	206.0	50.0	20.0	OUI	HXT0717S-20FM
	7xD	125.8	156.0	158.9	206.0	50.0	20.0	NON	HXT0717S-20CM
	10xD	179.8	209.9	212.8	259.9	50.0	20.0	OUI	<b>HXT1017S-20FM</b>
	10xD	179.8	209.9	212.8	259.9	50.0	20.0	NON	<b>HXT1017S-20CM</b>
i Droite 	3xD	2-1/8	3-19/64	3-27/64	5-21/64	2-1/32	3/4	OUI	HXT0317S-075F
	3xD	2-1/8	3-19/64	3-27/64	5-21/64	2-1/32	3/4	NON	HXT0317S-075C
	5xD	3-35/64	4-23/32	4-27/32	6-3/4	2-1/32	3/4	OUI	HXT0517S-075F
	5xD	3-35/64	4-23/32	4-27/32	6-3/4	2-1/32	3/4	NON	HXT0517S-075C
	7xD	4-61/64	6-9/64	6-1/4	8-11/64	2-1/32	3/4	OUI	HXT0717S-075F
	7xD	4-61/64	6-9/64	6-1/4	8-11/64	2-1/32	3/4	NON	HXT0717S-075C
	10xD	7-5/64	8-17/64	8-3/8	10-19/64	2-1/32	3/4	OUI	<b>HXT1017S-075F</b>
	10xD	7-5/64	8-17/64	8-3/8	10-19/64	2-1/32	3/4	NON	<b>HXT1017S-075C</b>
12xD	8-1/2	9-11/16	9-13/16	11-23/32	2-1/32	3/4	OUI	<b>HXT1217S-075F</b>	
12xD	8-1/2	9-11/16	9-13/16	11-23/32	2-1/32	3/4	NON	<b>HXT1217S-075C</b>	

### Accessoires

					Couple de serrage admissible*
Vis embouts 72567-IP8-1	Nylon Locking Screws 72567N-IP8-1	Tournevis 8IP-8	Tournevis à serrage pré réglé 8IP-8TL	Pointes de rechange 8IP-8B	

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

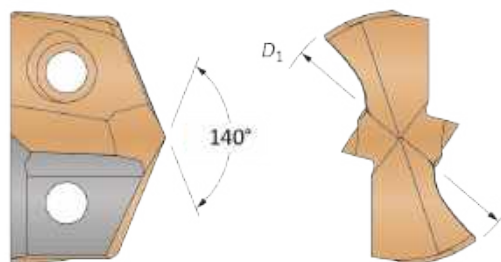
**⚠ AVERTISSEMENT** Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A20 : 86 du catalogue. Visitez [www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines](http://www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines) 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. E-mail [engineering.eu@alliedmachine.com](mailto:engineering.eu@alliedmachine.com)





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

Vis conditionnées par sachet de 10

**Embouts GEN3SYS XT**

Série 17 | Plage de diamètre : 17.00 mm - 17.99 mm (0.6693" - 0.7086")

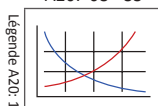


Embouts							
Nuance Carbure	$D_1$ mm	$D_1$ pouce	Fraction Équivalente	Référence Standard	Référence Acier	Référence Fonte	Référence Acier inoxydable
K35 (C1)	17.00	0.6693	–	<b>7C117P-17</b>	<b>7C117P-17LR</b>	–	–
	17.07	0.6719	43/64	<b>7C117P-.671</b>	<b>7C117P-.671LR</b>	–	–
	17.10	0.6732	–	<b>7C117P-17.1</b>	<b>7C117P-17.1LR</b>	–	–
	17.20	0.6772	–	<b>7C117P-17.2</b>	<b>7C117P-17.2LR</b>	–	–
	17.46	0.6875	11/16	<b>7C117P-0022</b>	<b>7C117P-0022LR</b>	–	–
	17.50	0.6890	–	<b>7C117P-17.5</b>	<b>7C117P-17.5LR</b>	–	–
K20 (C2)	17.86	0.7031	45/64	<b>7C117P-.703</b>	<b>7C117P-.703LR</b>	–	–
	17.00	0.6693	–	<b>7C217P-17</b>	<b>7C217P-17LR</b>	<b>7C217P-17CI</b>	<b>7C217P-17AS</b>
	17.07	0.6719	43/64	<b>7C217P-.671</b>	<b>7C217P-.671LR</b>	<b>7C217P-.671CI</b>	<b>7C217P-.671AS</b>
	17.10	0.6732	–	<b>7C217P-17.1</b>	<b>7C217P-17.1LR</b>	<b>7C217P-17.1CI</b>	<b>7C217P-17.1AS</b>
	17.20	0.6772	–	<b>7C217P-17.2</b>	<b>7C217P-17.2LR</b>	<b>7C217P-17.2CI</b>	<b>7C217P-17.2AS</b>
	17.46	0.6875	11/16	<b>7C217P-0022</b>	<b>7C217P-0022LR</b>	<b>7C217P-0022CI</b>	<b>7C217P-0022AS</b>
17.50	0.6890	–	<b>7C217P-17.5</b>	<b>7C217P-17.5LR</b>	<b>7C217P-17.5CI</b>	<b>7C217P-17.5AS</b>	
17.86	0.7031	45/64	<b>7C217P-.703</b>	<b>7C217P-.703LR</b>	<b>7C217P-.703CI</b>	<b>7C217P-.703AS</b>	

Embouts vendus à la pièce.

A20: 68 - 83

A20: 6 - 9

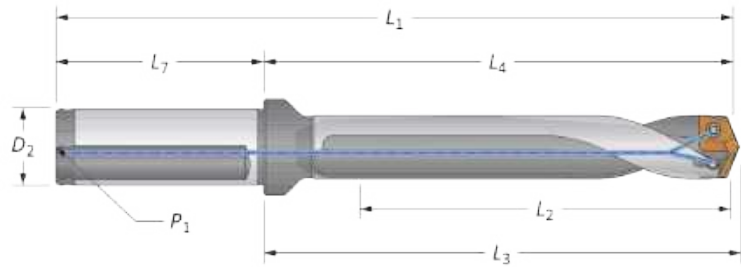


Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande.  
Lorsque vous commandez, suivez l'exemple ci-dessous:

<b>Métrique :</b>	13.20 mm, Série 13 , C2 = Référence <b>7C213P-13.20</b>
<b>Impérial :</b>	0.5200", Série 13 , C2 = Référence <b>7C213P-.5200</b>

## Porte-outils GEN3SYS

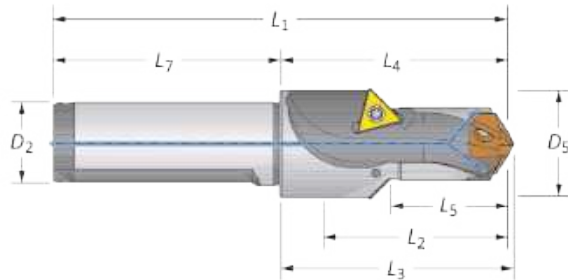
Série 17 | Plage de diamètre : 17.00 mm - 17.99 mm (0.6693" - 0.7086")



Droite et Hélicoïdale

Goujure	Corps					Queue				Référence
	Longueur	L <sub>2</sub>	L <sub>4</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>	P <sub>1</sub>	Méplat	
Droite	3xD	54.0	83.8	86.9	133.8	50.0	20.0	1/8*	OUI	60317S-20FM
	5xD	90.0	119.8	122.9	169.8	50.0	20.0	1/8*	OUI	60517S-20FM
	7xD	125.8	156.0	158.9	206.0	50.0	20.0	1/8*	OUI	60717S-20FM
Hélicoïdale	Stub	20.6	50.5	53.5	100.5	50.0	20.0	1/8*	OUI	60117H-20FM
	3xD	54.0	83.8	86.9	133.8	50.0	20.0	1/8*	OUI	60317H-20FM
	3xD	54.0	83.8	86.9	133.8	50.0	20.0	1/8*	NON	60317H-20CM
	5xD	90.0	119.8	122.9	169.8	50.0	20.0	1/8*	OUI	60517H-20FM
	5xD	90.0	119.8	122.9	169.8	50.0	20.0	1/8*	NON	60517H-20CM
	7xD	125.8	156.0	158.9	206.0	50.0	20.0	1/8*	OUI	60717H-20FM
	7xD	125.8	156.0	158.9	206.0	50.0	20.0	1/8*	NON	60717H-20CM
Droite	3xD	2-1/8	3-19/64	3-27/64	5-21/64	2-1/32	3/4	1/8	OUI	60317S-075F
	5xD	3-35/64	4-23/32	4-27/32	6-3/4	2-1/32	3/4	1/8	OUI	60517S-075F
	7xD	4-61/64	6-9/64	6-1/4	8-11/64	2-1/32	3/4	1/8	OUI	60717S-075F
	Stub	13/16	1-63/64	2-7/64	4-1/64	2-1/32	3/4	1/8	OUI	60117H-075F
	3xD	2-1/8	3-19/64	3-27/64	5-21/64	2-1/32	3/4	1/8	OUI	60317H-075F
	3xD	2-1/8	3-19/64	3-27/64	5-21/64	2-1/32	3/4	1/8	NON	60317H-075C
	5xD	3-35/64	4-23/32	4-27/32	6-3/4	2-1/32	3/4	1/8	OUI	60517H-075F
	5xD	3-35/64	4-23/32	4-27/32	6-3/4	2-1/32	3/4	1/8	NON	60517H-075C
	7xD	4-61/64	6-9/64	6-1/4	8-11/64	2-1/32	3/4	1/8	OUI	60717H-075F
7xD	4-61/64	6-9/64	6-1/4	8-11/64	2-1/32	3/4	1/8	NON	60717H-075C	

\* Filetage BSP et ISO 7-1



Perçage / Chanfreinage

	Étage		Corps				Queue		Référence	Plaquette de chanfreinage
	D <sub>5</sub>	L <sub>5</sub>	L <sub>2</sub>	L <sub>4</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>		
<b>m</b>	25.4	25.5	33.3	50.5	53.4	100.5	50.0	20.0	60117C45-20FM	TCMT-110204
<b>i</b>	1	1	1-5/16	1-63/64	2-7/64	4-1/64	2-1/32	3/4	60117C45-075F	TCMT-110204

Accessoires

Vis embouts 72567-IP8-1	Nylon Locking Screws 72567N-IP8-1	Tournevis 8IP-8	Tournevis à serrage pré réglé 8IP-8TL	Pointes de rechange 8IP-8B	Couple de serrage admissible* 175 N-cm (15.5 in-lbs)
----------------------------	--------------------------------------	--------------------	--	-------------------------------	---

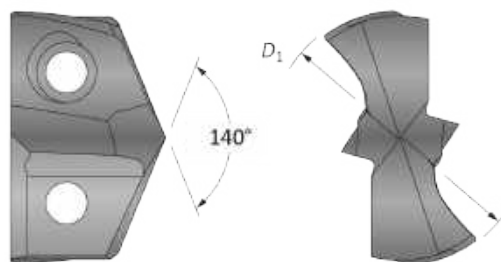
\* Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.





Les plaquettes de chanfreinages sont vendues séparément et conditionnées en boîte de 10 | Vis conditionnées par sachet de 10

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

**Embouts GEN3SYS XT Pro**

Série 18 | Plage de diamètre : 18.00 mm - 19.99 mm (0.7087" - 0.7873")

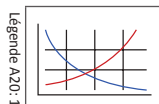


Embouts			 Référence	 Référence	 Référence	 Référence
$D_1$ mm	$D_1$ pouce	Fraction Équivalente	<b>P</b>	<b>K</b>	<b>N</b>	<b>M</b>
18.00	0.7087	-	XTP18-18.00	XTK18-18.00	XTN18-18.00	XTM18-18.00
18.10	0.7126	-	XTP18-18.10	XTK18-18.10	XTN18-18.10	XTM18-18.10
18.20	0.7165	-	XTP18-18.20	XTK18-18.20	XTN18-18.20	XTM18-18.20
18.26	0.7189	23/32	XTP18-18.26	XTK18-18.26	XTN18-18.26	XTM18-18.26
18.30	0.7205	-	XTP18-18.30	XTK18-18.30	XTN18-18.30	XTM18-18.30
18.40	0.7244	-	XTP18-18.40	XTK18-18.40	XTN18-18.40	XTM18-18.40
18.50	0.7283	-	XTP18-18.50	XTK18-18.50	XTN18-18.50	XTM18-18.50
18.60	0.7323	-	XTP18-18.60	XTK18-18.60	XTN18-18.60	XTM18-18.60
18.65	0.7343	47/64	XTP18-18.65	XTK18-18.65	XTN18-18.65	XTM18-18.65
18.70	0.7362	-	XTP18-18.70	XTK18-18.70	XTN18-18.70	XTM18-18.70
18.80	0.7402	-	XTP18-18.80	XTK18-18.80	XTN18-18.80	XTM18-18.80
18.90	0.7441	-	XTP18-18.90	XTK18-18.90	XTN18-18.90	XTM18-18.90
19.00	0.7480	-	XTP18-19.00	XTK18-19.00	XTN18-19.00	XTM18-19.00
19.05	0.7500	3/4	XTP18-19.05	XTK18-19.05	XTN18-19.05	XTM18-19.05
19.10	0.7520	-	XTP18-19.10	XTK18-19.10	XTN18-19.10	XTM18-19.10
19.20	0.7559	-	XTP18-19.20	XTK18-19.20	XTN18-19.20	XTM18-19.20
19.25	0.7579	-	XTP18-19.25	XTK18-19.25	XTN18-19.25	XTM18-19.25
19.30	0.7598	-	XTP18-19.30	XTK18-19.30	XTN18-19.30	XTM18-19.30
19.40	0.7638	-	XTP18-19.40	XTK18-19.40	XTN18-19.40	XTM18-19.40
19.45	0.7657	49/64	XTP18-19.45	XTK18-19.45	XTN18-19.45	XTM18-19.45
19.50	0.7677	-	XTP18-19.50	XTK18-19.50	XTN18-19.50	XTM18-19.50
19.60	0.7717	-	XTP18-19.60	XTK18-19.60	XTN18-19.60	XTM18-19.60
19.70	0.7756	-	XTP18-19.70	XTK18-19.70	XTN18-19.70	XTM18-19.70
19.80	0.7795	-	XTP18-19.80	XTK18-19.80	XTN18-19.80	XTM18-19.80
19.84	0.7811	25/32	XTP18-19.84	XTK18-19.84	XTN18-19.84	XTM18-19.84
19.90	0.7835	-	XTP18-19.90	XTK18-19.90	XTN18-19.90	XTM18-19.90

Embouts vendus à la pièce.

A20: 68 - 83

A20: 6 - 9

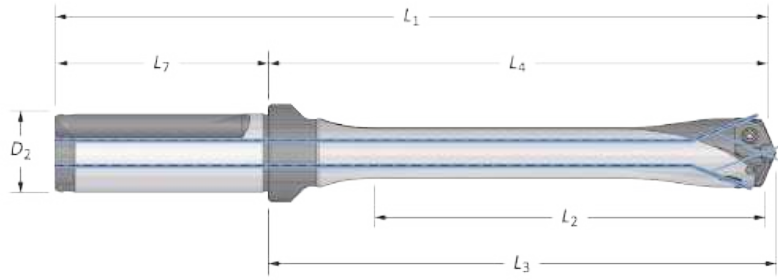


Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande.  
Lorsque vous commandez, suivez l'exemple ci-dessous:

<b>Métrique :</b>	13.16 mm, Acier, Série 13 = Référence <b>XTP13-13.16</b>
<b>Impérial :</b>	0.5180", Acier, Série 13 = Référence <b>XTP13-13.16</b>

## Porte-outils GEN3SYS XT Pro

Série 18 | Plage de diamètre : 18.00 mm - 19.99 mm (0.7087" - 0.7873")



Goujure	Corps					Queue			Référence
	Longueur	L <sub>2</sub>	L <sub>4</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>	Méplat	
 Droite	3xD	60.0	94.0	96.8	150.0	56.0	25.0	OUI	HXT0318S-25FM
	3xD	60.0	94.0	96.8	150.0	56.0	25.0	NON	HXT0318S-25CM
	5xD	100.0	133.7	136.8	189.7	56.0	25.0	OUI	HXT0518S-25FM
	5xD	100.0	133.7	136.8	189.7	56.0	25.0	NON	HXT0518S-25CM
	7xD	140.0	173.4	176.8	229.4	56.0	25.0	OUI	HXT0718S-25FM
	7xD	140.0	173.4	176.8	229.4	56.0	25.0	NON	HXT0718S-25CM
	10xD	199.9	234.1	236.7	290.1	56.0	25.0	OUI	HXT1018S-25FM
	10xD	199.9	234.1	236.7	290.1	56.0	25.0	NON	HXT1018S-25CM
	12xD	240.0	273.9	276.7	329.9	56.0	25.0	OUI	HXT1218S-25FM
	12xD	240.0	273.9	276.7	329.9	56.0	25.0	NON	HXT1218S-25CM
 Droite	3xD	2-23/64	3-45/64	3-13/16	5-63/64	2-9/32	1	OUI	HXT0318S-100F
	3xD	2-23/64	3-45/64	3-13/16	5-63/64	2-9/32	1	NON	HXT0318S-100C
	5xD	3-15/16	5-17/64	5-25/64	7-35/64	2-9/32	1	OUI	HXT0518S-100F
	5xD	3-15/16	5-17/64	5-25/64	7-35/64	2-9/32	1	NON	HXT0518S-100C
	7xD	5-33/64	6-27/32	6-61/64	9-1/8	2-9/32	1	OUI	HXT0718S-100F
	7xD	5-33/64	6-27/32	6-61/64	9-1/8	2-9/32	1	NON	HXT0718S-100C
	10xD	7-7/8	9-7/32	9-5/16	11-31/64	2-9/32	1	OUI	HXT1018S-100F
	10xD	7-7/8	9-7/32	9-5/16	11-31/64	2-9/32	1	NON	HXT1018S-100C
	12xD	9-7/16	10-25/32	10-57/64	13-1/16	2-9/32	1	OUI	HXT1218S-100F
	12xD	9-7/16	10-25/32	10-57/64	13-1/16	2-9/32	1	NON	HXT1218S-100C

### Accessoires

					Couple de serrage admissible*
Vis embouts 7375-IP9-1	Nylon Locking Screws 7375N-IP9-1	Tournevis 8IP-9	Tournevis à serrage pré réglé 8IP-9TL	Pointes de rechange 8IP-9B	

\* 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 A20 : 86 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. E-mail [engineering.eu@alliedmachine.com](mailto:engineering.eu@alliedmachine.com)

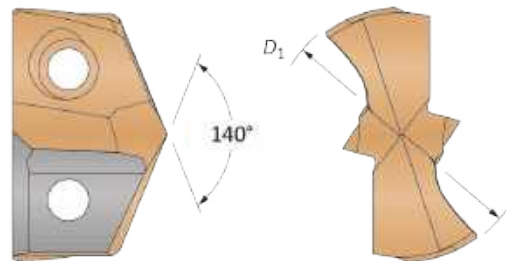
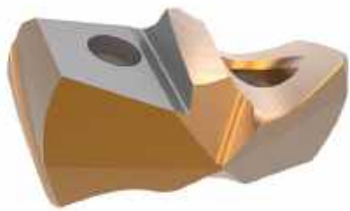
= Métrique (mm)  
 = Impérial (pouce)

Vis conditionnées par sachet de 10



## Embouts GEN3SYS XT

Série 18 | Plage de diamètre : 18.00 mm - 19.99 mm (0.7087" - 0.7873")

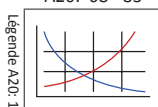


Nuance Carbure	Embouts			Référence Standard	Référence Acier	Référence Fonte	Référence Acier inoxydable
	$D_1$ mm	$D_1$ pouce	Fraction Équivalente				
K35 (C1)	18.00	0.7087	–	7C118P-18	7C118P-18LR	–	–
	18.26	0.7188	23/32	7C118P-0023	7C118P-0023LR	–	–
	18.50	0.7283	–	7C118P-18.5	7C118P-18.5LR	–	–
	18.65	0.7344	47/64	7C118P-.734	7C118P-.734LR	–	–
	19.00	0.7480	–	7C118P-19	7C118P-19LR	–	–
	19.05	0.7500	3/4	7C118P-0024	7C118P-0024LR	–	–
	19.25	0.7580	–	7C118P-.758	7C118P-.758LR	–	–
	19.45	0.7656	49/64	7C118P-.765	7C118P-.765LR	–	–
	19.50	0.7677	–	7C118P-19.5	7C118P-19.5LR	–	–
	19.80	0.7795	–	7C118P-19.8	7C118P-19.8LR	–	–
19.85	0.7813	25/32	7C118P-0025	7C118P-0025LR	–	–	
K20 (C2)	18.00	0.7087	–	7C218P-18	7C218P-18LR	7C218P-18CI	7C218P-18AS
	18.26	0.7188	23/32	7C218P-0023	7C218P-0023LR	7C218P-0023CI	7C218P-0023AS
	18.50	0.7283	–	7C218P-18.5	7C218P-18.5LR	7C218P-18.5CI	7C218P-18.5AS
	18.65	0.7344	47/64	7C218P-.734	7C218P-.734LR	7C218P-.734CI	7C218P-.734AS
	19.00	0.7480	–	7C218P-19	7C218P-19LR	7C218P-19CI	7C218P-19AS
	19.05	0.7500	3/4	7C218P-0024	7C218P-0024LR	7C218P-0024CI	7C218P-0024AS
	19.25	0.7580	–	7C218P-.758	7C218P-.758LR	7C218P-.758CI	7C218P-.758AS
	19.45	0.7656	49/64	7C218P-.765	7C218P-.765LR	7C218P-.765CI	7C218P-.765AS
	19.50	0.7677	–	7C218P-19.5	7C218P-19.5LR	7C218P-19.5CI	7C218P-19.5AS
	19.80	0.7795	–	7C218P-19.8	7C218P-19.8LR	7C218P-19.8CI	7C218P-19.8AS
19.85	0.7813	25/32	7C218P-0025	7C218P-0025LR	7C218P-0025CI	7C218P-0025AS	

Embouts vendus à la pièce.

A20: 68 - 83

A20: 6 - 9

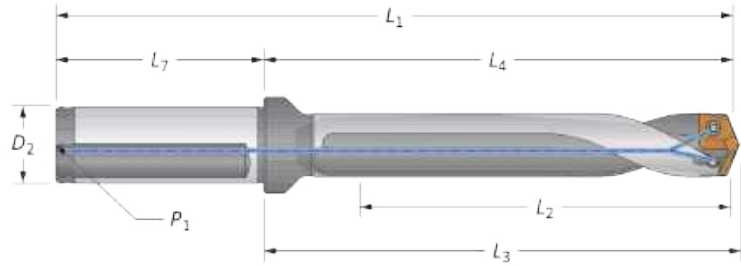


Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande.  
Lorsque vous commandez, suivez l'exemple ci-dessous:

<b>Métrique :</b>	13.20 mm, Série 13, C2 = Référence <b>7C213P-13.20</b>
<b>Impérial :</b>	0.5200", Série 13, C2 = Référence <b>7C213P-.5200</b>

## Porte-outils GEN3SYS

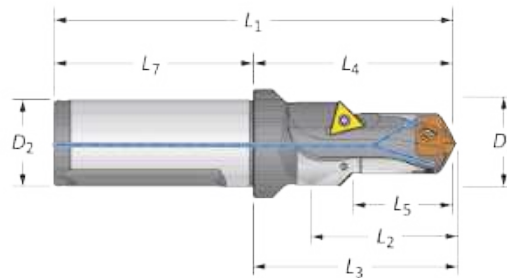
Série 18 | Plage de diamètre : 18.00 mm - 19.99 mm (0.7087" - 0.7873")



Droite et Hélicoïdale

Goujure	Corps						Queue				Référence
	Longueur	L <sub>2</sub>	L <sub>4</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>	P <sub>1</sub>	Méplat		
Droite	3xD	60.0	94.0	96.8	150.0	56.0	25.0	1/8*	OUI	<b>60318S-25FM</b>	
	5xD	100.0	133.7	136.8	189.7	56.0	25.0	1/8*	OUI	<b>60518S-25FM</b>	
	7xD	140.0	173.4	176.8	229.4	56.0	25.0	1/8*	OUI	<b>60718S-25FM</b>	
Hélicoïdale	Stub	22.0	56.0	58.8	112.0	56.0	25.0	1/8*	OUI	<b>60118H-25FM</b>	
	3xD	60.0	94.0	96.8	150.0	56.0	25.0	1/8*	OUI	<b>60318H-25FM</b>	
	3xD	60.0	94.0	96.8	150.0	56.0	25.0	1/8*	NON	<b>60318H-25CM</b>	
	5xD	100.0	133.7	136.8	189.7	56.0	25.0	1/8*	OUI	<b>60518H-25FM</b>	
	5xD	100.0	133.7	136.8	189.7	56.0	25.0	1/8*	NON	<b>60518H-25CM</b>	
	7xD	140.0	173.4	176.8	229.4	56.0	25.0	1/8*	OUI	<b>60718H-25FM</b>	
	7xD	140.0	173.4	176.8	229.4	56.0	25.0	1/8*	NON	<b>60718H-25CM</b>	
Droite	3xD	2-23/64	3-45/64	3-13/16	5-63/64	2-9/32	1	1/8	OUI	<b>60318S-100F</b>	
	5xD	3-15/16	5-17/64	5-25/64	7-35/64	2-9/32	1	1/8	OUI	<b>60518S-100F</b>	
	7xD	5-33/64	6-27/32	6-61/64	9-1/8	2-9/32	1	1/8	OUI	<b>60718S-100F</b>	
	Stub	7/8	2-13/64	2-5/16	4-31/64	2-9/32	1	1/8	OUI	<b>60118H-100F</b>	
	3xD	2-23/64	3-45/64	3-13/16	5-63/64	2-9/32	1	1/8	OUI	<b>60318H-100F</b>	
	3xD	2-23/64	3-45/64	3-13/16	5-63/64	2-9/32	1	1/8	NON	<b>60318H-100C</b>	
	5xD	3-15/16	5-17/64	5-25/64	7-35/64	2-9/32	1	1/8	OUI	<b>60518H-100F</b>	
	5xD	3-15/16	5-17/64	5-25/64	7-35/64	2-9/32	1	1/8	NON	<b>60518H-100C</b>	
	7xD	5-33/64	6-27/32	6-61/64	9-1/8	2-9/32	1	1/8	OUI	<b>60718H-100F</b>	
7xD	5-33/64	6-27/32	6-61/64	9-1/8	2-9/32	1	1/8	NON	<b>60718H-100C</b>		

\* Filetage BSP et ISO 7-1



Perçage / Chanfreinage

	Étage		Corps				Queue		Référence	Plaque de chanfreinage
	D <sub>5</sub>	L <sub>5</sub>	L <sub>2</sub>	L <sub>4</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>		
<b>m</b>	25.1	27	35.2	56.0	58.8	112.0	56.0	25.0	<b>60118C45-25FM</b>	<b>TCMT-110204</b>
<b>i</b>	63/64	1-1/16	1-25/64	2-13/64	2-5/16	4-31/64	2-9/32	1	<b>60118C45-100F</b>	<b>TCMT-110204</b>

Accessoires

<b>Vis embouts</b> 7375-IP9-1	<b>Nylon Locking Screws</b> 7375N-IP9-1	<b>Tournevis</b> 8IP-9	<b>Tournevis à serrage pré-réglé</b> 8IP-9TL	<b>Pointes de rechange</b> 8IP-9B	<b>Couple de serrage admissible*</b> 305 N-cm (27.0 in-lbs)
----------------------------------	--	---------------------------	---	--------------------------------------	--

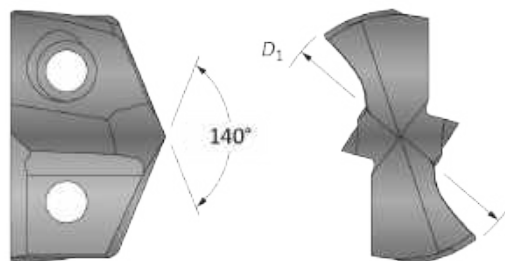
\* Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.





Les plaquettes de chanfreinages sont vendues séparément et conditionnées en boîte de 10 | Vis conditionnées par sachet de 10

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

**Embouts GEN3SYS XT Pro**

Série 20 | Plage de diamètre : 20.00 mm - 21.99 mm (0.7874" - 0.8660")

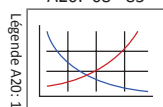


Embouts						
$D_1$ mm	$D_1$ pouce	Fraction Équivalente	Référence <b>P</b>	Référence <b>K</b>	Référence <b>N</b>	Référence <b>M</b>
20.00	0.7874	-	XTP20-20.00	XTK20-20.00	XTN20-20.00	XTM20-20.00
20.10	0.7913	-	XTP20-20.10	XTK20-20.10	XTN20-20.10	XTM20-20.10
20.20	0.7953	-	XTP20-20.20	XTK20-20.20	XTN20-20.20	XTM20-20.20
20.24	0.7969	51/64	XTP20-20.24	XTK20-20.24	XTN20-20.24	XTM20-20.24
20.30	0.7992	-	XTP20-20.30	XTK20-20.30	XTN20-20.30	XTM20-20.30
20.40	0.8031	-	XTP20-20.40	XTK20-20.40	XTN20-20.40	XTM20-20.40
20.50	0.8071	-	XTP20-20.50	XTK20-20.50	XTN20-20.50	XTM20-20.50
20.60	0.8110	-	XTP20-20.60	XTK20-20.60	XTN20-20.60	XTM20-20.60
20.64	0.8126	13/16	XTP20-20.64	XTK20-20.64	XTN20-20.64	XTM20-20.64
20.70	0.8150	-	XTP20-20.70	XTK20-20.70	XTN20-20.70	XTM20-20.70
20.80	0.8189	-	XTP20-20.80	XTK20-20.80	XTN20-20.80	XTM20-20.80
20.90	0.8228	-	XTP20-20.90	XTK20-20.90	XTN20-20.90	XTM20-20.90
21.00	0.8268	-	XTP20-21.00	XTK20-21.00	XTN20-21.00	XTM20-21.00
21.10	0.8307	-	XTP20-21.10	XTK20-21.10	XTN20-21.10	XTM20-21.10
21.20	0.8346	-	XTP20-21.20	XTK20-21.20	XTN20-21.20	XTM20-21.20
21.30	0.8386	-	XTP20-21.30	XTK20-21.30	XTN20-21.30	XTM20-21.30
21.40	0.8425	-	XTP20-21.40	XTK20-21.40	XTN20-21.40	XTM20-21.40
21.43	0.8437	27/32	XTP20-21.43	XTK20-21.43	XTN20-21.43	XTM20-21.43
21.50	0.8465	-	XTP20-21.50	XTK20-21.50	XTN20-21.50	XTM20-21.50
21.60	0.8504	-	XTP20-21.60	XTK20-21.60	XTN20-21.60	XTM20-21.60
21.70	0.8543	-	XTP20-21.70	XTK20-21.70	XTN20-21.70	XTM20-21.70
21.80	0.8583	-	XTP20-21.80	XTK20-21.80	XTN20-21.80	XTM20-21.80
21.83	0.8594	55/64	XTP20-21.83	XTK20-21.83	XTN20-21.83	XTM20-21.83
21.90	0.8622	-	XTP20-21.90	XTK20-21.90	XTN20-21.90	XTM20-21.90

Embouts vendus à la pièce.

A20: 68 - 83

A20: 6 - 9

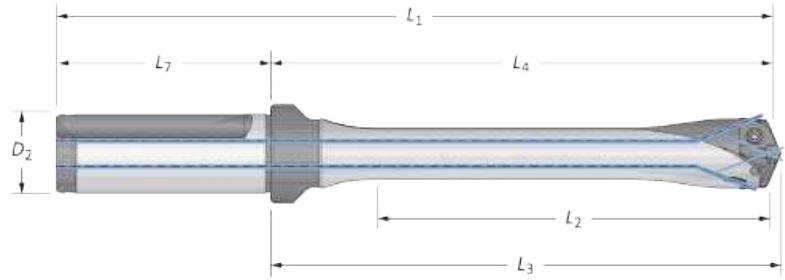


Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande.  
Lorsque vous commandez, suivez l'exemple ci-dessous:

<b>Métrique :</b>	13.16 mm, Acier, Série 13 = Référence <b>XTP13-13.16</b>
<b>Impérial :</b>	0.5180", Acier, Série 13 = Référence <b>XTP13-13.16</b>

## Porte-outils GEN3SYS XT Pro

Série 20 | Plage de diamètre : 20.00 mm - 21.99 mm (0.7874" - 0.8660")



Goujure	Corps					Queue			Référence
	Longueur	L <sub>2</sub>	L <sub>4</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>	Méplat	
 Droite	3xD	66.0	100.0	102.9	156.0	56.0	25.0	OUI	HXT0320S-25FM
	3xD	66.0	100.0	102.9	156.0	56.0	25.0	NON	HXT0320S-25CM
	5xD	110.0	144.0	146.9	200.0	56.0	25.0	OUI	HXT0520S-25FM
	5xD	110.0	144.0	146.9	200.0	56.0	25.0	NON	HXT0520S-25CM
	7xD	153.9	187.0	190.9	243.0	56.0	25.0	OUI	HXT0720S-25FM
	7xD	153.9	187.0	190.9	243.0	56.0	25.0	NON	HXT0720S-25CM
	10xD	219.9	254.0	256.8	310.0	56.0	25.0	OUI	HXT1020S-25FM
	10xD	219.9	254.0	256.8	310.0	56.0	25.0	NON	HXT1020S-25CM
	12xD	264.0	298.0	300.8	354.0	56.0	25.0	OUI	HXT1220S-25FM
	12xD	264.0	298.0	300.8	354.0	56.0	25.0	NON	HXT1220S-25CM
 Droite	3xD	2-19/32	3-15/16	4-3/64	6-7/32	2-9/32	1	OUI	HXT0320S-100F
	3xD	2-19/32	3-15/16	4-3/64	6-7/32	2-9/32	1	NON	HXT0320S-100C
	5xD	4-21/64	5-43/64	5-25/32	7-61/64	2-9/32	1	OUI	HXT0520S-100F
	5xD	4-21/64	5-43/64	5-25/32	7-61/64	2-9/32	1	NON	HXT0520S-100C
	7xD	6-1/16	7-13/32	7-33/64	9-11/16	2-9/32	1	OUI	HXT0720S-100F
	7xD	6-1/16	7-13/32	7-33/64	9-11/16	2-9/32	1	NON	HXT0720S-100C
	10xD	8-21/32	10	10-7/64	12-9/32	2-9/32	1	OUI	HXT1020S-100F
	10xD	8-21/32	10	10-7/64	12-9/32	2-9/32	1	NON	HXT1020S-100C
	12xD	10-25/64	11-47/64	11-27/32	14-1/64	2-9/32	1	OUI	HXT1220S-100F
	12xD	10-25/64	11-47/64	11-27/32	14-1/64	2-9/32	1	NON	HXT1220S-100C

### Accessoires

					Couple de serrage admissible*
Vis embouts 7375-IP9-1	Nylon Locking Screws 7375N-IP9-1	Tournevis 8IP-9	Tournevis à serrage pré réglé 8IP-9TL	Pointes de rechange 8IP-9B	

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

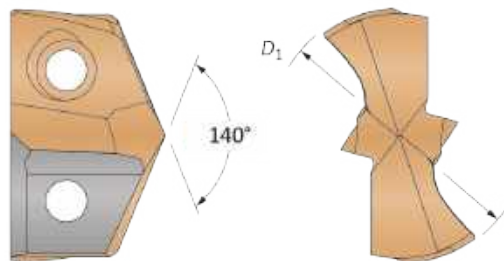
**⚠ AVERTISSEMENT** Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A20 : 86 du catalogue. Visitez [www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines](http://www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines) 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. E-mail [engineering.eu@alliedmachine.com](mailto:engineering.eu@alliedmachine.com)

= Métrique (mm)  
 = Impérial (pouce)

Vis conditionnées par sachet de 10

**Embouts GEN3SYS XT**

Série 20 | Plage de diamètre : 20.00 mm - 21.99 mm (0.7874" - 0.8660")

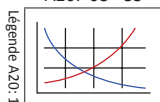


Nuance Carbure	Embouts			Référence Standard	Référence Acier	Référence Fonte	Référence Acier inoxydable
	D <sub>1</sub> mm	D <sub>1</sub> pouce	Fraction Équivalente				
K35 (C1)	20.00	0.7874	–	7C120P-20	7C120P-20LR	–	–
	20.24	0.7969	51/64	7C120P-.796	7C120P-.796LR	–	–
	20.50	0.8071	–	7C120P-20.5	7C120P-20.5LR	–	–
	20.64	0.8125	13/16	7C120P-0026	7C120P-0026LR	–	–
	21.00	0.8268	–	7C120P-21	7C120P-21LR	–	–
	21.43	0.8438	27/32	7C120P-0027	7C120P-0027LR	–	–
	21.50	0.8465	–	7C120P-21.5	7C120P-21.5LR	–	–
	21.83	0.8594	55/64	7C120P-.859	7C120P-.859LR	–	–
K20 (C2)	20.00	0.7874	–	7C220P-20	7C220P-20LR	7C220P-20CI	7C220P-20AS
	20.24	0.7969	51/64	7C220P-.796	7C220P-.796LR	7C220P-.796CI	7C220P-.796AS
	20.50	0.8071	–	7C220P-20.5	7C220P-20.5LR	7C220P-20.5CI	7C220P-20.5AS
	20.64	0.8125	13/16	7C220P-0026	7C220P-0026LR	7C220P-0026CI	7C220P-0026AS
	21.00	0.8268	–	7C220P-21	7C220P-21LR	7C220P-21CI	7C220P-21AS
	21.43	0.8438	27/32	7C220P-0027	7C220P-0027LR	7C220P-0027CI	7C220P-0027AS
	21.50	0.8465	–	7C220P-21.5	7C220P-21.5LR	7C220P-21.5CI	7C220P-21.5AS
	21.83	0.8594	55/64	7C220P-.859	7C220P-.859LR	7C220P-.859CI	7C220P-.859AS

Embouts vendus à la pièce.

A20: 68 - 83

A20: 6 - 9

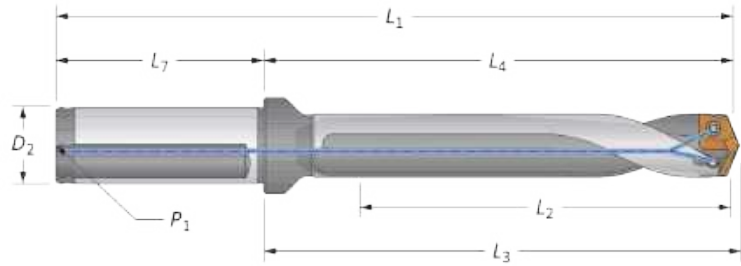


Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande.  
Lorsque vous commandez, suivez l'exemple ci-dessous:

<b>Métrique :</b>	13.20 mm, Série 13, C2 = Référence <b>7C213P-13.20</b>
<b>Impérial :</b>	0.5200", Série 13, C2 = Référence <b>7C213P-.5200</b>

## Porte-outils GEN3SYS

Série 20 | Plage de diamètre : 20.00 mm - 21.99 mm (0.7874" - 0.8660")



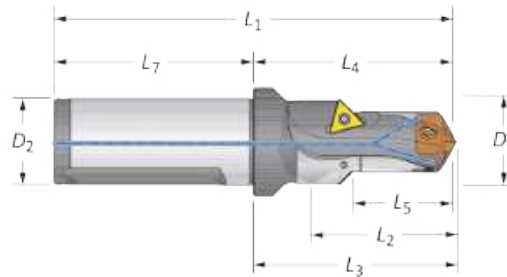
Droite et Hélicoïdale

Goujure	Corps					Queue				Référence
	Longueur	L <sub>2</sub>	L <sub>4</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>	P <sub>1</sub>	Méplat	
Droite	3xD	66.0	100.0	102.9	156.0	56.0	25.0	1/8*	OUI	60320S-25FM
	5xD	110.0	144.0	146.9	200.0	56.0	25.0	1/8*	OUI	60520S-25FM
	7xD	153.9	187.0	190.9	243.0	56.0	25.0	1/8*	OUI	60720S-25FM
Hélicoïdale	Stub	24.0	57.6	60.4	113.6	56.0	25.0	1/8*	OUI	60120H-25FM
	3xD	66.0	100.0	102.9	156.0	56.0	25.0	1/8*	OUI	60320H-25FM
	3xD	66.0	100.0	102.9	156.0	56.0	25.0	1/8*	NON	60320H-25CM
	5xD	110.0	144.0	146.9	200.0	56.0	25.0	1/8*	OUI	60520H-25FM
	5xD	110.0	144.0	146.9	200.0	56.0	25.0	1/8*	NON	60520H-25CM
	7xD	153.9	187.0	190.9	243.0	56.0	25.0	1/8*	OUI	60720H-25FM
	7xD	153.9	187.0	190.9	243.0	56.0	25.0	1/8*	NON	60720H-25CM

Droite	3xD	2-19/32	3-15/16	4-3/64	6-7/32	2-9/32	1	1/8	OUI	60320S-100F
	5xD	4-21/64	5-43/64	5-25/32	7-61/64	2-9/32	1	1/8	OUI	60520S-100F
	7xD	6-1/16	7-13/32	7-33/64	9-11/16	2-9/32	1	1/8	OUI	60720S-100F
Hélicoïdale	Stub	15/16	2-17/64	2-3/8	4-35/64	2-9/32	1	1/8	OUI	60120H-100F
	3xD	2-19/32	3-15/16	4-3/64	6-7/32	2-9/32	1	1/8	OUI	60320H-100F
	3xD	2-19/32	3-15/16	4-3/64	6-7/32	2-9/32	1	1/8	NON	60320H-100C
	5xD	4-21/64	5-43/64	5-25/32	7-61/64	2-9/32	1	1/8	OUI	60520H-100F
	5xD	4-21/64	5-43/64	5-25/32	7-61/64	2-9/32	1	1/8	NON	60520H-100C
	7xD	6-1/16	7-13/32	7-33/64	9-11/16	2-9/32	1	1/8	OUI	60720H-100F
	7xD	6-1/16	7-13/32	7-33/64	9-11/16	2-9/32	1	1/8	NON	60720H-100C

\* Filetage BSP et ISO 7-1



Perçage / Chanfreinage

	Étage		Corps				Queue		Référence	Plaque de chanfreinage
	D <sub>5</sub>	L <sub>5</sub>	L <sub>2</sub>	L <sub>4</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>		
<b>m</b>	27.2	30.0	37.1	57.6	60.4	113.6	56.0	25.0	60120C45-25FM	TCMT-110204
<b>i</b>	1-5/64	1-3/16	1-29/64	2-17/64	2-3/8	4-35/64	2-9/32	1	60120C45-100F	TCMT-110204

Accessoires

Vis embouts	Nylon Locking Screws	Tournevis	Tournevis à serrage pré-réglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible*
7375-IP9-1	7375N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	

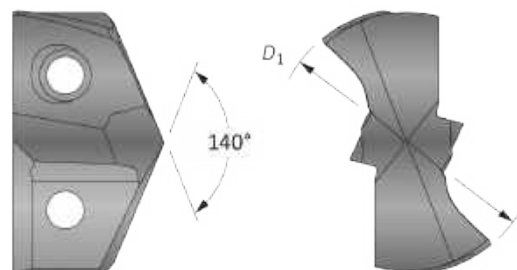
\* Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.





Les plaquettes de chanfreinages sont vendues séparément et conditionnées en boîte de 10 | Vis conditionnées par sachet de 10

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

**Embouts GEN3SYS XT Pro**

Série 22 | Plage de diamètre : 22.00 mm - 23.99 mm (0.8661" - 0.9448")

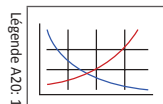


Embouts						
$D_1$ mm	$D_1$ pouce	Fraction Équivalente	Référence <b>P</b>	Référence <b>K</b>	Référence <b>N</b>	Référence <b>M</b>
22.00	0.8661	-	XTP22-22.00	XTK22-22.00	XTN22-22.00	XTM22-22.00
22.10	0.8701	-	XTP22-22.10	XTK22-22.10	XTN22-22.10	XTM22-22.10
22.20	0.8740	-	XTP22-22.20	XTK22-22.20	XTN22-22.20	XTM22-22.20
22.23	0.8752	7/8	XTP22-22.23	XTK22-22.23	XTN22-22.23	XTM22-22.23
22.30	0.8780	-	XTP22-22.30	XTK22-22.30	XTN22-22.30	XTM22-22.30
22.40	0.8819	-	XTP22-22.40	XTK22-22.40	XTN22-22.40	XTM22-22.40
22.50	0.8858	-	XTP22-22.50	XTK22-22.50	XTN22-22.50	XTM22-22.50
22.62	0.8906	57/64	XTP22-22.62	XTK22-22.62	XTN22-22.62	XTM22-22.62
22.70	0.8937	-	XTP22-22.70	XTK22-22.70	XTN22-22.70	XTM22-22.70
22.80	0.8976	-	XTP22-22.80	XTK22-22.80	XTN22-22.80	XTM22-22.80
22.90	0.9016	-	XTP22-22.90	XTK22-22.90	XTN22-22.90	XTM22-22.90
23.00	0.9055	-	XTP22-23.00	XTK22-23.00	XTN22-23.00	XTM22-23.00
23.02	0.9063	29/32	XTP22-23.02	XTK22-23.02	XTN22-23.02	XTM22-23.02
23.10	0.9094	-	XTP22-23.10	XTK22-23.10	XTN22-23.10	XTM22-23.10
23.20	0.9134	-	XTP22-23.20	XTK22-23.20	XTN22-23.20	XTM22-23.20
23.30	0.9173	-	XTP22-23.30	XTK22-23.30	XTN22-23.30	XTM22-23.30
23.42	0.9220	59/64	XTP22-23.42	XTK22-23.42	XTN22-23.42	XTM22-23.42
23.50	0.9252	-	XTP22-23.50	XTK22-23.50	XTN22-23.50	XTM22-23.50
23.60	0.9291	-	XTP22-23.60	XTK22-23.60	XTN22-23.60	XTM22-23.60
23.70	0.9331	-	XTP22-23.70	XTK22-23.70	XTN22-23.70	XTM22-23.70
23.81	0.9374	15/16	XTP22-23.81	XTK22-23.81	XTN22-23.81	XTM22-23.81
23.90	0.9409	-	XTP22-23.90	XTK22-23.90	XTN22-23.90	XTM22-23.90

Embouts vendus à la pièce.

A20: 68 - 83

A20: 6 - 9

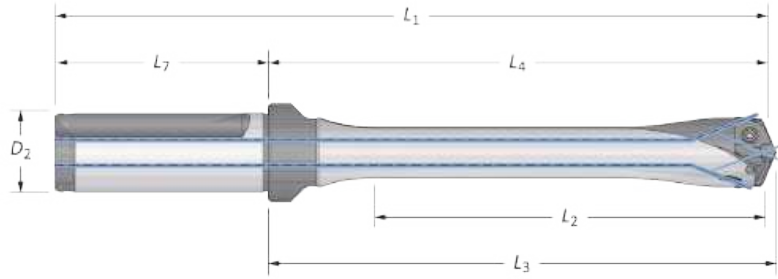


Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande.  
Lorsque vous commandez, suivez l'exemple ci-dessous:

<b>Métrique :</b>	13.16 mm, Acier, Série 13 = Référence <b>XTP13-13.16</b>
<b>Impérial :</b>	0.5180", Acier, Série 13 = Référence <b>XTP13-13.16</b>

## Porte-outils GEN3SYS XT Pro

Série 22 | Plage de diamètre : 22.00 mm - 23.99 mm (0.8661" - 0.9448")



Goujure	Corps					Queue			Référence
	Longueur	L <sub>2</sub>	L <sub>4</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>	Méplat	
m Droite 	3xD	72.0	105.1	108.3	161.1	56.0	25.0	OUI	HXT0322S-25FM
	3xD	72.0	105.1	108.3	161.1	56.0	25.0	NON	HXT0322S-25CM
	5xD	120.0	153.2	156.2	209.2	56.0	25.0	OUI	HXT0522S-25FM
	5xD	120.0	153.2	156.2	209.2	56.0	25.0	NON	HXT0522S-25CM
	7xD	167.9	201.2	204.2	257.2	56.0	25.0	OUI	HXT0722S-25FM
	7xD	167.9	201.2	204.2	257.2	56.0	25.0	NON	HXT0722S-25CM
	10xD	239.9	273.0	276.2	329.0	56.0	25.0	OUI	<b>HXT1022S-25FM</b>
	10xD	239.9	273.0	276.2	329.0	56.0	25.0	NON	<b>HXT1022S-25CM</b>
	12xD	288.0	321.2	324.2	377.2	56.0	25.0	OUI	<b>HXT1222S-25FM</b>
12xD	288.0	321.2	324.2	377.2	56.0	25.0	NON	<b>HXT1222S-25CM</b>	
i Droite 	3xD	2-53/64	4-9/64	4-17/64	6-27/64	2-9/32	1	OUI	HXT0322S-100F
	3xD	2-53/64	4-9/64	4-17/64	6-27/64	2-9/32	1	NON	HXT0322S-100C
	5xD	4-23/32	6-1/32	6-5/32	8-5/16	2-9/32	1	OUI	HXT0522S-100F
	5xD	4-23/32	6-1/32	6-5/32	8-5/16	2-9/32	1	NON	HXT0522S-100C
	7xD	6-39/64	7-59/64	8-3/64	10-13/64	2-9/32	1	OUI	HXT0722S-100F
	7xD	6-39/64	7-59/64	8-3/64	10-13/64	2-9/32	1	NON	HXT0722S-100C
	10xD	9-7/16	10-3/4	10-7/8	13-1/32	2-9/32	1	OUI	<b>HXT1022S-100F</b>
	10xD	9-7/16	10-3/4	10-7/8	13-1/32	2-9/32	1	NON	<b>HXT1022S-100C</b>
	12xD	11-11/32	12-41/64	12-3/4	14-59/64	2-9/32	1	OUI	<b>HXT1222S-100F</b>
12xD	11-11/32	12-41/64	12-3/4	14-59/64	2-9/32	1	NON	<b>HXT1222S-100C</b>	

### Accessoires

					Couple de serrage admissible* 305 N-cm (27.0 in-lbs)
Vis embouts 739-IP9-1	Nylon Locking Screws 739N-IP9-1	Tournevis 8IP-9	Tournevis à serrage pré réglé 8IP-9TL	Pointes de rechange 8IP-9B	

\* 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 A20 : 86 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. E-mail [engineering.eu@alliedmachine.com](mailto:engineering.eu@alliedmachine.com)

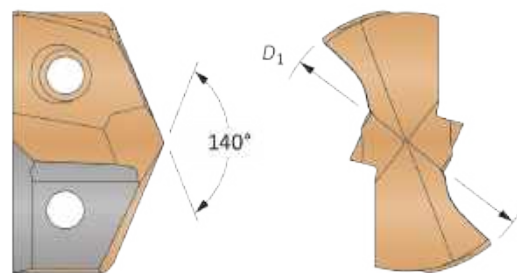
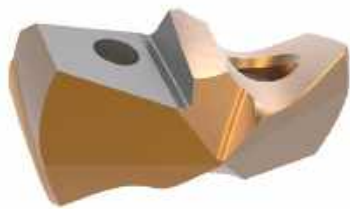
m = Métrique (mm)  
i = Impérial (pouce)





Vis conditionnées par sachet de 10



## Embouts GEN3SYS XT

Série 22 | Plage de diamètre : 22.00 mm - 23.99 mm (0.8661" - 0.9448")

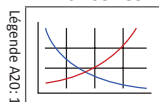


Embouts							
Nuance Carbure	$D_1$ mm	$D_1$ pouce	Fraction Équivalente	Référence Standard	Référence Acier	Référence Fonte	Référence Acier inoxydable
K35 (C1)	22.00	0.8661	–	<b>7C122P-22</b>	<b>7C122P-22LR</b>	–	–
	22.23	0.8750	7/8	<b>7C122P-0028</b>	<b>7C122P-0028LR</b>	–	–
	22.61	0.8906	57/64	<b>7C122P-.890</b>	<b>7C122P-.890LR</b>	–	–
	23.00	0.9055	–	<b>7C122P-23</b>	<b>7C122P-23LR</b>	–	–
	23.02	0.9063	29/32	<b>7C122P-0029</b>	<b>7C122P-0029LR</b>	–	–
	23.42	0.9219	59/64	<b>7C122P-.921</b>	<b>7C122P-.921LR</b>	–	–
K20 (C2)	23.81	0.9375	15/16	<b>7C122P-0030</b>	<b>7C122P-0030LR</b>	–	–
	22.00	0.8661	–	<b>7C222P-22</b>	<b>7C222P-22LR</b>	<b>7C222P-22CI</b>	<b>7C222P-22AS</b>
	22.23	0.8750	7/8	<b>7C222P-0028</b>	<b>7C222P-0028LR</b>	<b>7C222P-0028CI</b>	<b>7C222P-0028AS</b>
	22.61	0.8906	57/64	<b>7C222P-.890</b>	<b>7C222P-.890LR</b>	<b>7C222P-.890CI</b>	<b>7C222P-.890AS</b>
	23.00	0.9055	–	<b>7C222P-23</b>	<b>7C222P-23LR</b>	<b>7C222P-23CI</b>	<b>7C222P-23AS</b>
	23.02	0.9063	29/32	<b>7C222P-0029</b>	<b>7C222P-0029LR</b>	<b>7C222P-0029CI</b>	<b>7C222P-0029AS</b>
23.42	0.9219	59/64	<b>7C222P-.921</b>	<b>7C222P-.921LR</b>	<b>7C222P-.921CI</b>	<b>7C222P-.921AS</b>	
23.81	0.9375	15/16	<b>7C222P-0030</b>	<b>7C222P-0030LR</b>	<b>7C222P-0030CI</b>	<b>7C222P-0030AS</b>	

Embouts vendus à la pièce.

A20: 68 - 83

A20: 6 - 9

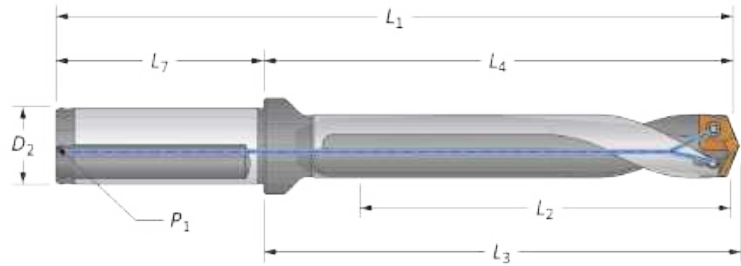


Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande.  
Lorsque vous commandez, suivez l'exemple ci-dessous:

<b>Métrique :</b>	13.20 mm, Série 13, C2 = Référence <b>7C213P-13.20</b>
<b>Impérial :</b>	0.5200", Série 13, C2 = Référence <b>7C213P-.5200</b>

## Porte-outils GEN3SYS

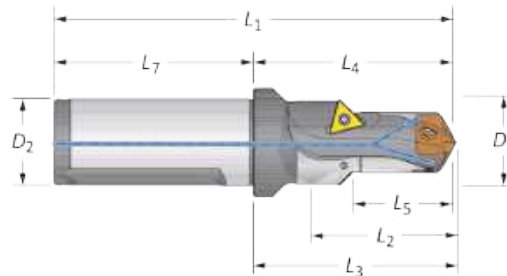
Série 22 | Plage de diamètre : 22.00 mm - 23.99 mm (0.8661" - 0.9448")



Droite et Hélicoïdale

Goujure	Corps					Queue				Référence
	Longueur	L <sub>2</sub>	L <sub>4</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>	P <sub>1</sub>	Méplat	
Droite	3xD	72.0	105.1	108.3	161.1	56.0	25.0	1/8*	OUI	<b>60322S-25FM</b>
	5xD	120.0	153.2	156.2	209.2	56.0	25.0	1/8*	OUI	<b>60522S-25FM</b>
	7xD	167.9	201.2	204.2	257.2	56.0	25.0	1/8*	OUI	<b>60722S-25FM</b>
Hélicoïdale	Stub	27.0	60.1	63.0	116.1	56.0	25.0	1/8*	OUI	<b>60122H-25FM</b>
	3xD	72.0	105.1	108.3	116.1	56.0	25.0	1/8*	OUI	<b>60322H-25FM</b>
	3xD	72.0	105.1	108.3	116.1	56.0	25.0	1/8*	NON	<b>60322H-25CM</b>
	5xD	120.0	153.2	156.2	209.2	56.0	25.0	1/8*	OUI	<b>60522H-25FM</b>
	5xD	120.0	153.2	156.2	209.2	56.0	25.0	1/8*	NON	<b>60522H-25CM</b>
	7xD	167.9	201.2	204.2	257.2	56.0	25.0	1/8*	OUI	<b>60722H-25FM</b>
	7xD	167.9	201.2	204.2	257.2	56.0	25.0	1/8*	NON	<b>60722H-25CM</b>
Droite	3xD	2-53/64	4-9/64	4-17/64	6-27/64	2-9/32	1	1/8	OUI	<b>60322S-100F</b>
	5xD	4-23/32	6-1/32	6-5/32	8-5/16	2-9/32	1	1/8	OUI	<b>60522S-100F</b>
	7xD	6-39/64	7-59/64	8-3/64	10-13/64	2-9/32	1	1/8	OUI	<b>60722S-100F</b>
	Stub	1-1/16	2-23/64	2-31/64	4-41/64	2-9/32	1	1/8	OUI	<b>60122H-100F</b>
	3xD	2-53/64	4-9/64	4-17/64	6-27/64	2-9/32	1	1/8	OUI	<b>60322H-100F</b>
	3xD	2-53/64	4-9/64	4-17/64	6-27/64	2-9/32	1	1/8	NON	<b>60322H-100C</b>
	5xD	4-23/32	6-1/32	6-5/32	8-5/16	2-9/32	1	1/8	OUI	<b>60522H-100F</b>
	5xD	4-23/32	6-1/32	6-5/32	8-5/16	2-9/32	1	1/8	NON	<b>60522H-100C</b>
	7xD	6-39/64	7-59/64	8-3/64	10-13/64	2-9/32	1	1/8	OUI	<b>60722H-100F</b>
	7xD	6-39/64	7-59/64	8-3/64	10-13/64	2-9/32	1	1/8	NON	<b>60722H-100C</b>

\* Filetage BSP et ISO 7-1



Perçage / Chanfreinage

	Étage		Corps				Queue		Référence	Plaque de chanfreinage
	D <sub>5</sub>	L <sub>5</sub>	L <sub>2</sub>	L <sub>4</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>		
m	29.0	33.0	40.5	60.0	63.0	116.0	56.0	25.0	<b>60122C45-25FM</b>	<b>TCMT-110204</b>
i	1-9/64	1-19/64	1-19/32	2-23/64	2-31/64	4-41/64	2-9/32	1	<b>60122C45-100F</b>	<b>TCMT-110204</b>

Accessoires

Vis embouts	Nylon Locking Screws	Tournevis	Tournevis à serrage pré réglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible* 305 N-cm (27.0 in-lbs)
<b>739-IP9-1</b>	<b>739N-IP9-1</b>	<b>8IP-9</b>	<b>8IP-9TL</b>	<b>8IP-9B</b>	

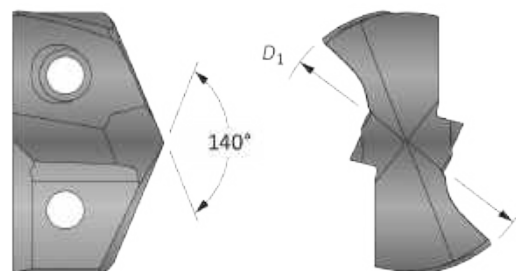
\* Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.





Les plaquettes de chanfreinages sont vendues séparément et conditionnées en boîte de 10 | Vis conditionnées par sachet de 10

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

**Embouts GEN3SYS XT Pro**

Série 24 | Plage de diamètre : 24.00 mm - 25.99 mm (0.9449" - 1.0235")

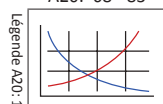


Embouts						
$D_1$ mm	$D_1$ pouce	Fraction Équivalente	Référence <b>P</b>	Référence <b>K</b>	Référence <b>N</b>	Référence <b>M</b>
24.00	0.9449	-	XTP24-24.00	XTK24-24.00	XTN24-24.00	XTM24-24.00
24.10	0.9488	-	XTP24-24.10	XTK24-24.10	XTN24-24.10	XTM24-24.10
24.20	0.9528	-	XTP24-24.20	XTK24-24.20	XTN24-24.20	XTM24-24.20
24.30	0.9567	-	XTP24-24.30	XTK24-24.30	XTN24-24.30	XTM24-24.30
24.40	0.9606	-	XTP24-24.40	XTK24-24.40	XTN24-24.40	XTM24-24.40
24.50	0.9646	-	XTP24-24.50	XTK24-24.50	XTN24-24.50	XTM24-24.50
24.61	0.9689	31/32	XTP24-24.61	XTK24-24.61	XTN24-24.61	XTM24-24.61
24.70	0.9724	-	XTP24-24.70	XTK24-24.70	XTN24-24.70	XTM24-24.70
24.80	0.9764	-	XTP24-24.80	XTK24-24.80	XTN24-24.80	XTM24-24.80
24.90	0.9803	-	XTP24-24.90	XTK24-24.90	XTN24-24.90	XTM24-24.90
25.00	0.9843	63/64	XTP24-25.00	XTK24-25.00	XTN24-25.00	XTM24-25.00
25.10	0.9882	-	XTP24-25.10	XTK24-25.10	XTN24-25.10	XTM24-25.10
25.20	0.9921	-	XTP24-25.20	XTK24-25.20	XTN24-25.20	XTM24-25.20
25.30	0.9961	-	XTP24-25.30	XTK24-25.30	XTN24-25.30	XTM24-25.30
25.40	1.0000	1	XTP24-25.40	XTK24-25.40	XTN24-25.40	XTM24-25.40
25.50	1.0039	-	XTP24-25.50	XTK24-25.50	XTN24-25.50	XTM24-25.50
25.60	1.0079	-	XTP24-25.60	XTK24-25.60	XTN24-25.60	XTM24-25.60
25.70	1.0118	-	XTP24-25.70	XTK24-25.70	XTN24-25.70	XTM24-25.70
25.78	1.0150	1-1/64	XTP24-25.78	XTK24-25.78	XTN24-25.78	XTM24-25.78
25.90	1.0197	-	XTP24-25.90	XTK24-25.90	XTN24-25.90	XTM24-25.90

Embouts vendus à la pièce.

A20: 68 - 83

A20: 6 - 9

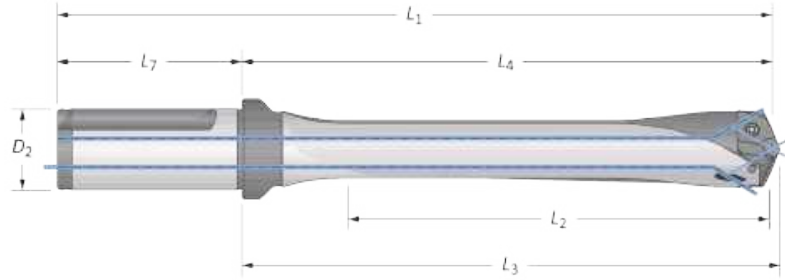


Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande.  
Lorsque vous commandez, suivez l'exemple ci-dessous:

<b>Métrique :</b>	13.16 mm, Acier, Série 13 = Référence <b>XTP13-13.16</b>
<b>Impérial :</b>	0.5180", Acier, Série 13 = Référence <b>XTP13-13.16</b>

## Porte-outils GEN3SYS XT Pro

Série 24 | Plage de diamètre : 24.00 mm - 25.99 mm (0.9449" - 1.0235")



Goujure	Corps					Queue			Référence
	Longueur	L <sub>2</sub>	L <sub>4</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>	Méplat	
 Droite	3xD	78.0	113.9	116.8	169.9	56.0	25.0	OUI	HXT0324S-25FM
	3xD	78.0	113.9	116.8	169.9	56.0	25.0	NON	HXT0324S-25CM
	5xD	130.0	165.9	168.7	221.9	56.0	25.0	OUI	HXT0524S-25FM
	5xD	130.0	165.9	168.7	221.9	56.0	25.0	NON	HXT0524S-25CM
	7xD	181.9	217.9	220.7	273.9	56.0	25.0	OUI	HXT0724S-25FM
	7xD	181.9	217.9	220.7	273.9	56.0	25.0	NON	HXT0724S-25CM
	10xD	259.9	295.7	298.7	351.7	56.0	25.0	OUI	HXT1024S-25FM
	10xD	259.9	295.7	298.7	351.7	56.0	25.0	NON	HXT1024S-25CM
	12xD	312.0	347.7	350.7	403.7	56.0	25.0	OUI	HXT1224S-25FM
	12xD	312.0	347.7	350.7	403.7	56.0	25.0	NON	HXT1224S-25CM
 Droite	3xD	3-1/16	4-31/64	4-19/32	6-49/64	2-9/32	1	OUI	HXT0324S-100F
	3xD	3-1/16	4-31/64	4-19/32	6-49/64	2-9/32	1	NON	HXT0324S-100C
	5xD	5-7/64	6-17/32	6-41/64	8-13/16	2-9/32	1	OUI	HXT0524S-100F
	5xD	5-7/64	6-17/32	6-41/64	8-13/16	2-9/32	1	NON	HXT0524S-100C
	7xD	7-5/32	8-37/64	8-11/16	10-55/64	2-9/32	1	OUI	HXT0724S-100F
	7xD	7-5/32	8-37/64	8-11/16	10-55/64	2-9/32	1	NON	HXT0724S-100C
	10xD	10-15/64	11-41/64	11-49/64	13-59/64	2-9/32	1	OUI	HXT1024S-100F
	10xD	10-15/64	11-41/64	11-49/64	13-59/64	2-9/32	1	NON	HXT1024S-100C
	12xD	12-9/32	13-11/16	13-51/64	15-31/32	2-9/32	1	OUI	HXT1224S-100F
	12xD	12-9/32	13-11/16	13-15/64	15-31/32	2-9/32	1	NON	HXT1224S-100C

### Accessoires

					Couple de serrage admissible* 305 N-cm (27.0 in-lbs)
Vis embouts 739-IP9-1	Nylon Locking Screws 739N-IP9-1	Tournevis 8IP-9	Tournevis à serrage pré réglé 8IP-9TL	Pointes de rechange 8IP-9B	

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

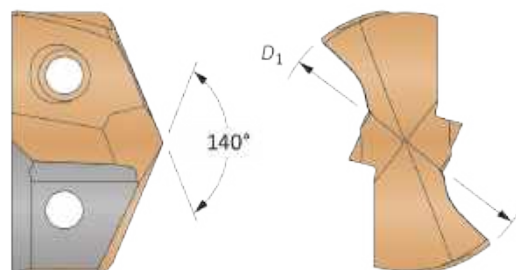
**⚠ AVERTISSEMENT** Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A20 : 86 du catalogue. Visitez [www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines](http://www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines) 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. E-mail [engineering.eu@alliedmachine.com](mailto:engineering.eu@alliedmachine.com)





= Métrique (mm)  
 = Impérial (pouce)

Vis conditionnées par sachet de 10

**Embouts GEN3SYS XT**

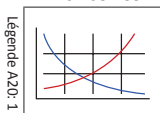
Série 24 | Plage de diamètre : 24.00 mm - 25.99 mm (0.9449" - 1.0235")



Nuance Carbure	Embouts						
	$D_1$ mm	$D_1$ pouce	Fraction Équivalente	Référence Standard	Référence Acier	Référence Fonte	Référence Acier inoxydable
K35 (C1)	24.00	0.9449	–	<b>7C124P-24</b>	<b>7C124P-24LR</b>	–	–
	24.61	0.9688	31/32	<b>7C124P-0031</b>	<b>7C124P-0031LR</b>	–	–
	25.00	0.9843	63/64	<b>7C124P-25</b>	<b>7C124P-25LR</b>	–	–
	25.40	1.0000	1	<b>7C124P-0100</b>	<b>7C124P-0100LR</b>	–	–
	25.60	1.0080	–	<b>7C124P-1.008</b>	<b>7C124P-1.008LR</b>	–	–
	25.78	1.0156	1-1/64	<b>7C124P-1.015</b>	<b>7C124P-1.015LR</b>	–	–
K20 (C2)	24.00	0.9449	–	<b>7C224P-24</b>	<b>7C224P-24LR</b>	<b>7C224P-24CI</b>	<b>7C224P-24AS</b>
	24.61	0.9688	31/32	<b>7C224P-0031</b>	<b>7C224P-0031LR</b>	<b>7C224P-0031CI</b>	<b>7C224P-0031AS</b>
	25.00	0.9843	63/64	<b>7C224P-25</b>	<b>7C224P-25LR</b>	<b>7C224P-25CI</b>	<b>7C224P-25AS</b>
	25.40	1.0000	1	<b>7C224P-0100</b>	<b>7C224P-0100LR</b>	<b>7C224P-0100CI</b>	<b>7C224P-0100AS</b>
	25.60	1.0080	–	<b>7C224P-1.008</b>	<b>7C224P-1.008LR</b>	<b>7C224P-1.008CI</b>	<b>7C224P-1.008AS</b>
	25.78	1.0156	1-1/64	<b>7C224P-1.015</b>	<b>7C224P-1.015LR</b>	<b>7C224P-1.015CI</b>	<b>7C224P-1.015AS</b>

Embouts vendus à la pièce.

A20: 68 - 83



A20: 6 - 9

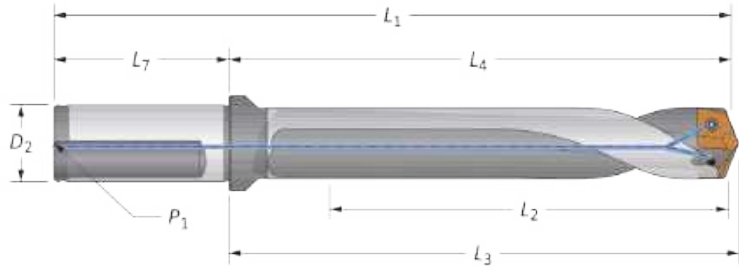


Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande.  
Lorsque vous commandez, suivez l'exemple ci-dessous:

<b>Métrique :</b>	13.20 mm, Série 13, C2 = Référence <b>7C213P-13.20</b>
<b>Impérial :</b>	0.5200", Série 13, C2 = Référence <b>7C213P-.5200</b>

## Porte-outils GEN3SYS

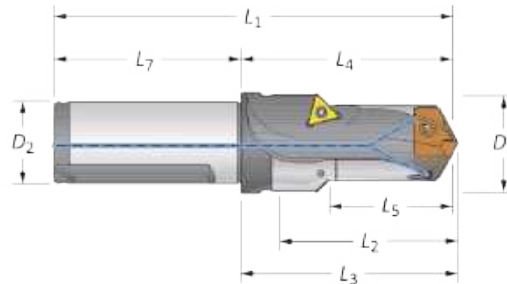
Série 24 | Plage de diamètre : 24.00 mm - 25.99 mm (0.9449" - 1.0235")



Droite et Hélicoïdale

Goujure	Corps						Queue				Référence
	Longueur	L <sub>2</sub>	L <sub>4</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>	P <sub>1</sub>	Méplat		
Droite	3xD	78.0	113.9	116.8	169.9	56.0	25.0	1/8*	OUI	<b>60324S-25FM</b>	
	5xD	130.0	165.9	168.7	221.9	56.0	25.0	1/8*	OUI	<b>60524S-25FM</b>	
	7xD	181.9	217.9	220.7	273.9	56.0	25.0	1/8*	OUI	<b>60724S-25FM</b>	
Hélicoïdale	Stub	28.5	64.2	67.1	120.1	56.0	25.0	1/8*	OUI	<b>60124H-25FM</b>	
	3xD	78.0	113.9	116.8	169.9	56.0	25.0	1/8*	OUI	<b>60324H-25FM</b>	
	3xD	78.0	113.9	116.8	169.9	56.0	25.0	1/8*	NON	<b>60324H-25CM</b>	
	5xD	130.0	165.9	168.7	221.9	56.0	25.0	1/8*	OUI	<b>60524H-25FM</b>	
	5xD	130.0	165.9	168.7	221.9	56.0	25.0	1/8*	NON	<b>60524H-25CM</b>	
	7xD	181.9	217.9	220.7	273.9	56.0	25.0	1/8*	OUI	<b>60724H-25FM</b>	
	7xD	181.9	217.9	220.7	273.9	56.0	25.0	1/8*	NON	<b>60724H-25CM</b>	
Droite	3xD	3-1/16	4-31/64	4-19/32	6-49/64	2-9/32	1	1/8	OUI	<b>60324S-100F</b>	
	5xD	5-7/64	6-17/32	6-41/64	8-13/16	2-9/32	1	1/8	OUI	<b>60524S-100F</b>	
	7xD	7-5/32	8-37/64	8-11/16	10-55/64	2-9/32	1	1/8	OUI	<b>60724S-100F</b>	
	Stub	1-1/8	2-17/32	2-41/64	4-13/16	2-9/32	1	1/8	OUI	<b>60124H-100F</b>	
	3xD	3-1/16	4-31/64	4-19/32	6-49/64	2-9/32	1	1/8	OUI	<b>60324H-100F</b>	
	3xD	3-1/16	4-31/64	4-19/32	6-49/64	2-9/32	1	1/8	NON	<b>60324H-100C</b>	
	5xD	5-7/64	6-17/32	6-41/64	8-13/16	2-9/32	1	1/8	OUI	<b>60524H-100F</b>	
	5xD	5-7/64	6-17/32	6-41/64	8-13/16	2-9/32	1	1/8	NON	<b>60524H-100C</b>	
	7xD	7-5/32	8-37/64	8-11/16	10-55/64	2-9/32	1	1/8	OUI	<b>60724H-100F</b>	
	7xD	7-5/32	8-37/64	8-11/16	10-55/64	2-9/32	1	1/8	NON	<b>60724H-100C</b>	

\* Filetage BSP et ISO 7-1



Perçage / Chanfreinage

	Étage		Corps				Queue		Référence	Plaque de chanfreinage
	D <sub>5</sub>	L <sub>5</sub>	L <sub>2</sub>	L <sub>4</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>		
m	31.0	36.0	45.5	64.2	67.1	120.2	56.0	25.0	<b>60124C45-25FM</b>	<b>TCMT-110204</b>
i	1-7/32	1-27/64	1-51/64	2-17/32	2-41/64	4-13/16	2-9/32	1	<b>60124C45-100F</b>	<b>TCMT-110204</b>

Accessoires

Vis embouts	Nylon Locking Screws	Tournevis	Tournevis à serrage pré réglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible*
<b>739-IP9-1</b>	<b>739N-IP9-1</b>	<b>8IP-9</b>	<b>8IP-9TL</b>	<b>8IP-9B</b>	

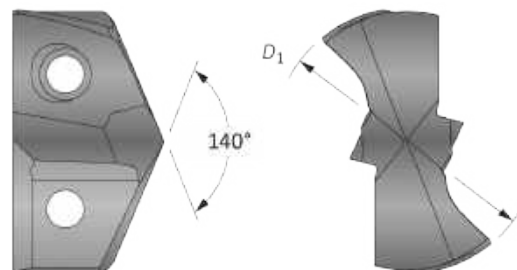
\* Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.





Les plaquettes de chanfreinages sont vendues séparément et conditionnées en boîte de 10 | Vis conditionnées par sachet de 10

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

**Embouts GEN3SYS XT Pro**

Série 26 | Plage de diamètre : 26.00 mm - 28.99 mm (1.0236" - 1.1416")

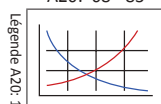


Embouts						
$D_1$ mm	$D_1$ pouce	Fraction Équivalente	Référence <b>P</b>	Référence <b>K</b>	Référence <b>N</b>	Référence <b>M</b>
26.00	1.0236	-	XTP26-26.00	XTK26-26.00	XTN26-26.00	XTM26-26.00
26.10	1.0276	-	XTP26-26.10	XTK26-26.10	XTN26-26.10	XTM26-26.10
26.20	1.0315	1-1/32	XTP26-26.20	XTK26-26.20	XTN26-26.20	XTM26-26.20
26.30	1.0354	-	XTP26-26.30	XTK26-26.30	XTN26-26.30	XTM26-26.30
26.40	1.0394	-	XTP26-26.40	XTK26-26.40	XTN26-26.40	XTM26-26.40
26.50	1.0433	-	XTP26-26.50	XTK26-26.50	XTN26-26.50	XTM26-26.50
26.59	1.0469	1-3/64	XTP26-26.59	XTK26-26.59	XTN26-26.59	XTM26-26.59
26.60	1.0472	-	XTP26-26.60	XTK26-26.60	XTN26-26.60	XTM26-26.60
26.70	1.0512	-	XTP26-26.70	XTK26-26.70	XTN26-26.70	XTM26-26.70
26.80	1.0551	-	XTP26-26.80	XTK26-26.80	XTN26-26.80	XTM26-26.80
26.90	1.0591	-	XTP26-26.90	XTK26-26.90	XTN26-26.90	XTM26-26.90
26.99	1.0626	1-1/16	XTP26-26.99	XTK26-26.99	XTN26-26.99	XTM26-26.99
27.00	1.0630	-	XTP26-27.00	XTK26-27.00	XTN26-27.00	XTM26-27.00
27.10	1.0669	-	XTP26-27.10	XTK26-27.10	XTN26-27.10	XTM26-27.10
27.20	1.0709	-	XTP26-27.20	XTK26-27.20	XTN26-27.20	XTM26-27.20
27.30	1.0748	-	XTP26-27.30	XTK26-27.30	XTN26-27.30	XTM26-27.30
27.40	1.0787	-	XTP26-27.40	XTK26-27.40	XTN26-27.40	XTM26-27.40
27.50	1.0827	-	XTP26-27.50	XTK26-27.50	XTN26-27.50	XTM26-27.50
27.60	1.0866	-	XTP26-27.60	XTK26-27.60	XTN26-27.60	XTM26-27.60
27.70	1.0906	-	XTP26-27.70	XTK26-27.70	XTN26-27.70	XTM26-27.70
27.78	1.0937	1-3/32	XTP26-27.78	XTK26-27.78	XTN26-27.78	XTM26-27.78
27.90	1.0984	-	XTP26-27.90	XTK26-27.90	XTN26-27.90	XTM26-27.90
28.00	1.1024	-	XTP26-28.00	XTK26-28.00	XTN26-28.00	XTM26-28.00
28.10	1.1063	-	XTP26-28.10	XTK26-28.10	XTN26-28.10	XTM26-28.10
28.17	1.1091	1-7/64	XTP26-28.17	XTK26-28.17	XTN26-28.17	XTM26-28.17
28.20	1.1102	-	XTP26-28.20	XTK26-28.20	XTN26-28.20	XTM26-28.20
28.30	1.1142	-	XTP26-28.30	XTK26-28.30	XTN26-28.30	XTM26-28.30
28.40	1.1181	-	XTP26-28.40	XTK26-28.40	XTN26-28.40	XTM26-28.40
28.50	1.1220	-	XTP26-28.50	XTK26-28.50	XTN26-28.50	XTM26-28.50
28.58	1.1252	1-1/8	XTP26-28.58	XTK26-28.58	XTN26-28.58	XTM26-28.58
28.70	1.1299	-	XTP26-28.70	XTK26-28.70	XTN26-28.70	XTM26-28.70
28.80	1.1339	-	XTP26-28.80	XTK26-28.80	XTN26-28.80	XTM26-28.80
28.90	1.1378	-	XTP26-28.90	XTK26-28.90	XTN26-28.90	XTM26-28.90

Embouts vendus à la pièce.

A20: 68 - 83

A20: 6 - 9

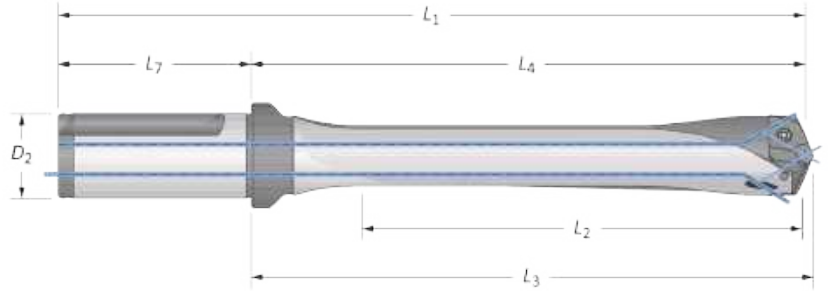


Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande.  
Lorsque vous commandez, suivez l'exemple ci-dessous:

<b>Métrique :</b>	13.16 mm, Acier, Série 13 = Référence <b>XTP13-13.16</b>
<b>Impérial :</b>	0.5180", Acier, Série 13 = Référence <b>XTP13-13.16</b>

## Porte-outils GEN3SYS XT Pro

Série 26 | Plage de diamètre : 26.00 mm - 28.99 mm (1.0236" - 1.1416")



Goujure	Corps					Queue			Référence
	Longueur	L <sub>2</sub>	L <sub>4</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>	Méplat	
 Droite	3xD	87.0	128.6	131.4	188.6	60.0	32.0	OUI	HXT0326S-32FM
	3xD	87.0	128.6	131.4	188.6	60.0	32.0	NON	HXT0326S-32CM
	5xD	145.0	186.5	189.4	246.5	60.0	32.0	OUI	HXT0526S-32FM
	5xD	145.0	186.5	189.4	246.5	60.0	32.0	NON	HXT0526S-32CM
	7xD	202.9	244.5	247.4	304.5	60.0	32.0	OUI	HXT0726S-32FM
	7xD	202.9	244.5	247.4	304.5	60.0	32.0	NON	HXT0726S-32CM
	10xD	289.9	331.4	334.4	391.4	60.0	32.0	OUI	HXT1026S-32FM
	10xD	289.9	331.4	334.4	391.4	60.0	32.0	NON	HXT1026S-32CM
	12xD	348.0	389.0	391.8	449.0	60.0	32.0	YES	HXT1226S-32FM
	12xD	348.0	389.0	391.8	449.0	60.0	32.0	NO	HXT1226S-32CM
 Droite	3xD	3-27/64	5-1/16	5-11/64	7-11/32	2-9/32	1-1/4	OUI	HXT0326S-125F
	3xD	3-27/64	5-1/16	5-11/64	7-11/32	2-9/32	1-1/4	NON	HXT0326S-125C
	5xD	5-45/64	7-11/32	7-29/64	9-5/8	2-9/32	1-1/4	OUI	HXT0526S-125F
	5xD	5-45/64	7-11/32	7-29/64	9-5/8	2-9/32	1-1/4	NON	HXT0526S-125C
	7xD	7-63/64	9-5/8	9-47/64	11-29/32	2-9/32	1-1/4	OUI	HXT0726S-125F
	7xD	7-63/64	9-5/8	9-47/64	11-29/32	2-9/32	1-1/4	NON	HXT0726S-125C
	10xD	11-13/32	13-3/64	13-11/64	15-21/64	2-9/32	1-1/4	OUI	HXT1026S-125F
	10xD	11-13/32	13-3/64	13-11/64	15-21/64	2-9/32	1-1/4	NON	HXT1026S-125C
	12xD	13-45/64	15-11/32	15-29/64	17-5/8	2-9/32	1-1/4	YES	HXT1226S-125F
	12xD	13-45/64	15-11/32	15-29/64	17-5/8	2-9/32	1-1/4	NO	HXT1226S-125C

### Accessoires

					Couple de serrage admissible*
Vis embouts 7495-IP15-1	Nylon Locking Screws 7495N-IP15-1	Tournevis 8IP-15	Tournevis à serrage pré réglé 8IP-15TL	Pointes de rechange 8IP-15B	

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

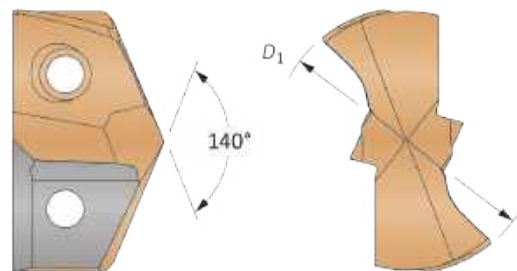
**⚠ AVERTISSEMENT** Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A20 : 86 du catalogue. Visitez [www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines](http://www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines) 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. E-mail [engineering.eu@alliedmachine.com](mailto:engineering.eu@alliedmachine.com)

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

Vis conditionnées par sachet de 10

**Embouts GEN3SYS XT**

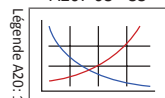
Série 26 | Plage de diamètre : 26.00 mm - 28.99 mm (1.0236" - 1.1416")



Embouts							
Nuance Carbure	$D_1$ mm	$D_1$ pouce	Fraction Équivalente	Référence Standard	Référence Acier	Référence Fonte	Référence Acier inoxydable
K35 (C1)	26.00	1.0236	–	7C126P-26	7C126P-26LR	–	–
	26.20	1.0313	1-1/32	7C126P-0101	7C126P-0101LR	–	–
	26.59	1.0469	1-3/64	7C126P-1.046	7C126P-1.046LR	–	–
	26.99	1.0625	1-1/16	7C126P-0102	7C126P-0102LR	–	–
	27.00	1.0630	–	7C126P-27	7C126P-27LR	–	–
	27.78	1.0938	1-3/32	7C126P-0103	7C126P-0103LR	–	–
	28.00	1.1024	–	7C126P-28	7C126P-28LR	–	–
	28.17	1.1094	1-7/64	7C126P-1.109	7C126P-1.109LR	–	–
28.58	1.1250	1-1/8	7C126P-0104	7C126P-0104LR	–	–	
K20 (C2)	26.00	1.0236	–	7C226P-26	7C226P-26LR	7C226P-26CI	7C226P-26AS
	26.20	1.0313	1-1/32	7C226P-0101	7C226P-0101LR	7C226P-0101CI	7C226P-0101AS
	26.59	1.0469	1-3/64	7C226P-1.046	7C226P-1.046LR	7C226P-1.046CI	7C226P-1.046AS
	26.99	1.0625	1-1/16	7C226P-0102	7C226P-0102LR	7C226P-0102CI	7C226P-0102AS
	27.00	1.0630	–	7C226P-27	7C226P-27LR	7C226P-27CI	7C226P-27AS
	27.78	1.0938	1-3/32	7C226P-0103	7C226P-0103LR	7C226P-0103CI	7C226P-0103AS
	28.00	1.1024	–	7C226P-28	7C226P-28LR	7C226P-28CI	7C226P-28AS
	28.17	1.1094	1-7/64	7C226P-1.109	7C226P-1.109LR	7C226P-1.109CI	7C226P-1.109AS
28.58	1.1250	1-1/8	7C226P-0104	7C226P-0104LR	7C226P-0104CI	7C226P-0104AS	

Embouts vendus à la pièce.

A20: 68 - 83



A20: 6 - 9

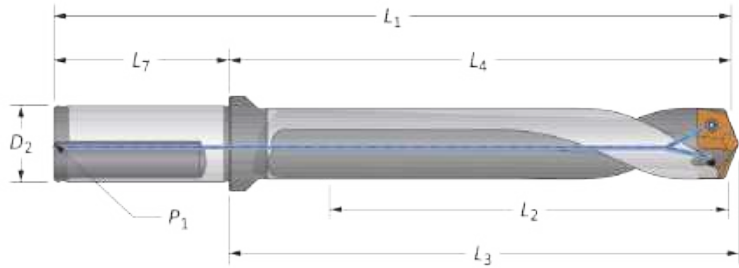


Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande.  
Lorsque vous commandez, suivez l'exemple ci-dessous:

<b>Métrique :</b>	13.20 mm, Série 13, C2 = Référence <b>7C213P-13.20</b>
<b>Impérial :</b>	0.5200", Série 13, C2 = Référence <b>7C213P-.5200</b>

## Porte-outils GEN3SYS

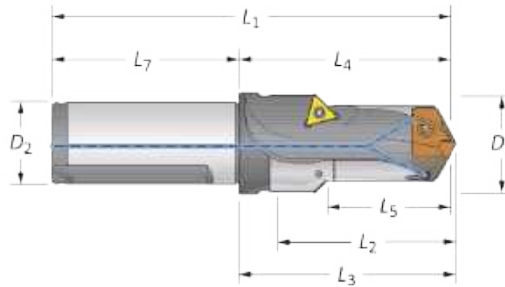
Série 26 | Plage de diamètre : 26.00 mm - 28.99 mm (1.0236" - 1.1416")



### Droite et Hélicoïdale

Goujure	Corps						Queue				Référence
	Longueur	L <sub>2</sub>	L <sub>4</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>	P <sub>1</sub>	Méplat		
	3xD	87.0	128.6	131.4	188.6	60.0	32.0	1/8*	OUI	<b>60326S-32FM</b>	
	5xD	145.0	186.5	189.4	246.5	60.0	32.0	1/8*	OUI	<b>60526S-32FM</b>	
	7xD	202.9	244.5	247.4	304.5	60.0	32.0	1/8*	OUI	<b>60726S-32FM</b>	
	Stub	32.0	72.9	75.7	132.9	60.0	32.0	1/8*	OUI	<b>60126H-32FM</b>	
	3xD	87.0	128.6	131.4	188.6	60.0	32.0	1/8*	OUI	<b>60326H-32FM</b>	
	3xD	87.0	128.6	131.4	188.6	60.0	32.0	1/8*	NON	<b>60326H-32CM</b>	
	5xD	145.0	186.5	189.4	246.5	60.0	32.0	1/8*	OUI	<b>60526H-32FM</b>	
	5xD	145.0	186.5	189.4	246.5	60.0	32.0	1/8*	NON	<b>60526H-32CM</b>	
	7xD	202.9	244.5	247.4	304.5	60.0	32.0	1/8*	OUI	<b>60726H-32FM</b>	
	7xD	202.9	244.5	247.4	304.5	60.0	32.0	1/8*	NON	<b>60726H-32CM</b>	
	3xD	3-27/64	5-1/16	5-11/64	7-11/32	2-9/32	1-1/4	1/8	OUI	<b>60326S-125F</b>	
	5xD	5-45/64	7-11/32	7-29/64	9-5/8	2-9/32	1-1/4	1/8	OUI	<b>60526S-125F</b>	
	7xD	7-63/64	9-5/8	9-47/64	11-29/32	2-9/32	1-1/4	1/8	OUI	<b>60726S-125F</b>	
	Stub	1-1/4	2-7/8	2-63/64	5-5/32	2-9/32	1-1/4	1/8	OUI	<b>60126H-125F</b>	
	3xD	3-27/64	5-1/16	5-11/64	7-11/32	2-9/32	1-1/4	1/8	OUI	<b>60326H-125F</b>	
	3xD	3-27/64	5-1/16	5-11/64	7-11/32	2-9/32	1-1/4	1/8	NON	<b>60326H-125C</b>	
	5xD	5-45/64	7-11/32	7-29/64	9-5/8	2-9/32	1-1/4	1/8	OUI	<b>60526H-125F</b>	
	5xD	5-45/64	7-11/32	7-29/64	9-5/8	2-9/32	1-1/4	1/8	NON	<b>60526H-125C</b>	
	7xD	7-63/64	9-5/8	9-47/64	11-29/32	2-9/32	1-1/4	1/8	OUI	<b>60726H-125F</b>	
	7xD	7-63/64	9-5/8	9-47/64	11-29/32	2-9/32	1-1/4	1/8	NON	<b>60726H-125C</b>	

\* Filetage BSP et ISO 7-1



### Perçage / Chanfreinage

	Étage		Corps				Queue		Référence	Plaquette de chanfreinage
	D <sub>5</sub>	L <sub>5</sub>	L <sub>2</sub>	L <sub>4</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>		
	34.0	39.0	52.1	72.9	75.7	132.9	60.0	32.0	<b>60126C45-32FM</b>	<b>TCMT-110204</b>
	1-11/32	1-17/32	2-3/64	2-7/8	2-63/64	5-5/32	2-9/32	1-1/4	<b>60126C45-125F</b>	<b>TCMT-110204</b>

### Accessoires

					Couple de serrage admissible*
Vis embouts	Nylon Locking Screws	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)

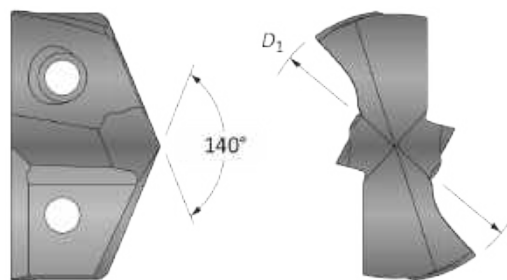
\* Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.





Les plaquettes de chanfreinages sont vendues séparément et conditionnées en boîte de 10 | Vis conditionnées par sachet de 10

= Métrique (mm)  
 = Impérial (pouce)

**Embouts GEN3SYS XT Pro**

Série 29 | Plage de diamètre : 29.00 mm - 31.99 mm (1.1417" - 1.2597")

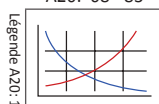


Embouts						
$D_1$ mm	$D_1$ pouce	Fraction Équivalente	Référence <b>P</b>	Référence <b>K</b>	Référence <b>N</b>	Référence <b>M</b>
29.00	1.1417	-	XTP29-29.00	XTK29-29.00	XTN29-29.00	XTM29-29.00
29.10	1.1457	-	XTP29-29.10	XTK29-29.10	XTN29-29.10	XTM29-29.10
29.20	1.1496	-	XTP29-29.20	XTK29-29.20	XTN29-29.20	XTM29-29.20
29.30	1.1535	-	XTP29-29.30	XTK29-29.30	XTN29-29.30	XTM29-29.30
29.37	1.1563	1-5/32	XTP29-29.37	XTK29-29.37	XTN29-29.37	XTM29-29.37
29.40	1.1575	-	XTP29-29.40	XTK29-29.40	XTN29-29.40	XTM29-29.40
29.50	1.1614	-	XTP29-29.50	XTK29-29.50	XTN29-29.50	XTM29-29.50
29.60	1.1654	-	XTP29-29.60	XTK29-29.60	XTN29-29.60	XTM29-29.60
29.70	1.1693	-	XTP29-29.70	XTK29-29.70	XTN29-29.70	XTM29-29.70
29.80	1.1732	-	XTP29-29.80	XTK29-29.80	XTN29-29.80	XTM29-29.80
29.90	1.1772	-	XTP29-29.90	XTK29-29.90	XTN29-29.90	XTM29-29.90
30.00	1.1811	-	XTP29-30.00	XTK29-30.00	XTN29-30.00	XTM29-30.00
30.10	1.1850	-	XTP29-30.10	XTK29-30.10	XTN29-30.10	XTM29-30.10
30.16	1.1874	1-3/16	XTP29-30.16	XTK29-30.16	XTN29-30.16	XTM29-30.16
30.20	1.1890	-	XTP29-30.20	XTK29-30.20	XTN29-30.20	XTM29-30.20
30.30	1.1929	-	XTP29-30.30	XTK29-30.30	XTN29-30.30	XTM29-30.30
30.40	1.1969	-	XTP29-30.40	XTK29-30.40	XTN29-30.40	XTM29-30.40
30.50	1.2008	-	XTP29-30.50	XTK29-30.50	XTN29-30.50	XTM29-30.50
30.60	1.2047	-	XTP29-30.60	XTK29-30.60	XTN29-30.60	XTM29-30.60
30.70	1.2087	-	XTP29-30.70	XTK29-30.70	XTN29-30.70	XTM29-30.70
30.80	1.2126	-	XTP29-30.80	XTK29-30.80	XTN29-30.80	XTM29-30.80
30.90	1.2165	-	XTP29-30.90	XTK29-30.90	XTN29-30.90	XTM29-30.90
30.96	1.2189	1-7/32	XTP29-30.96	XTK29-30.96	XTN29-30.96	XTM29-30.96
31.00	1.2205	-	XTP29-31.00	XTK29-31.00	XTN29-31.00	XTM29-31.00
31.10	1.2244	-	XTP29-31.10	XTK29-31.10	XTN29-31.10	XTM29-31.10
31.20	1.2283	-	XTP29-31.20	XTK29-31.20	XTN29-31.20	XTM29-31.20
31.30	1.2323	-	XTP29-31.30	XTK29-31.30	XTN29-31.30	XTM29-31.30
31.40	1.2362	-	XTP29-31.40	XTK29-31.40	XTN29-31.40	XTM29-31.40
31.50	1.2402	-	XTP29-31.50	XTK29-31.50	XTN29-31.50	XTM29-31.50
31.60	1.2441	-	XTP29-31.60	XTK29-31.60	XTN29-31.60	XTM29-31.60
31.70	1.2480	-	XTP29-31.70	XTK29-31.70	XTN29-31.70	XTM29-31.70
31.75	1.2500	1-1/4	XTP29-31.75	XTK29-31.75	XTN29-31.75	XTM29-31.75
31.80	1.2520	-	XTP29-31.80	XTK29-31.80	XTN29-31.80	XTM29-31.80
31.90	1.2559	-	XTP29-31.90	XTK29-31.90	XTN29-31.90	XTM29-31.90

Embouts vendus à la pièce.

A20: 68 - 83

A20: 6 - 9

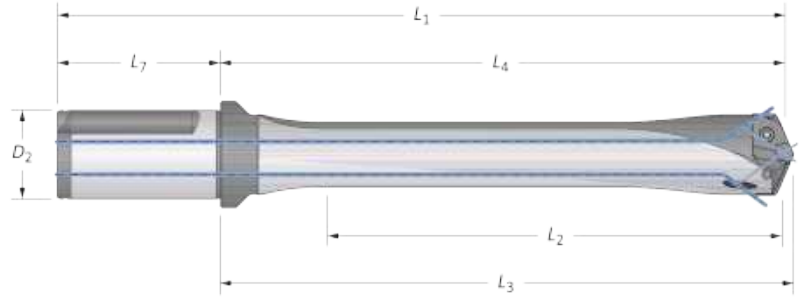


Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande.  
Lorsque vous commandez, suivez l'exemple ci-dessous:

<b>Métrique :</b>	13.16 mm, Acier, Série 13 = Référence <b>XTP13-13.16</b>
<b>Impérial :</b>	0.5180", Acier, Série 13 = Référence <b>XTP13-13.16</b>

## Porte-outils GEN3SYS XT Pro

Série 29 | Plage de diamètre : 29.00 mm - 31.99 mm (1.1417" - 1.2597")



Goujure	Corps					Queue			Référence
	Longueur	L <sub>2</sub>	L <sub>4</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>	Méplat	
③ Droite	3xD	96.0	136.5	139.7	196.5	60.0	32.0	OUI	HXT0329S-32FM
	3xD	96.0	136.5	139.7	196.5	60.0	32.0	NON	HXT0329S-32CM
	5xD	160.0	200.8	203.7	260.8	60.0	32.0	OUI	HXT0529S-32FM
	5xD	160.0	200.8	203.7	260.8	60.0	32.0	NON	HXT0529S-32CM
	7xD	223.9	264.7	267.6	324.7	60.0	32.0	OUI	HXT0729S-32FM
	7xD	223.9	264.7	267.6	324.7	60.0	32.0	NON	HXT0729S-32CM
	10xD	319.9	360.4	363.6	420.4	60.0	32.0	OUI	⚠ HXT1029S-32FM
	10xD	319.9	360.4	363.6	420.4	60.0	32.0	NON	⚠ HXT1029S-32CM
① Droite	3xD	3-25/32	5-3/8	5-1/2	7-21/32	2-9/32	1-1/4	OUI	HXT0329S-125F
	3xD	3-25/32	5-3/8	5-1/2	7-21/32	2-9/32	1-1/4	NON	HXT0329S-125C
	5xD	6-19/64	7-29/32	8-1/64	10-3/16	2-9/32	1-1/4	OUI	HXT0529S-125F
	5xD	6-19/64	7-29/32	8-1/64	10-3/16	2-9/32	1-1/4	NON	HXT0529S-125C
	7xD	8-13/16	10-27/64	10-17/64	12-45/64	2-9/32	1-1/4	OUI	HXT0729S-125F
	7xD	8-13/16	10-27/64	10-17/64	12-45/64	2-9/32	1-1/4	NON	HXT0729S-125C
	10xD	12-19/32	14-3/16	14-5/16	16-15/32	2-9/32	1-1/4	OUI	⚠ HXT1029S-125F
	10xD	12-19/32	14-3/16	14-5/16	16-15/32	2-9/32	1-1/4	NON	⚠ HXT1029S-125C

### Accessoires

					Couple de serrage admissible*
7495-IP15-1	7495N-IP15-1	8IP-15	8IP-15TL	8IP-15B	

\* 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 A20 : 86 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. E-mail [engineering.eu@alliedmachine.com](mailto:engineering.eu@alliedmachine.com)

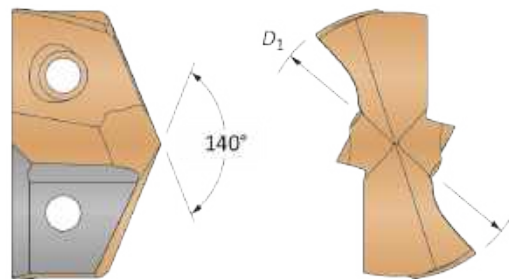
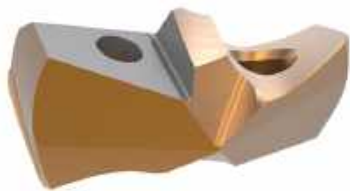
③ = Métrique (mm)  
① = Impérial (pouce)

Vis conditionnées par sachet de 10



## Embouts GEN3SYS XT

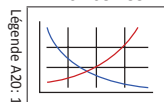
Série 29 | Plage de diamètre : 29.00 mm - 31.99 mm (1.1417" - 1.2597")



Embouts							
Nuance Carbure	$D_1$ mm	$D_1$ pouce	Fraction Équivalente	Référence Standard	Référence Acier	Référence Fonte	Référence Acier inoxydable
K35 (C1)	29.00	1.1417	–	7C129P-29	7C129P-29LR	–	–
	29.37	1.1563	1-5/32	7C129P-0105	7C129P-0105LR	–	–
	30.00	1.1811	–	7C129P-30	7C129P-30LR	–	–
	30.16	1.1875	1-3/16	7C129P-0106	7C129P-0106LR	–	–
	30.50	1.2008	–	7C129P-30.5	7C129P-30.5LR	–	–
	30.96	1.2188	1-7/32	7C129P-0107	7C129P-0107LR	–	–
	31.00	1.2205	–	7C129P-31	7C129P-31LR	–	–
	31.75	1.2500	1-1/4	7C129P-0108	7C129P-0108LR	–	–
K20 (C2)	29.00	1.1417	–	7C229P-29	7C229P-29LR	7C229P-29CI	7C229P-29AS
	29.37	1.1563	1-5/32	7C229P-0105	7C229P-0105LR	7C229P-0105CI	7C229P-0105AS
	30.00	1.1811	–	7C229P-30	7C229P-30LR	7C229P-30CI	7C229P-30AS
	30.16	1.1875	1-3/16	7C229P-0106	7C229P-0106LR	7C229P-0106CI	7C229P-0106AS
	30.50	1.2008	–	7C229P-30.5	7C229P-30.5LR	7C229P-30.5CI	7C229P-30.5AS
	30.96	1.2188	1-7/32	7C229P-0107	7C229P-0107LR	7C229P-0107CI	7C229P-0107AS
	31.00	1.2205	–	7C229P-31	7C229P-31LR	7C229P-31CI	7C229P-31AS
	31.75	1.2500	1-1/4	7C229P-0108	7C229P-0108LR	7C229P-0108CI	7C229P-0108AS

Embouts vendus à la pièce.

A20: 68 - 83



A20: 6 - 9

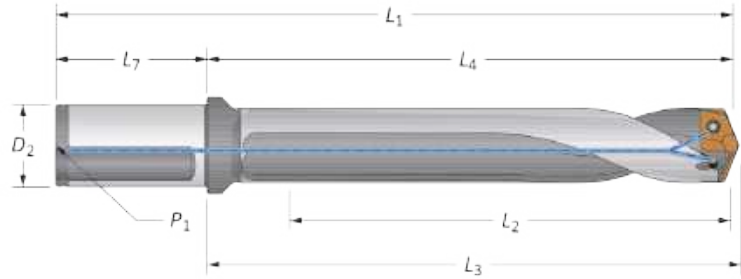


Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande.  
Lorsque vous commandez, suivez l'exemple ci-dessous:

Métrique :	13.20 mm, Série 13, C2 = Référence 7C213P-13.20
Impérial :	0.5200", Série 13, C2 = Référence 7C213P-.5200

## Porte-outils GEN3SYS

Série 29 | Plage de diamètre : 29.00 mm - 31.99 mm (1.1417" - 1.2597")



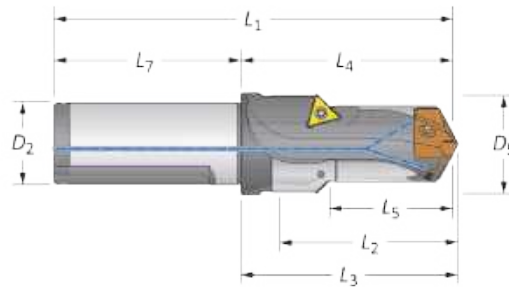
Droite et Hélicoïdale

Goujure	Corps					Queue				Référence
	Longueur	L <sub>2</sub>	L <sub>4</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>	P <sub>1</sub>	Méplat	
Droite	3xD	96.0	136.5	139.7	196.5	60.0	32.0	1/4*	OUI	60329S-32FM
	5xD	160.0	200.8	203.7	260.8	60.0	32.0	1/4*	OUI	60529S-32FM
	7xD	223.9	264.7	267.6	324.7	60.0	32.0	1/4*	OUI	60729S-32FM
Hélicoïdale	Stub	35.0	75.2	78.2	135.2	60.0	32.0	1/4*	OUI	60129H-32FM
	3xD	96.0	136.5	139.7	196.5	60.0	32.0	1/4*	OUI	60329H-32FM
	3xD	96.0	136.5	139.7	196.5	60.0	32.0	1/4*	NON	60329H-32CM
	5xD	160.0	200.8	203.7	260.8	60.0	32.0	1/4*	OUI	60529H-32FM
	5xD	160.0	200.8	203.7	260.8	60.0	32.0	1/4*	NON	60529H-32CM
	7xD	223.9	264.7	267.6	324.7	60.0	32.0	1/4*	OUI	60729H-32FM
	7xD	223.9	264.7	267.6	324.7	60.0	32.0	1/4*	NON	60729H-32CM

Goujure	Corps					Queue				Référence
	Longueur	L <sub>2</sub>	L <sub>4</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>	P <sub>1</sub>	Méplat	
Droite	3xD	3-25/32	5-3/8	5-1/2	7-21/32	2-9/32	1-1/4	1/4	OUI	60329S-125F
	5xD	6-19/64	7-29/32	8-1/64	10-3/16	2-9/32	1-1/4	1/4	OUI	60529S-125F
	7xD	8-13/16	10-27/64	10-17/64	12-45/64	2-9/32	1-1/4	1/4	OUI	60729S-125F
Hélicoïdale	Stub	1-3/8	2-31/32	3-5/64	5-1/4	2-9/32	1-1/4	1/4	OUI	60129H-125F
	3xD	3-25/32	5-3/8	5-1/2	7-21/32	2-9/32	1-1/4	1/4	OUI	60329H-125F
	3xD	3-25/32	5-3/8	5-1/2	7-21/32	2-9/32	1-1/4	1/4	NON	60329H-125C
	5xD	6-19/64	7-29/32	8-1/64	10-3/16	2-9/32	1-1/4	1/4	OUI	60529H-125F
	5xD	6-19/64	7-29/32	8-1/64	10-3/16	2-9/32	1-1/4	1/4	NON	60529H-125C
	7xD	8-13/16	10-27/64	10-17/64	12-45/64	2-9/32	1-1/4	1/4	OUI	60729H-125F
	7xD	8-13/16	10-27/64	10-17/64	12-45/64	2-9/32	1-1/4	1/4	NON	60729H-125C

\* Filetage BSP et ISO 7-1



Perçage / Chanfreinage

Étage	Corps					Queue		Référence	Plaquette de chanfreinage	
	D <sub>5</sub>	L <sub>5</sub>	L <sub>2</sub>	L <sub>4</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>			D <sub>2</sub>
<b>m</b>	37.1	43.5	55.9	75.2	78.2	135.2	60.0	32.0	60129C45-32FM	TCMT-16T304
<b>i</b>	1-29/64	1-23/32	2-13/64	2-31/32	3-5/64	5-1/4	2-9/32	1-1/4	60129C45-125F	TCMT-16T304

Accessoires

Vis embouts 7495-IP15-1	Nylon Locking Screws 7495N-IP15-1	Tournevis 8IP-15	Tournevis à serrage pré réglé 8IP-15TL	Pointes de rechange 8IP-15B	Couple de serrage admissible* 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.

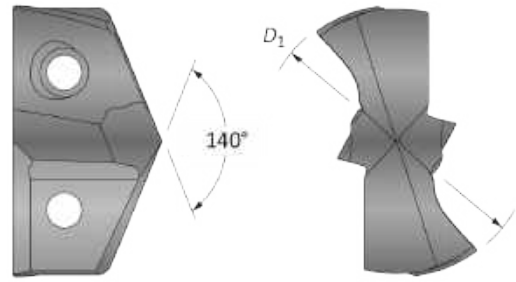
Les plaquettes de chanfreinages sont vendues séparément et conditionnées en boîte de 10 | Vis conditionnées par sachet de 10





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



## Embouts GEN3SYS XT Pro

Série 32 | Plage de diamètre : 32.00 mm - 35.00 mm (1.2598" - 1.3780")

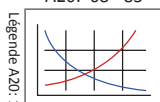


Embouts						
$D_1$ mm	$D_1$ pouce	Fraction Équivalente	Référence <b>P</b>	Référence <b>K</b>	Référence <b>N</b>	Référence <b>M</b>
32.00	1.2598	-	XTP32-32.00	XTK32-32.00	XTN32-32.00	XTM32-32.00
32.10	1.2638	-	XTP32-32.10	XTK32-32.10	XTN32-32.10	XTM32-32.10
32.15	1.2657	1-17/64	XTP32-32.15	XTK32-32.15	XTN32-32.15	XTM32-32.15
32.20	1.2677	-	XTP32-32.20	XTK32-32.20	XTN32-32.20	XTM32-32.20
32.30	1.2717	-	XTP32-32.30	XTK32-32.30	XTN32-32.30	XTM32-32.30
32.40	1.2756	-	XTP32-32.40	XTK32-32.40	XTN32-32.40	XTM32-32.40
32.50	1.2795	-	XTP32-32.50	XTK32-32.50	XTN32-32.50	XTM32-32.50
32.55	1.2815	1-9/32	XTP32-32.55	XTK32-32.55	XTN32-32.55	XTM32-32.55
32.60	1.2835	-	XTP32-32.60	XTK32-32.60	XTN32-32.60	XTM32-32.60
32.70	1.2874	-	XTP32-32.70	XTK32-32.70	XTN32-32.70	XTM32-32.70
32.80	1.2913	-	XTP32-32.80	XTK32-32.80	XTN32-32.80	XTM32-32.80
32.90	1.2953	-	XTP32-32.90	XTK32-32.90	XTN32-32.90	XTM32-32.90
33.00	1.2992	-	XTP32-33.00	XTK32-33.00	XTN32-33.00	XTM32-33.00
33.10	1.3031	-	XTP32-33.10	XTK32-33.10	XTN32-33.10	XTM32-33.10
33.20	1.3071	-	XTP32-33.20	XTK32-33.20	XTN32-33.20	XTM32-33.20
33.30	1.3110	-	XTP32-33.30	XTK32-33.30	XTN32-33.30	XTM32-33.30
33.34	1.3126	1-5/16	XTP32-33.34	XTK32-33.34	XTN32-33.34	XTM32-33.34
33.40	1.3150	-	XTP32-33.40	XTK32-33.40	XTN32-33.40	XTM32-33.40
33.50	1.3189	-	XTP32-33.50	XTK32-33.50	XTN32-33.50	XTM32-33.50
33.60	1.3228	-	XTP32-33.60	XTK32-33.60	XTN32-33.60	XTM32-33.60
33.70	1.3268	-	XTP32-33.70	XTK32-33.70	XTN32-33.70	XTM32-33.70
33.80	1.3307	-	XTP32-33.80	XTK32-33.80	XTN32-33.80	XTM32-33.80
33.90	1.3346	-	XTP32-33.90	XTK32-33.90	XTN32-33.90	XTM32-33.90
34.00	1.3386	-	XTP32-34.00	XTK32-34.00	XTN32-34.00	XTM32-34.00
34.10	1.3425	-	XTP32-34.10	XTK32-34.10	XTN32-34.10	XTM32-34.10
34.13	1.3437	1-11/32	XTP32-34.13	XTK32-34.13	XTN32-34.13	XTM32-34.13
34.20	1.3465	-	XTP32-34.20	XTK32-34.20	XTN32-34.20	XTM32-34.20
34.30	1.3504	-	XTP32-34.30	XTK32-34.30	XTN32-34.30	XTM32-34.30
34.40	1.3543	-	XTP32-34.40	XTK32-34.40	XTN32-34.40	XTM32-34.40
34.50	1.3583	-	XTP32-34.50	XTK32-34.50	XTN32-34.50	XTM32-34.50
34.60	1.3622	-	XTP32-34.60	XTK32-34.60	XTN32-34.60	XTM32-34.60
34.70	1.3661	-	XTP32-34.70	XTK32-34.70	XTN32-34.70	XTM32-34.70
34.80	1.3701	-	XTP32-34.80	XTK32-34.80	XTN32-34.80	XTM32-34.80
34.90	1.3740	-	XTP32-34.90	XTK32-34.90	XTN32-34.90	XTM32-34.90
34.93	1.3752	1-3/8	XTP32-34.93	XTK32-34.93	XTN32-34.93	XTM32-34.93
35.00	1.3780	-	XTP32-35.00	XTK32-35.00	XTN32-35.00	XTM32-35.00

Embouts vendus à la pièce.

A20: 68 - 83

A20: 6 - 9

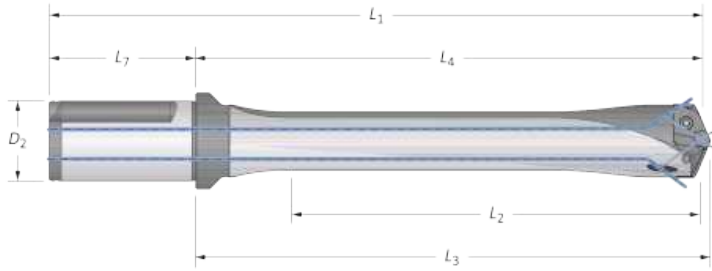


Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande.  
Lorsque vous commandez, suivez l'exemple ci-dessous:

Métrique :	13.16 mm, Acier, Série 13 = Référence XTP13-13.16
Impérial :	0.5180", Acier, Série 13 = Référence XTP13-13.16

## Porte-outils GEN3SYS XT Pro

Série 32 | Plage de diamètre : 32.00 mm - 35.00 mm (1.2598" - 1.3780")



Goujure	Corps					Queue			Référence
	Longueur	L <sub>2</sub>	L <sub>4</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>	Méplat	
Ⓜ Droite 	3xD	105.0	157.9	161.5	217.9	60.0	32.0	OUI	HXT0332S-32FM
	3xD	105.0	157.9	161.5	217.9	60.0	32.0	NON	HXT0332S-32CM
	5xD	175.0	227.8	231.3	287.8	60.0	32.0	OUI	HXT0532S-32FM
	5xD	175.0	227.8	231.3	287.8	60.0	32.0	NON	HXT0532S-32CM
	7xD	245.0	297.6	301.2	357.6	60.0	32.0	OUI	HXT0732S-32FM
	7xD	245.0	297.6	301.2	357.6	60.0	32.0	NON	HXT0732S-32CM
	10xD	350.0	402.8	406.4	459.3	60.0	32.0	OUI	⚠ HXT1032S-32FM
	10xD	350.0	402.8	406.4	459.3	60.0	32.0	NON	⚠ HXT1032S-32CM
ⓘ Droite 	3xD	4-9/64	6-7/32	6-23/64	8-29/32	2-11/16	1-1/2	OUI	HXT0332S-150F
	3xD	4-9/64	6-7/32	6-23/64	8-29/32	2-11/16	1-1/2	NON	HXT0332S-150C
	5xD	6-57/64	8-31/32	9-7/64	11-21/32	2-11/16	1-1/2	OUI	HXT0532S-150F
	5xD	6-57/64	8-31/32	9-7/64	11-21/32	2-11/16	1-1/2	NON	HXT0532S-150C
	7xD	9-41/64	11-23/32	11-55/64	14-13/32	2-11/16	1-1/2	OUI	HXT0732S-150F
	7xD	9-41/64	11-23/32	11-55/64	14-13/32	2-11/16	1-1/2	NON	HXT0732S-150C
	10xD	13-25/32	15-55/64	16	18-35/64	2-11/16	1-1/2	OUI	⚠ HXT1032S-150F
	10xD	13-25/32	15-55/64	16	18-35/64	2-11/16	1-1/2	NON	⚠ HXT1032S-150C

### Accessoires

					Couple de serrage admissible*
Vis embouts 7495-IP15-1	Nylon Locking Screws 7495N-IP15-1	Tournevis 8IP-15	Tournevis à serrage pré réglé 8IP-15TL	Pointes de rechange 8IP-15B	

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

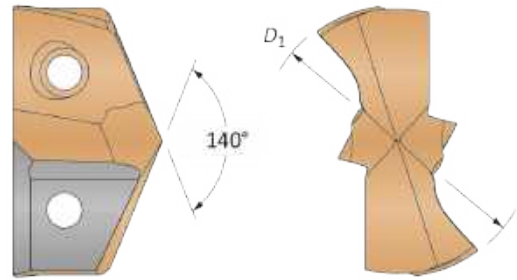
**⚠ AVERTISSEMENT** Pour les recommandations des vitesses et avances préconisés, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A20 : 86 du catalogue. Visitez [www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines](http://www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines) 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. E-mail [engineering.eu@alliedmachine.com](mailto:engineering.eu@alliedmachine.com)

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

Vis conditionnées par sachet de 10

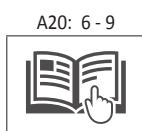
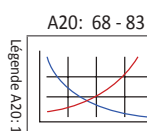
**Embouts GEN3SYS XT**

Série 32 | Plage de diamètre : 32.00 mm - 35.00 mm (1.2598" - 1.3780")



Embouts							
Nuance Carbure	D <sub>1</sub> mm	D <sub>1</sub> pouce	Fraction Équivalente	Référence Standard	Référence Acier	Référence Fonte	Référence Acier inoxydable
K35 (C1)	32.00	1.2598	-	7C132P-32	7C132P-32LR	-	-
	32.15	1.2658	1-17/64	7C132P-32.15	7C132P-32.15LR	-	-
	32.50	1.2795	-	7C132P-32.5	7C132P-32.5LR	-	-
	32.55	1.2813	1-9/32	7C132P-0109	7C132P-0109LR	-	-
	33.00	1.2992	-	7C132P-33	7C132P-33LR	-	-
	33.34	1.3125	1-5/16	7C132P-0110	7C132P-0110LR	-	-
	33.50	1.3189	-	7C132P-33.5	7C132P-33.5LR	-	-
	34.00	1.3386	-	7C132P-34	7C132P-34LR	-	-
	34.13	1.3438	1-11/32	7C132P-0111	7C132P-0111LR	-	-
	34.50	1.3583	-	7C132P-34.5	7C132P-34.5LR	-	-
34.93	1.3750	1-3/8	7C132P-0112	7C132P-0112LR	-	-	
35.00	1.3780	-	7C132P-35	7C132P-35LR	-	-	
K20 (C2)	32.00	1.2598	-	7C232P-32	7C232P-32LR	7C232P-32CI	7C232P-32AS
	32.15	1.2658	1-17/64	7C232P-32.15	7C232P-32.15LR	7C232P-32.15CI	7C232P-32.15AS
	32.50	1.2795	-	7C232P-32.5	7C232P-32.5LR	7C232P-32.5CI	7C232P-32.5AS
	32.55	1.2813	1-9/32	7C232P-0109	7C232P-0109LR	7C232P-0109CI	7C232P-0109AS
	33.00	1.2992	-	7C232P-33	7C232P-33LR	7C232P-33CI	7C232P-33AS
	33.34	1.3125	1-5/16	7C232P-0110	7C232P-0110LR	7C232P-0110CI	7C232P-0110AS
	33.50	1.3189	-	7C232P-33.5	7C232P-33.5LR	7C232P-33.5CI	7C232P-33.5AS
	34.00	1.3386	-	7C232P-34	7C232P-34LR	7C232P-34CI	7C232P-34AS
	34.13	1.3438	1-11/32	7C232P-0111	7C232P-0111LR	7C232P-0111CI	7C232P-0111AS
	34.50	1.3583	-	7C232P-34.5	7C232P-34.5LR	7C232P-34.5CI	7C232P-34.5AS
34.93	1.3750	1-3/8	7C232P-0112	7C232P-0112LR	7C232P-0112CI	7C232P-0112AS	
35.00	1.3780	-	7C232P-35	7C232P-35LR	7C232P-35CI	7C232P-35AS	

Embouts vendus à la pièce.

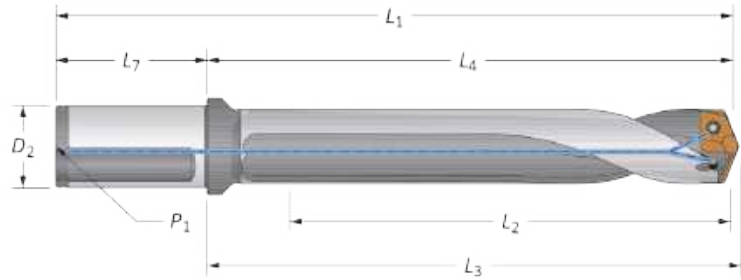


Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande.  
Lorsque vous commandez, suivez l'exemple ci-dessous:

<b>Métrique :</b>	13.20 mm, Série 13 , C2 = Référence <b>7C213P-13.20</b>
<b>Impérial :</b>	0.5200", Série 13 , C2 = Référence <b>7C213P-.5200</b>

## Porte-outils GEN3SYS

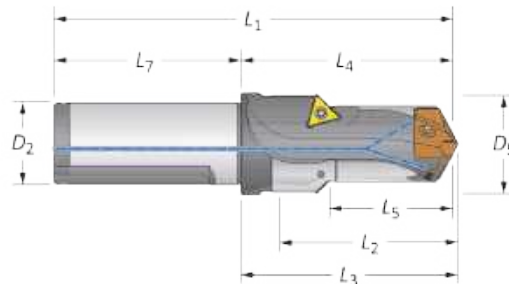
Série 32 | Plage de diamètre : 32.00 mm - 35.00 mm (1.2598" - 1.3780")



Droite et Hélicoïdale

Goujure	Corps					Queue				Référence
	Longueur	L <sub>2</sub>	L <sub>4</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>	P <sub>1</sub>	Méplat	
Droite	3xD	105.0	150.7	154.3	220.7	70.0	40.0	1/4*	OUI	60332S-40FM
	5xD	175.0	220.7	224.3	290.7	70.0	40.0	1/4*	OUI	60532S-40FM
	7xD	245.0	290.7	294.3	360.7	70.0	40.0	1/4*	OUI	60732S-40FM
Hélicoïdale	Stub	38.0	90.7	94.2	160.7	70.0	40.0	1/4*	OUI	60132H-40FM
	3xD	105.0	150.7	154.3	220.7	70.0	40.0	1/4*	OUI	60332H-40FM
	3xD	105.0	150.7	154.3	220.7	70.0	40.0	1/4*	NON	60332H-40CM
	5xD	175.0	220.7	224.3	290.7	70.0	40.0	1/4*	OUI	60532H-40FM
	5xD	175.0	220.7	224.3	290.7	70.0	40.0	1/4*	NON	60532H-40CM
	7xD	245.0	290.7	294.3	360.7	70.0	40.0	1/4*	OUI	60732H-40FM
	7xD	245.0	290.7	294.3	360.7	70.0	40.0	1/4*	NON	60732H-40CM
Droite	3xD	4-9/64	6-7/32	6-23/64	8-29/32	2-11/16	1-1/2	1/4	OUI	60332S-150F
	5xD	6-57/64	8-31/32	9-7/64	11-21/32	2-11/16	1-1/2	1/4	OUI	60532S-150F
	7xD	9-41/64	11-23/32	11-55/64	14-13/32	2-11/16	1-1/2	1/4	OUI	60732S-150F
	Stub	1-1/2	3-37/64	3-45/64	6-1/4	2-11/16	1-1/2	1/4	OUI	60132H-150F
	3xD	4-9/64	6-7/32	6-23/64	8-29/32	2-11/16	1-1/2	1/4	OUI	60332H-150F
	3xD	4-9/64	6-7/32	6-23/64	8-29/32	2-11/16	1-1/2	1/4	NON	60332H-150C
	5xD	6-57/64	8-31/32	9-7/64	11-21/32	2-11/16	1-1/2	1/4	OUI	60532H-150F
	5xD	6-57/64	8-31/32	9-7/64	11-21/32	2-11/16	1-1/2	1/4	NON	60532H-150C
	7xD	9-41/64	11-23/32	11-55/64	14-13/32	2-11/16	1-1/2	1/4	OUI	60732H-150F
7xD	9-41/64	11-23/32	11-55/64	14-13/32	2-11/16	1-1/2	1/4	NON	60732H-150C	

\* Filetage BSP et ISO 7-1



Perçage / Chanfreinage

	Étage		Corps				Queue		Référence	Plaque de chanfreinage
	D <sub>5</sub>	L <sub>5</sub>	L <sub>2</sub>	L <sub>4</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>7</sub>	D <sub>2</sub>		
<b>m</b>	40.1	48.0	62.4	90.7	94.2	160.7	70.0	40.0	60132C45-40FM	TCMT-16T304
<b>i</b>	1-37/64	1-57/64	2-29/64	3-37/64	3-23/32	6-1/4	2-11/16	1-1/2	60132C45-150F	TCMT-16T304

Accessoires

Vis embouts 7495-IP15-1	Nylon Locking Screws 7495N-IP15-1	Tournevis 8IP-15	Tournevis à serrage pré réglé 8IP-15TL	Pointes de rechange 8IP-15B	Couple de serrage admissible* 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.

Les plaquettes de chanfreinages sont vendues séparément et conditionnées en boîte de 10 | Vis conditionnées par sachet de 10

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



## Conditions de coupe préconisées | Métrique (mm)

GEN3SYS XT Pro

ISO	Matière	Dureté (BHN)	Vitesse (m/min)	Avance (mm/tour) par Diamètre			
				Série 11 11.00 mm - 11.99 mm	Série 12 12.00 mm - 12.99 mm	Série 13 13.00 mm - 13.99 mm	Série 14 14.00 mm - 14.99 mm
P	Aciers à usinabilité améliorée 1118, 1215, 12L14, etc.	100 - 150	168	0.28	0.30	0.33	0.36
		150 - 200	145	0.25	0.28	0.30	0.33
		200 - 250	130	0.20	0.23	0.25	0.28
	Aciers bas carbone 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	85 - 125	158	0.28	0.3	0.33	0.36
		125 - 175	137	0.25	0.28	0.30	0.33
		175 - 225	125	0.23	0.25	0.28	0.30
		225 - 275	107	0.18	0.20	0.23	0.25
	Aciers demi-durs 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	125 - 175	137	0.25	0.28	0.30	0.33
		175 - 225	125	0.23	0.25	0.28	0.30
		225 - 275	107	0.20	0.23	0.25	0.28
		275 - 325	91	0.18	0.20	0.23	0.25
	Aciers alliés 4140, 5140, 8640, etc.	125 - 175	126	0.25	0.28	0.30	0.33
175 - 225		116	0.23	0.25	0.28	0.30	
225 - 275		104	0.20	0.23	0.25	0.28	
275 - 325		94	0.15	0.18	0.20	0.23	
325 - 375		85	0.15	0.15	0.18	0.20	
Alliages haute résistance 4340, 4330V, 300M, etc.	225 - 300	76	0.20	0.23	0.25	0.28	
	300 - 350	69	0.15	0.18	0.20	0.23	
	350 - 400	61	0.13	0.18	0.18	0.20	
Aciers doux (Constr. Metal.) A36, A285, A516, etc.	100 - 150	125	0.25	0.28	0.30	0.33	
	150 - 250	101	0.20	0.23	0.25	0.28	
	250 - 350	93	0.18	0.20	0.23	0.25	
Aciers d'outillage H-13, H-21, A-4, O-2, S-3, etc.	150 - 200	81	0.15	0.18	0.18	0.20	
	200 - 250	62	0.13	0.15	0.15	0.18	
S	Aciers réfractaires Hastelloy B, Inconel 600, etc.	140 - 220	40	0.15	0.18	0.18	0.20
		220 - 310	30	0.13	0.15	0.15	0.18
	Alliages de Titane	140 - 220	43	0.13	0.15	0.18	0.20
		220 - 310	34	0.10	0.13	0.15	0.18
	Alliages pour l'aérospatial S82	185 - 275	50	0.10	0.10	0.12	0.14
275 - 350		41	0.09	0.09	0.10	0.12	
M	Acier inoxydable Série 400 416, 420, etc.	185 - 275	73	0.15	0.18	0.18	0.20
		275 - 350	56	0.13	0.15	0.15	0.18
	Acier inoxydable Série 300 304, 316, 17-4PH, etc.	135 - 185	64	0.10	0.13	0.13	0.15
		185 - 275	47	0.08	0.10	0.10	0.13
	Acier inoxydable Super Duplex	135 - 185	38	0.08	0.08	0.08	0.10
		185 - 275	30	0.05	0.05	0.08	0.08

## Exemple réglage 7xD (ajustement 0.80)

Conditions • Données de réglage	Vitesse/Avance (7xD)
61 m/min • 0.80	= 48.8 m/min
0.20 mm/Tr • 0.80	= 0.16 mm/Tr

## Exemple réglage 10xD et 12xD (ajustement 0.70)

Conditions • Données de réglage	Vitesse/Avance (10xD/12xD)
61 m/min • 0.70	= 42.7 m/min
0.20 mm/Tr • 0.70	= 0.14 mm/Tr

## ⚠ 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 GEN3SYS® 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 toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques. E-mail : [engineering.eu@alliedmachine.com](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 et 10xD et 12xD, voir l'exemple d'ajustement ci-dessus.



Avance (mm/tour) par Diamètre									
Série 15 15.00 mm - 15.99 mm	Série 16 16.00 mm - 16.99 mm	Série 17 17.00 mm - 17.99 mm	Série 18 18.00 mm - 19.99 mm	Série 20 20.00 mm - 21.99 mm	Série 22 22.00 mm - 23.99 mm	Série 24 24.00 mm - 25.99 mm	Série 26 26.00 mm - 28.99 mm	Série 29 29.00 mm - 31.99 mm	Série 32 32.00 mm - 35.00 mm
0.38	0.41	0.43	0.48	0.53	0.56	0.58	0.61	0.64	0.66
0.36	0.38	0.41	0.43	0.48	0.51	0.53	0.56	0.58	0.61
0.30	0.33	0.36	0.41	0.46	0.48	0.51	0.53	0.56	0.58
0.38	0.41	0.43	0.48	0.53	0.56	0.58	0.61	0.64	0.66
0.36	0.38	0.41	0.46	0.48	0.51	0.53	0.56	0.58	0.61
0.33	0.36	0.38	0.42	0.46	0.48	0.51	0.53	0.56	0.58
0.28	0.30	0.33	0.38	0.41	0.42	0.46	0.48	0.51	0.53
0.36	0.38	0.41	0.46	0.51	0.53	0.56	0.58	0.61	0.64
0.33	0.36	0.38	0.43	0.48	0.51	0.53	0.56	0.58	0.61
0.30	0.33	0.36	0.41	0.46	0.48	0.51	0.53	0.56	0.58
0.28	0.30	0.33	0.38	0.41	0.43	0.46	0.48	0.51	0.53
0.36	0.38	0.41	0.46	0.51	0.53	0.56	0.58	0.61	0.64
0.33	0.36	0.38	0.43	0.48	0.51	0.53	0.56	0.58	0.61
0.30	0.33	0.36	0.41	0.46	0.48	0.51	0.53	0.56	0.58
0.25	0.28	0.30	0.36	0.38	0.41	0.43	0.46	0.48	0.51
0.23	0.25	0.28	0.33	0.36	0.38	0.41	0.43	0.46	0.48
0.28	0.30	0.33	0.36	0.38	0.41	0.43	0.46	0.48	0.51
0.25	0.28	0.28	0.30	0.33	0.36	0.38	0.41	0.43	0.46
0.23	0.25	0.25	0.28	0.30	0.33	0.36	0.38	0.41	0.43
0.33	0.38	0.38	0.43	0.48	0.53	0.56	0.58	0.61	0.64
0.30	0.33	0.36	0.38	0.43	0.48	0.51	0.53	0.56	0.58
0.28	0.30	0.33	0.36	0.38	0.43	0.48	0.51	0.53	0.56
0.20	0.23	0.23	0.25	0.28	0.30	0.33	0.36	0.38	0.41
0.18	0.20	0.20	0.23	0.25	0.28	0.30	0.33	0.36	0.38
0.20	0.23	0.23	0.25	0.28	0.28	0.30	0.30	0.33	0.36
0.18	0.20	0.20	0.23	0.25	0.25	0.28	0.28	0.30	0.33
0.20	0.23	0.23	0.25	0.28	0.28	0.30	0.30	0.33	0.33
0.18	0.20	0.20	0.23	0.25	0.25	0.28	0.28	0.30	0.30
0.15	0.16	0.18	0.18	0.20	0.22	0.24	0.26	0.28	0.31
0.14	0.15	0.16	0.16	0.18	0.20	0.22	0.24	0.26	0.29
0.20	0.23	0.25	0.28	0.30	0.33	0.36	0.38	0.41	0.43
0.18	0.20	0.23	0.25	0.28	0.30	0.33	0.36	0.38	0.41
0.15	0.18	0.18	0.20	0.20	0.23	0.23	0.25	0.25	0.28
0.13	0.15	0.15	0.18	0.18	0.20	0.20	0.23	0.23	0.25
0.10	0.13	0.13	0.15	0.15	0.18	0.20	0.20	0.20	0.25
0.10	0.10	0.13	0.13	0.15	0.15	0.18	0.18	0.20	0.20

Préconisations d'arrosage

Séries	3xD, 5xD		7xD		10xD, 12xD	
	Pression BAR	Débit LPM	Pression BAR	Débit LPM	Pression BAR	Débit LPM
11	31	19	41	30	55	38
12	31	19	41	30	55	38
13	28	23	34	36	52	45
14	28	26	34	36	52	45
15	26	26	33	42	48	53
16	26	30	33	45	48	57
17	24	30	31	47	45	62
18	24	34	31	47	45	62
20	21	38	28	49	41	68
22	21	42	28	53	41	68
24	21	42	28	53	41	68
26	21	45	28	61	41	76
29	21	45	28	61	41	76
32	21	45	28	61	41	76

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

**Conditions de coupe préconisées | Métrique (mm)**

## GEN3SYS XT Pro

ISO	Matière	Dureté (BHN)	Vitesse (m/min)	Avance (mm/tour) par Diamètre			
				Série 11 11.00 mm - 11.99 mm	Série 12 12.00 mm - 12.99 mm	Série 13 13.00 mm - 13.99 mm	Série 14 14.00 mm - 14.99 mm
H	Plaques d'usure Hardox, AR400, T-1, etc.	400	50	0.13	0.13	0.15	0.17
		500	40	0.11	0.11	0.13	0.15
		600	27	0.10	0.10	0.11	0.13
	Aciers trempés traités thermiquement	300 - 400	51	0.13	0.13	0.15	0.17
		400 - 500	40	0.11	0.11	0.13	0.15
K	Fonte SG / Nodulaire	120 - 150	168	0.27	0.30	0.33	0.36
		150 - 200	159	0.25	0.28	0.30	0.33
		200 - 220	141	0.22	0.25	0.28	0.30
		220 - 260	124	0.20	0.23	0.25	0.28
	Fonte grise/blanche	260 - 320	112	0.20	0.21	0.23	0.25
		120 - 150	175	0.30	0.33	0.36	0.38
		150 - 200	168	0.28	0.30	0.33	0.36
		200 - 220	151	0.25	0.28	0.30	0.33
		220 - 260	130	0.23	0.25	0.28	0.30
		260 - 320	116	0.23	0.25	0.28	0.30
N	Aluminium moulé	30	351	0.30	0.33	0.36	0.38
		180	262	0.28	0.30	0.33	0.36
	Aluminium forgé	30	488	0.33	0.38	0.41	0.43
		180	351	0.30	0.36	0.38	0.41
	Bronze-Aluminium	100 - 200	126	0.26	0.28	0.30	0.32
		200 - 250	103	0.22	0.24	0.26	0.28
	Laiton	100	230	0.29	0.30	0.33	0.36
Cuivre	60	149	0.07	0.08	0.09	0.11	

## Exemple réglage 7xD (ajustement 0.80)

Conditions • Données de réglage	Vitesse/Avance (7xD)
61 m/min • 0.80	= 48.8 m/min
0.20 mm/Tr • 0.80	= 0.16 mm/Tr

## Exemple réglage 10xD et 12xD (ajustement 0.70)

Conditions • Données de réglage	Vitesse/Avance (10xD/12xD)
61 m/min • 0.70	= 42.7 m/min
0.20 mm/Tr • 0.70	= 0.14 mm/Tr

**⚠ 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 GEN3SYS® 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 toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques. E-mail : [engineering.eu@alliedmachine.com](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 et 10xD et 12xD, voir l'exemple d'ajustement ci-dessus.



Avance (mm/tour) par Diamètre									
Série 15 15.00 mm - 15.99 mm	Série 16 16.00 mm - 16.99 mm	Série 17 17.00 mm - 17.99 mm	Série 18 18.00 mm - 19.99 mm	Série 20 20.00 mm - 21.99 mm	Série 22 22.00 mm - 23.99 mm	Série 24 24.00 mm - 25.99 mm	Série 26 26.00 mm - 28.99 mm	Série 29 29.00 mm - 31.99 mm	Série 32 32.00 mm - 35.00 mm
0.19	0.21	0.23	0.25	0.27	0.27	0.29	0.29	0.31	0.31
0.17	0.19	0.21	0.23	0.25	0.25	0.27	0.27	0.29	0.29
0.15	0.17	0.19	0.21	0.23	0.23	0.25	0.25	0.25	0.27
0.19	0.21	0.22	0.23	0.25	0.25	0.27	0.27	0.29	0.29
0.17	0.19	0.20	0.21	0.23	0.23	0.25	0.25	0.27	0.27
0.38	0.41	0.46	0.51	0.53	0.56	0.58	0.61	0.64	0.66
0.36	0.38	0.43	0.48	0.51	0.53	0.56	0.58	0.61	0.63
0.33	0.36	0.41	0.46	0.48	0.51	0.53	0.56	0.58	0.60
0.30	0.33	0.38	0.43	0.46	0.48	0.51	0.53	0.56	0.58
0.28	0.30	0.36	0.38	0.43	0.46	0.48	0.51	0.53	0.55
0.41	0.43	0.48	0.53	0.56	0.58	0.61	0.64	0.66	0.69
0.38	0.41	0.46	0.51	0.53	0.56	0.58	0.61	0.64	0.66
0.36	0.38	0.43	0.51	0.51	0.53	0.56	0.58	0.61	0.64
0.33	0.36	0.41	0.46	0.48	0.51	0.53	0.56	0.58	0.61
0.33	0.36	0.38	0.43	0.46	0.48	0.51	0.53	0.56	0.58
0.41	0.43	0.46	0.48	0.51	0.53	0.56	0.58	0.61	0.64
0.38	0.41	0.43	0.46	0.48	0.51	0.53	0.56	0.58	0.58
0.46	0.48	0.51	0.53	0.56	0.61	0.66	0.69	0.74	0.76
0.43	0.46	0.48	0.53	0.56	0.58	0.64	0.66	0.71	0.74
0.34	0.36	0.38	0.40	0.42	0.44	0.46	0.48	0.48	0.50
0.30	0.32	0.34	0.36	0.38	0.42	0.46	0.46	0.46	0.48
0.38	0.41	0.43	0.48	0.53	0.56	0.60	0.63	0.66	0.66
0.13	0.15	0.16	0.18	0.20	0.20	0.22	0.25	0.25	0.28

## Préconisations d'arrosage

Séries	3xD, 5xD		7xD		10xD, 12xD	
	Pression BAR	Débit LPM	Pression BAR	Débit LPM	Pression BAR	Débit LPM
11	31	19	41	30	55	38
12	31	19	41	30	55	38
13	28	23	34	36	52	45
14	28	26	34	36	52	45
15	26	26	33	42	48	53
16	26	30	33	45	48	57
17	24	30	31	47	45	62
18	24	34	31	47	45	62
20	21	38	28	49	41	68
22	21	42	28	53	41	68
24	21	42	28	53	41	68
26	21	45	28	61	41	76
29	21	45	28	61	41	76
32	21	45	28	61	41	76



## Conditions de coupe préconisées | Métrique (mm)

## GEN3SYS XT

ISO	Matière	Dureté (BHN)	Vitesse (m/min)	Avance (mm/tour) par Diamètre			
				Série 11 11.00 mm - 11.99 mm	Série 12 12.00 mm - 12.99 mm	Série 13 13.00 mm - 13.99 mm	Série 14 14.00 mm - 14.99 mm
P	Aciers à usinabilité améliorée 1118, 1215, 12L14, etc.	100 - 150	146	0.23	0.28	0.30	0.33
		150 - 200	126	0.23	0.26	0.28	0.30
		200 - 250	119	0.19	0.21	0.23	0.26
	Aciers bas carbone 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	85 - 125	137	0.26	0.28	0.30	0.33
		125 - 175	119	0.23	0.26	0.28	0.30
		175 - 225	108	0.21	0.23	0.26	0.28
		225 - 275	95	0.16	0.19	0.21	0.23
	Aciers demi-durs 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	125 - 175	119	0.23	0.26	0.28	0.30
		175 - 225	108	0.21	0.23	0.26	0.28
		225 - 275	95	0.19	0.21	0.23	0.26
		275 - 325	81	0.16	0.19	0.21	0.23
	Aciers alliés 4140, 5140, 8640, etc.	125 - 175	114	0.23	0.26	0.28	0.30
		175 - 225	105	0.21	0.23	0.26	0.28
		225 - 275	95	0.19	0.21	0.23	0.26
		275 - 325	87	0.14	0.16	0.19	0.21
		325 - 375	78	0.14	0.14	0.16	0.19
	Alliages haute résistance 4340, 4330V, 300M, etc.	225 - 300	70	0.19	0.21	0.23	0.26
		300 - 350	63	0.14	0.16	0.19	0.21
350 - 400		56	0.12	0.14	0.16	0.19	
Aciers doux (Constr. Metal.) A36, A285, A516, etc.	100 - 150	108	0.23	0.26	0.28	0.30	
	150 - 250	87	0.19	0.21	0.23	0.26	
	250 - 350	81	0.16	0.19	0.21	0.23	
Aciers d'outillage H-13, H-21, A-4, O-2, S-3, etc.	150 - 200	78	0.14	0.16	0.16	0.19	
	200 - 250	59	0.12	0.14	0.14	0.16	
S	Aciers réfractaires Hastelloy B, Inconel 600, etc.	140 - 220	37	0.14	0.16	0.16	0.19
		220 - 310	29	0.12	0.14	0.14	0.16
	Alliages de Titane	140 - 220	42	0.12	0.14	0.16	0.19
		220 - 310	33	0.09	0.12	0.14	0.16
	Alliages pour l'aérospatial S82	185 - 275	45	0.09	0.09	0.12	0.12
275 - 350		37	0.07	0.07	0.09	0.12	
M	Acier inoxydable Série 400 416, 420, etc.	185 - 275	73	0.15	0.18	0.18	0.20
		275 - 350	56	0.13	0.15	0.15	0.18
	Acier inoxydable Série 300 304, 316, 17-4PH, etc.	135 - 185	64	0.10	0.13	0.13	0.15
		185 - 275	47	0.08	0.10	0.10	0.13
	Acier inoxydable Super Duplex	135 - 185	38	0.08	0.08	0.08	0.10
		185 - 275	30	0.05	0.05	0.08	0.08

## Exemple réglage 7xD (ajustement 0.80)

Conditions • Données de réglage	Vitesse/Avance (7xD)
61 m/min • 0.80	= 48.8 m/min
0.20 mm/Tr • 0.80	= 0.16 mm/Tr

**⚠ 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 GEN3SYS® 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 toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques. E-mail : [engineering.eu@alliedmachine.com](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 et 10xD et 12xD, voir l'exemple d'ajustement ci-dessus.



Avance (mm/tour) par Diamètre									
Série 15 15.00 mm - 15.99 mm	Série 16 16.00 mm - 16.99 mm	Série 17 17.00 mm - 17.99 mm	Série 18 18.00 mm - 19.99 mm	Série 20 20.00 mm - 21.99 mm	Série 22 22.00 mm - 23.99 mm	Série 24 24.00 mm - 25.99 mm	Série 26 26.00 mm - 28.99 mm	Série 29 29.00 mm - 31.99 mm	Série 32 32.00 mm - 35.00 mm
0.35	0.37	0.40	0.44	0.49	0.51	0.54	0.56	0.58	0.61
0.33	0.35	0.37	0.40	0.44	0.47	0.49	0.51	0.54	0.56
0.28	0.30	0.33	0.37	0.42	0.44	0.47	0.49	0.51	0.54
0.35	0.37	0.40	0.44	0.49	0.51	0.54	0.56	0.58	0.61
0.33	0.35	0.37	0.41	0.44	0.47	0.49	0.51	0.54	0.56
0.30	0.33	0.35	0.38	0.41	0.44	0.47	0.49	0.51	0.54
0.26	0.28	0.30	0.35	0.37	0.40	0.42	0.44	0.47	0.49
0.33	0.35	0.37	0.42	0.47	0.49	0.51	0.54	0.56	0.58
0.30	0.33	0.35	0.40	0.44	0.47	0.49	0.51	0.54	0.56
0.28	0.30	0.33	0.37	0.41	0.44	0.47	0.49	0.51	0.54
0.26	0.28	0.30	0.35	0.37	0.40	0.42	0.44	0.47	0.49
0.33	0.35	0.37	0.42	0.47	0.49	0.51	0.54	0.56	0.58
0.30	0.33	0.35	0.40	0.44	0.47	0.49	0.51	0.54	0.56
0.28	0.30	0.33	0.37	0.38	0.44	0.47	0.49	0.51	0.54
0.23	0.26	0.28	0.33	0.35	0.37	0.40	0.42	0.46	0.47
0.21	0.23	0.26	0.30	0.33	0.35	0.37	0.40	0.42	0.44
0.26	0.28	0.30	0.33	0.35	0.37	0.40	0.42	0.44	0.47
0.23	0.26	0.26	0.28	0.30	0.33	0.35	0.37	0.40	0.42
0.21	0.23	0.23	0.26	0.28	0.30	0.33	0.35	0.37	0.40
0.30	0.35	0.35	0.40	0.44	0.49	0.51	0.54	0.56	0.58
0.28	0.30	0.33	0.35	0.40	0.44	0.47	0.49	0.51	0.54
0.26	0.28	0.30	0.33	0.35	0.40	0.44	0.47	0.49	0.51
0.19	0.21	0.21	0.23	0.26	0.28	0.30	0.33	0.35	0.37
0.16	0.19	0.19	0.21	0.23	0.26	0.28	0.30	0.33	0.35
0.19	0.21	0.21	0.23	0.26	0.26	0.28	0.28	0.30	0.33
0.16	0.19	0.19	0.21	0.23	0.23	0.26	0.26	0.28	0.30
0.19	0.21	0.21	0.23	0.26	0.26	0.28	0.28	0.30	0.33
0.16	0.19	0.19	0.21	0.23	0.23	0.26	0.26	0.28	0.28
0.14	0.14	0.16	0.16	0.19	0.19	0.21	0.23	0.26	0.28
0.12	0.14	0.14	0.14	0.16	0.19	0.19	0.21	0.23	0.26
0.20	0.23	0.25	0.28	0.30	0.33	0.36	0.38	0.41	0.43
0.18	0.20	0.23	0.25	0.28	0.30	0.33	0.36	0.38	0.41
0.15	0.18	0.18	0.20	0.20	0.23	0.23	0.25	0.25	0.28
0.13	0.15	0.15	0.18	0.18	0.20	0.20	0.23	0.23	0.25
0.10	0.13	0.13	0.15	0.15	0.18	0.20	0.20	0.20	0.25
0.10	0.10	0.13	0.13	0.15	0.15	0.18	0.18	0.20	0.20

Préconisations d'arrosage

Séries	Extra-court, 3xD, 5xD		7xD	
	Pression BAR	Débit LPM	Pression BAR	Débit LPM
11	31	19	41	30
12	31	19	41	30
13	28	23	34	36
14	28	26	34	36
15	26	26	33	42
16	26	30	33	45
17	24	30	31	47
18	24	34	31	47
20	21	38	28	49
22	21	42	28	53
24	21	42	28	53
26	21	45	28	61
29	21	45	28	61
32	21	45	28	61

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



## Conditions de coupe préconisées | Métrique (mm)

## GEN3SYS XT

ISO	Matière	Dureté (BHN)	Vitesse (m/min)	Avance (mm/tour) par Diamètre			
				Série 11 11.00 mm - 11.99 mm	Série 12 12.00 mm - 12.99 mm	Série 13 13.00 mm - 13.99 mm	Série 14 14.00 mm - 14.99 mm
H	Plaques d'usure Hardox, AR400, T-1, etc.	400	45	0.12	0.12	0.14	0.14
		500	37	0.09	0.09	0.12	0.14
		600	25	0.09	0.09	0.09	0.12
	Aciers trempés traités thermiquement	300 - 400	47	0.12	0.12	0.14	0.14
		400 - 500	37	0.09	0.09	0.12	0.14
K	Fonte SG / Nodulaire	120 - 150	146	0.23	0.28	0.30	0.33
		150 - 200	138	0.23	0.26	0.28	0.30
		200 - 220	123	0.19	0.23	0.26	0.28
		220 - 260	108	0.19	0.21	0.23	0.26
	Fonte grise/blanche	260 - 320	97	0.19	0.19	0.21	0.23
		120 - 150	152	0.28	0.30	0.33	0.35
		150 - 200	146	0.26	0.28	0.30	0.33
		200 - 220	131	0.23	0.26	0.28	0.30
		220 - 260	113	0.21	0.23	0.26	0.28
		260 - 320	102	0.21	0.23	0.26	0.28
N	Aluminium moulé	30	300	0.28	0.30	0.33	0.35
		180	225	0.26	0.28	0.30	0.33
	Aluminium forgé	30	425	0.30	0.35	0.37	0.40
		180	300	0.28	0.33	0.35	0.37
	Bronze-Aluminium	100 - 200	110	0.23	0.26	0.28	0.28
		200 - 250	90	0.19	0.21	0.23	0.26
	Laiton	100	200	0.23	0.28	0.30	0.33
	Cuivre	60	130	0.07	0.07	0.07	0.09

## Exemple réglage 7xD (ajustement 0.80)

Conditions • Données de réglage	Vitesse/Avance (7xD)
61 m/min • 0.80	= 48.8 m/min
0.20 mm/Tr • 0.80	= 0.16 mm/Tr

## ⚠ 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 GEN3SYS® 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 toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques. E-mail : [engineering.eu@alliedmachine.com](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 et 10xD et 12xD, voir l'exemple d'ajustement ci-dessus.



Avance (mm/tour) par Diamètre									
Série 15 15.00 mm - 15.99 mm	Série 16 16.00 mm - 16.99 mm	Série 17 17.00 mm - 17.99 mm	Série 18 18.00 mm - 19.99 mm	Série 20 20.00 mm - 21.99 mm	Série 22 22.00 mm - 23.99 mm	Série 24 24.00 mm - 25.99 mm	Série 26 26.00 mm - 28.99 mm	Série 29 29.00 mm - 31.99 mm	Série 32 32.00 mm - 35.00 mm
0.16	0.19	0.21	0.23	0.23	0.23	0.26	0.26	0.28	0.28
0.14	0.16	0.19	0.21	0.23	0.23	0.23	0.23	0.26	0.26
0.14	0.14	0.16	0.19	0.21	0.21	0.23	0.23	0.23	0.23
0.16	0.19	0.19	0.21	0.23	0.23	0.23	0.23	0.26	0.26
0.14	0.16	0.19	0.19	0.21	0.21	0.23	0.23	0.23	0.23
0.35	0.37	0.42	0.47	0.47	0.51	0.51	0.56	0.58	0.61
0.33	0.35	0.40	0.44	0.47	0.47	0.51	0.51	0.56	0.56
0.30	0.33	0.37	0.41	0.44	0.47	0.47	0.51	0.51	0.54
0.28	0.30	0.35	0.38	0.41	0.44	0.47	0.47	0.51	0.51
0.26	0.28	0.33	0.35	0.38	0.41	0.44	0.47	0.47	0.49
0.37	0.40	0.46	0.49	0.51	0.54	0.56	0.58	0.61	0.63
0.35	0.37	0.42	0.47	0.49	0.51	0.54	0.56	0.58	0.61
0.33	0.35	0.40	0.47	0.47	0.49	0.51	0.54	0.56	0.58
0.30	0.33	0.37	0.42	0.44	0.47	0.49	0.51	0.54	0.56
0.30	0.33	0.35	0.40	0.41	0.44	0.47	0.49	0.51	0.54
0.37	0.40	0.42	0.44	0.47	0.49	0.51	0.54	0.56	0.58
0.35	0.37	0.40	0.41	0.44	0.47	0.49	0.51	0.54	0.54
0.42	0.44	0.47	0.51	0.54	0.56	0.61	0.63	0.68	0.70
0.40	0.41	0.44	0.49	0.51	0.54	0.58	0.61	0.65	0.68
0.30	0.33	0.35	0.35	0.37	0.40	0.42	0.44	0.44	0.44
0.28	0.28	0.30	0.33	0.35	0.37	0.40	0.41	0.41	0.41
0.35	0.37	0.40	0.44	0.47	0.51	0.54	0.56	0.61	0.61
0.12	0.14	0.14	0.16	0.19	0.19	0.19	0.23	0.23	0.26

## Préconisations d'arrosage

Série	Extra-court, 3xD, 5xD		7xD	
	Pression BAR	Débit LPM	Pression BAR	Débit LPM
11	31	19	41	30
12	31	19	41	30
13	28	23	34	36
14	28	26	34	36
15	26	26	33	42
16	26	30	33	45
17	24	30	31	47
18	24	34	31	47
20	21	38	28	49
22	21	42	28	53
24	21	42	28	53
26	21	45	28	61
29	21	45	28	61
32	21	45	28	61



## Conditions de coupe préconisées | Impérial (pouce)

## GEN3SYS XT Pro

ISO	Matière	Dureté (BHN)	Vitesse (SFM)	Avance (IPR) par Diamètre			
				Série 11 0.4331" - 0.4723"	Série 12 0.4724" - 0.5117"	Série 13 0.5118" - 0.5511"	Série 14 0.5512" - 0.5905"
P	Aciers à usinabilité améliorée 1118, 1215, 12L14, etc.	100 - 150	550	0.011	0.012	0.013	0.014
		150 - 200	475	0.010	0.011	0.012	0.013
		200 - 250	425	0.008	0.009	0.010	0.011
	Aciers bas carbone 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	85 - 125	520	0.011	0.012	0.013	0.014
		125 - 175	450	0.010	0.011	0.012	0.013
		175 - 225	410	0.009	0.010	0.011	0.012
		225 - 275	350	0.007	0.008	0.009	0.010
	Aciers demi-durs 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	125 - 175	450	0.010	0.011	0.012	0.013
		175 - 225	410	0.009	0.010	0.011	0.012
		225 - 275	350	0.008	0.009	0.010	0.011
		275 - 325	300	0.007	0.008	0.009	0.010
	Aciers alliés 4140, 5140, 8640, etc.	125 - 175	415	0.010	0.011	0.012	0.013
175 - 225		380	0.009	0.010	0.011	0.012	
225 - 275		340	0.008	0.009	0.010	0.011	
275 - 325		310	0.006	0.007	0.008	0.009	
325 - 375		280	0.006	0.006	0.007	0.008	
Alliages haute résistance 4340, 4330V, 300M, etc.	225 - 300	250	0.008	0.009	0.010	0.011	
	300 - 350	225	0.006	0.007	0.008	0.009	
	350 - 400	200	0.005	0.006	0.007	0.008	
Aciers doux (Constr. Metal.) A36, A285, A516, etc.	100 - 150	410	0.010	0.011	0.012	0.013	
	150 - 250	330	0.008	0.009	0.010	0.011	
	250 - 350	305	0.007	0.008	0.009	0.010	
Aciers d'outillage H-13, H-21, A-4, O-2, S-3, etc.	150 - 200	265	0.006	0.007	0.007	0.008	
	200 - 250	205	0.005	0.006	0.006	0.007	
S	Aciers réfractaires Hastelloy B, Inconel 600, etc.	140 - 220	130	0.006	0.007	0.007	0.008
		220 - 310	100	0.005	0.006	0.006	0.007
	Alliages de Titane	140 - 220	140	0.005	0.006	0.007	0.008
		220 - 310	110	0.004	0.005	0.006	0.007
	Alliages pour l'aérospatiale S82	185 - 275	165	0.004	0.004	0.005	0.005
275 - 350		135	0.003	0.003	0.004	0.005	
M	Aciers inoxydables Série 400 416, 420, etc.	185 - 275	240	0.006	0.007	0.007	0.008
		275 - 350	180	0.005	0.006	0.006	0.007
	Aciers inoxydables Série 300 304, 316, 17-4PH, etc.	135 - 185	220	0.004	0.005	0.005	0.006
		185 - 275	160	0.003	0.004	0.004	0.005
	Aciers inoxydables Super Duplex	135 - 185	125	0.003	0.003	0.003	0.004
		185 - 275	100	0.002	0.002	0.003	0.003

## Exemple réglage 7xD (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 10xD et 12xD (ajustement 0.70)

Conditions • Données de réglage	Vitesse/Avance (10xD/12xD)
200 SFM • 0.70	= 140 SFM
0.008 IPR • 0.70	= 0.0056 IPR

## ⚠ 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 GEN3SYS® 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 toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques. E-mail : [engineering.eu@alliedmachine.com](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 et 10xD et 12xD, voir l'exemple d'ajustement ci-dessus.



Avance (IPR) par Diamètre									
Série 15 0.5906" - 0.6298"	Série 16 0.6299" - 0.6692"	Série 17 0.6693" - 0.7086"	Série 18 0.7087" - 0.7873"	Série 20 0.7874" - 0.8660"	Série 22 0.8661" - 0.9448"	Série 24 0.9449" - 1.0235"	Série 26 1.0236" - 1.1416"	Série 29 1.1417" - 1.2597"	Série 32 1.2598" - 1.3780"
0.015	0.016	0.017	0.019	0.021	0.022	0.023	0.024	0.025	0.026
0.014	0.015	0.016	0.017	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023	0.024
0.012	0.013	0.014	0.016	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023
0.015	0.016	0.017	0.019	0.021	0.022	0.023	0.024	0.025	0.026
0.014	0.015	0.016	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023	0.024
0.013	0.014	0.015	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023
0.011	0.012	0.013	0.015	0.016	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021
0.014	0.015	0.016	0.018	0.020	0.021	0.022	0.023	0.024	0.025
0.013	0.014	0.015	0.017	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023	0.024
0.012	0.013	0.014	0.016	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023
0.011	0.012	0.013	0.015	0.016	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021
0.014	0.015	0.016	0.018	0.020	0.021	0.022	0.023	0.024	0.025
0.013	0.014	0.015	0.017	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023	0.024
0.012	0.013	0.014	0.016	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023
0.010	0.011	0.012	0.014	0.015	0.016	0.017	0.018	0.019	0.020
0.009	0.010	0.011	0.013	0.014	0.015	0.016	0.017	0.018	0.019
0.011	0.012	0.013	0.014	0.015	0.016	0.017	0.018	0.019	0.020
0.010	0.011	0.011	0.012	0.013	0.014	0.015	0.016	0.017	0.018
0.009	0.010	0.010	0.011	0.012	0.013	0.014	0.015	0.016	0.017
0.013	0.015	0.015	0.017	0.019	0.021	0.022	0.023	0.024	0.025
0.012	0.013	0.014	0.015	0.017	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023
0.011	0.012	0.013	0.014	0.015	0.017	0.019	0.020	0.021	0.022
0.008	0.009	0.009	0.010	0.011	0.012	0.013	0.014	0.015	0.016
0.007	0.008	0.008	0.009	0.010	0.011	0.012	0.013	0.014	0.015
0.008	0.009	0.009	0.010	0.011	0.011	0.012	0.012	0.013	0.014
0.007	0.008	0.008	0.009	0.010	0.010	0.011	0.011	0.012	0.013
0.008	0.009	0.009	0.010	0.011	0.011	0.012	0.012	0.013	0.014
0.007	0.008	0.008	0.009	0.010	0.010	0.011	0.011	0.012	0.012
0.006	0.006	0.007	0.007	0.008	0.008	0.009	0.010	0.011	0.012
0.005	0.006	0.006	0.006	0.007	0.008	0.008	0.009	0.010	0.011
0.008	0.009	0.010	0.011	0.012	0.013	0.014	0.015	0.016	0.017
0.007	0.008	0.009	0.010	0.011	0.012	0.013	0.014	0.015	0.016
0.006	0.007	0.007	0.008	0.008	0.009	0.009	0.010	0.010	0.011
0.005	0.006	0.006	0.007	0.007	0.008	0.008	0.009	0.009	0.010
0.004	0.005	0.005	0.006	0.006	0.007	0.008	0.008	0.008	0.010
0.004	0.004	0.005	0.005	0.006	0.006	0.007	0.007	0.008	0.008

Préconisations d'arrosage

Séries	3xD, 5xD		7xD		10xD, 12xD	
	Pression PSI	Débit GPM	Pression PSI	Débit GPM	Pression PSI	Débit GPM
11	450	5	600	8	800	10
12	450	5	600	8	800	10
13	400	6	500	9.5	750	12
14	400	7	500	9.5	750	12
15	380	7	475	11	700	14
16	380	8	475	12	700	15
17	350	8	450	12.5	650	16.5
18	350	9	450	12.5	650	16.5
20	300	10	400	13	600	18
22	300	11	400	14	600	18
24	300	11	400	14	600	18
26	300	12	400	16	600	20
29	300	12	400	16	600	20
32	300	12	400	16	600	20

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

**Conditions de coupe préconisées | Impérial (pouce)**

GEN3SYS XT Pro

ISO	Matière	Dureté (BHN)	Vitesse (SFM)	Avance (IPR) par Diamètre			
				Série 11 0.4331" - 0.4723"	Série 12 0.4724" - 0.5117"	Série 13 0.5118" - 0.5511"	Série 14 0.5512" - 0.5905"
H	Plaques d'usure Hardox, AR400, T-1, etc.	400	160	0.005	0.005	0.006	0.006
		500	130	0.004	0.004	0.005	0.006
		600	90	0.004	0.004	0.004	0.005
	Aciers trempés traités thermiquement	300 - 400	170	0.005	0.005	0.006	0.006
		400 - 500	130	0.004	0.004	0.005	0.006
K	Fonte SG / Nodulaire	120 - 150	550	0.010	0.012	0.013	0.014
		150 - 200	520	0.010	0.011	0.012	0.013
		200 - 220	465	0.008	0.010	0.011	0.012
		220 - 260	405	0.008	0.009	0.010	0.011
	Fonte grise/blanche	260 - 320	365	0.008	0.008	0.009	0.010
		120 - 150	575	0.012	0.013	0.014	0.015
		150 - 200	550	0.011	0.012	0.013	0.014
		200 - 220	495	0.010	0.011	0.012	0.013
		220 - 260	425	0.009	0.010	0.011	0.012
		260 - 320	380	0.009	0.010	0.011	0.012
N	Aluminium moulé	30	1150	0.012	0.013	0.014	0.015
		180	860	0.011	0.012	0.013	0.014
	Aluminium forgé	30	1600	0.013	0.015	0.016	0.017
		180	1150	0.012	0.014	0.015	0.016
	Bronze-Aluminium	100 - 200	415	0.010	0.011	0.012	0.012
		200 - 250	335	0.008	0.009	0.010	0.011
	Laiton	100	755	0.010	0.012	0.013	0.014
Cuivre	60	490	0.003	0.003	0.003	0.004	

**Exemple réglage 7xD (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 10xD et 12xD (ajustement 0.70)**

Conditions • Données de réglage	Vitesse/Avance (10xD/12xD)
200 SFM • 0.70	= 140 SFM
0.008 IPR • 0.70	= 0.0056 IPR

**⚠ 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 GEN3SYS® 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 toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques. E-mail : [engineering.eu@alliedmachine.com](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 et 10xD et 12xD, voir l'exemple d'ajustement ci-dessus.



Avance (IPR) par Diamètre									
Série 15 0.5906" - 0.6298"	Série 16 0.6299" - 0.6692"	Série 17 0.6693" - 0.7086"	Série 18 0.7087" - 0.7873"	Série 20 0.7874" - 0.8660"	Série 22 0.8661" - 0.9448"	Série 24 0.9449" - 1.0235"	Série 26 1.0236" - 1.1416"	Série 29 1.1417" - 1.2597"	Série 32 1.2598" - 1.3780"
0.007	0.008	0.009	0.010	0.010	0.010	0.011	0.011	0.012	0.012
0.006	0.007	0.008	0.009	0.010	0.010	0.010	0.010	0.011	0.011
0.006	0.006	0.007	0.008	0.009	0.009	0.010	0.010	0.010	0.010
0.007	0.008	0.008	0.009	0.010	0.010	0.010	0.010	0.011	0.011
0.006	0.007	0.008	0.008	0.009	0.009	0.010	0.010	0.010	0.010
0.015	0.016	0.018	0.020	0.020	0.022	0.022	0.024	0.025	0.026
0.014	0.015	0.017	0.019	0.020	0.020	0.022	0.022	0.024	0.024
0.013	0.014	0.016	0.018	0.019	0.020	0.020	0.022	0.022	0.023
0.012	0.013	0.015	0.017	0.018	0.019	0.020	0.020	0.022	0.022
0.011	0.012	0.014	0.015	0.017	0.018	0.019	0.020	0.020	0.021
0.016	0.017	0.019	0.021	0.022	0.023	0.024	0.025	0.026	0.027
0.015	0.016	0.018	0.020	0.021	0.022	0.023	0.024	0.025	0.026
0.014	0.015	0.017	0.020	0.020	0.021	0.022	0.023	0.024	0.025
0.013	0.014	0.016	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023	0.024
0.013	0.014	0.015	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023
0.016	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023	0.024	0.025
0.015	0.016	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023	0.023
0.018	0.019	0.020	0.022	0.023	0.024	0.026	0.027	0.029	0.030
0.017	0.018	0.019	0.021	0.022	0.023	0.025	0.026	0.028	0.029
0.013	0.014	0.015	0.015	0.016	0.017	0.018	0.019	0.019	0.019
0.012	0.012	0.013	0.014	0.015	0.016	0.017	0.018	0.018	0.019
0.015	0.016	0.017	0.019	0.020	0.022	0.023	0.024	0.026	0.026
0.005	0.006	0.006	0.007	0.008	0.008	0.008	0.010	0.010	0.011

## Préconisations d'arrosage

Séries	3xD, 5xD		7xD		10xD, 12xD	
	Pression PSI	Débit GPM	Pression PSI	Débit GPM	Pression PSI	Débit GPM
11	450	5	600	8	800	10
12	450	5	600	8	800	10
13	400	6	500	9.5	750	12
14	400	7	500	9.5	750	12
15	380	7	475	11	700	14
16	380	8	475	12	700	15
17	350	8	450	12.5	650	16.5
18	350	9	450	12.5	650	16.5
20	300	10	400	13	600	18
22	300	11	400	14	600	18
24	300	11	400	14	600	18
26	300	12	400	16	600	20
29	300	12	400	16	600	20
32	300	12	400	16	600	20



## Conditions de coupe préconisées | Impérial (pouce)

## GEN3SYS XT

ISO	Matière	Dureté (BHN)	Vitesse (SFM)	Avance (IPR) par Diamètre			
				Série 11 0.4331" - 0.4723"	Série 12 0.4724" - 0.5117"	Série 13 0.5118" - 0.5511"	Série 14 0.5512" - 0.5905"
P	Aciers à usinabilité améliorée 1118, 1215, 12L14, etc.	100 - 150	480	0.009	0.011	0.012	0.013
		150 - 200	415	0.009	0.010	0.011	0.012
		200 - 250	390	0.007	0.008	0.009	0.010
	Aciers bas carbone 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	85 - 125	450	0.010	0.011	0.012	0.013
		125 - 175	390	0.009	0.010	0.011	0.012
		175 - 225	355	0.008	0.009	0.010	0.011
		225 - 275	310	0.006	0.007	0.008	0.009
	Aciers demi-durs 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	125 - 175	390	0.009	0.010	0.011	0.012
		175 - 225	355	0.008	0.009	0.010	0.011
		225 - 275	310	0.007	0.008	0.009	0.010
		275 - 325	265	0.006	0.007	0.008	0.009
	Aciers alliés 4140, 5140, 8640, etc.	125 - 175	375	0.009	0.010	0.011	0.012
		175 - 225	345	0.008	0.009	0.010	0.011
		225 - 275	310	0.007	0.008	0.009	0.010
		275 - 325	285	0.006	0.006	0.007	0.008
		325 - 375	255	0.006	0.006	0.006	0.007
	Alliages haute résistance 4340, 4330V, 300M, etc.	225 - 300	230	0.007	0.008	0.009	0.010
		300 - 350	205	0.006	0.006	0.007	0.008
350 - 400		185	0.005	0.006	0.006	0.007	
Aciers doux (Constr. Metal.) A36, A285, A516, etc.	100 - 150	355	0.009	0.010	0.011	0.012	
	150 - 250	285	0.007	0.008	0.009	0.010	
	250 - 350	265	0.006	0.007	0.008	0.009	
Aciers d'outillage H-13, H-21, A-4, O-2, S-3, etc.	150 - 200	255	0.006	0.006	0.006	0.007	
	200 - 250	195	0.005	0.006	0.006	0.006	
S	Aciers réfractaires Hastelloy B, Inconel 600, etc.	140 - 220	120	0.006	0.006	0.006	0.007
		220 - 310	95	0.005	0.006	0.006	0.006
	Alliages de Titane	140 - 220	140	0.005	0.006	0.006	0.007
		220 - 310	110	0.004	0.005	0.006	0.006
	Alliages pour l'aérospatial S82	185 - 275	145	0.004	0.004	0.005	0.005
275 - 350		120	0.003	0.003	0.004	0.005	
M	Acier inoxydable Série 400 416, 420, etc.	185 - 275	240	0.006	0.007	0.007	0.008
		275 - 350	185	0.005	0.006	0.006	0.007
	Acier inoxydable Série 300 304, 316, 17-4PH, etc.	135 - 185	220	0.004	0.005	0.005	0.006
		185 - 275	160	0.003	0.004	0.004	0.005
	Acier inoxydable Super Duplex	135 - 185	125	0.003	0.003	0.003	0.004
		185 - 275	100	0.002	0.002	0.003	0.003

## Exemple réglage 7xD (ajustement 0.80)

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

## ⚠ 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 GEN3SYS® 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 toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques. E-mail : [engineering.eu@alliedmachine.com](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 et 10xD et 12xD, voir l'exemple d'ajustement ci-dessus.



Avance (IPR) par Diamètre									
Série 15 0.5906" - 0.6298"	Série 16 0.6299" - 0.6692"	Série 17 0.6693" - 0.7086"	Série 18 0.7087" - 0.7873"	Série 20 0.7874" - 0.8660"	Série 22 0.8661" - 0.9448"	Série 24 0.9449" - 1.0235"	Série 26 1.0236" - 1.1416"	Série 29 1.1417" - 1.2597"	Série 32 1.2598" - 1.3780"
0.014	0.015	0.016	0.017	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023	0.024
0.013	0.014	0.015	0.016	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022
0.011	0.012	0.013	0.015	0.017	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021
0.014	0.015	0.016	0.017	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023	0.024
0.013	0.014	0.015	0.016	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022
0.012	0.013	0.014	0.015	0.016	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021
0.010	0.011	0.012	0.014	0.015	0.016	0.017	0.017	0.018	0.019
0.013	0.014	0.015	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023
0.012	0.013	0.014	0.016	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022
0.011	0.012	0.013	0.015	0.016	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021
0.010	0.011	0.012	0.014	0.015	0.016	0.017	0.017	0.018	0.019
0.013	0.014	0.015	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023
0.012	0.013	0.014	0.016	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022
0.011	0.012	0.013	0.015	0.016	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021
0.010	0.011	0.012	0.014	0.015	0.016	0.017	0.017	0.018	0.019
0.013	0.014	0.015	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023
0.012	0.013	0.014	0.016	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022
0.011	0.012	0.013	0.015	0.015	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021
0.009	0.010	0.011	0.013	0.014	0.015	0.016	0.017	0.018	0.018
0.008	0.009	0.010	0.012	0.013	0.014	0.015	0.016	0.017	0.017
0.010	0.011	0.012	0.013	0.014	0.015	0.016	0.017	0.017	0.018
0.009	0.010	0.010	0.011	0.012	0.013	0.014	0.015	0.016	0.017
0.008	0.009	0.009	0.010	0.011	0.012	0.013	0.014	0.015	0.016
0.012	0.014	0.014	0.016	0.017	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023
0.011	0.012	0.013	0.014	0.016	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021
0.010	0.011	0.012	0.013	0.014	0.016	0.017	0.018	0.019	0.020
0.007	0.008	0.008	0.009	0.010	0.011	0.012	0.013	0.014	0.015
0.006	0.007	0.007	0.008	0.009	0.010	0.011	0.012	0.013	0.014
0.007	0.008	0.008	0.009	0.010	0.010	0.011	0.011	0.012	0.013
0.006	0.007	0.007	0.008	0.009	0.009	0.010	0.010	0.011	0.012
0.007	0.008	0.008	0.009	0.010	0.010	0.011	0.011	0.012	0.013
0.006	0.007	0.007	0.008	0.009	0.009	0.010	0.010	0.011	0.011
0.006	0.006	0.006	0.006	0.007	0.007	0.008	0.009	0.010	0.011
0.005	0.006	0.006	0.006	0.006	0.007	0.007	0.008	0.009	0.010
0.008	0.009	0.010	0.011	0.012	0.013	0.014	0.015	0.016	0.017
0.007	0.008	0.009	0.010	0.011	0.012	0.013	0.014	0.015	0.016
0.006	0.007	0.007	0.008	0.008	0.009	0.009	0.010	0.010	0.011
0.005	0.006	0.006	0.007	0.007	0.008	0.008	0.009	0.009	0.010
0.004	0.005	0.005	0.006	0.006	0.007	0.008	0.008	0.008	0.010
0.004	0.004	0.005	0.005	0.006	0.006	0.007	0.007	0.008	0.008

Préconisations d'arrosage

Séries	Extra-court, 3xD, 5xD		7xD	
	Pression PSI	Débit GPM	Pression PSI	Débit GPM
11	450	5	600	8
12	450	5	600	8
13	400	6	500	9.5
14	400	7	500	9.5
15	380	7	475	11
16	380	8	475	12
17	350	8	450	12.5
18	350	9	450	12.5
20	300	10	400	13
22	300	11	400	14
24	300	11	400	14
26	300	12	400	16
29	300	12	400	16
32	300	12	400	16

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



## Conditions de Coupe Préconisées | Impérial (pouce)

## GEN3SYS XT

ISO	Matière	Dureté (BHN)	Vitesse (SFM)	Avance (IPR) par Diamètre			
				Série 11 0.4331" - 0.4723"	Série 12 0.4724" - 0.5117"	Série 13 0.5118" - 0.5511"	Série 14 0.5512" - 0.5905"
H	Plaques d'usure Hardox, AR400, T-1, etc.	400	145	0.005	0.005	0.006	0.006
		500	110	0.004	0.004	0.005	0.006
		600	80	0.004	0.004	0.004	0.005
	Aciers trempés traités thermiquement	300 - 400	155	0.005	0.005	0.006	0.006
400 - 500		120	0.004	0.004	0.005	0.006	
K	Fonte SG / Nodulaire	120 - 150	480	0.009	0.011	0.012	0.013
		150 - 200	450	0.009	0.010	0.011	0.012
		200 - 220	400	0.007	0.009	0.010	0.011
		220 - 260	350	0.007	0.008	0.009	0.010
	Fonte grise/blanche	260 - 320	320	0.007	0.007	0.008	0.009
		120 - 150	500	0.011	0.012	0.013	0.014
		150 - 200	480	0.010	0.011	0.012	0.013
		200 - 220	430	0.009	0.010	0.011	0.012
N	Aluminium moulé	120 - 260	370	0.008	0.009	0.010	0.011
		260 - 320	335	0.008	0.009	0.010	0.011
	Aluminium forgé	30	1000	0.011	0.012	0.013	0.014
		180	750	0.010	0.011	0.012	0.013
	Bronze-Aluminium	30	1400	0.012	0.014	0.015	0.016
		180	1000	0.011	0.013	0.014	0.015
	Laiton	100 - 200	360	0.009	0.010	0.011	0.011
		200 - 250	295	0.007	0.008	0.009	0.010
Cuivre	100	660	0.009	0.011	0.012	0.013	
	60	425	0.003	0.003	0.003	0.004	

## Exemple réglage 7xD (ajustement 0.80)

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

## ⚠ 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 GEN3SYS® 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 toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques. E-mail : [engineering.eu@alliedmachine.com](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 et 10xD et 12xD, voir l'exemple d'ajustement ci-dessus.



Avance (IPR) par Diamètre									
Série 15 0.5906" - 0.6298"	Série 16 0.6299" - 0.6692"	Série 17 0.6693" - 0.7086"	Série 18 0.7087" - 0.7873"	Série 20 0.7874" - 0.8660"	Série 22 0.8661" - 0.9448"	Série 24 0.9449" - 1.0235"	Série 26 1.0236" - 1.1416"	Série 29 1.1417" - 1.2597"	Série 32 1.2598" - 1.3780"
0.006	0.007	0.008	0.009	0.009	0.009	0.010	0.010	0.011	0.011
0.006	0.006	0.007	0.008	0.009	0.009	0.009	0.009	0.010	0.010
0.006	0.006	0.006	0.007	0.008	0.008	0.009	0.009	0.009	0.009
0.006	0.007	0.007	0.008	0.009	0.009	0.009	0.009	0.010	0.010
0.006	0.006	0.007	0.007	0.008	0.008	0.009	0.009	0.009	0.009
0.014	0.015	0.017	0.018	0.018	0.020	0.020	0.022	0.023	0.024
0.013	0.014	0.016	0.017	0.018	0.018	0.020	0.020	0.022	0.022
0.012	0.013	0.015	0.016	0.017	0.018	0.018	0.020	0.020	0.021
0.011	0.012	0.014	0.015	0.016	0.017	0.018	0.018	0.020	0.020
0.010	0.011	0.013	0.014	0.015	0.016	0.017	0.018	0.018	0.019
0.015	0.016	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023	0.024	0.025
0.014	0.015	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023	0.024
0.013	0.014	0.016	0.018	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023
0.012	0.013	0.015	0.017	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022
0.012	0.013	0.014	0.016	0.016	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021
0.015	0.016	0.017	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023
0.014	0.015	0.016	0.016	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021	0.021
0.017	0.017	0.018	0.020	0.021	0.022	0.024	0.025	0.027	0.028
0.016	0.016	0.017	0.019	0.020	0.021	0.023	0.024	0.026	0.027
0.012	0.013	0.014	0.014	0.015	0.016	0.017	0.017	0.017	0.017
0.011	0.011	0.012	0.013	0.014	0.015	0.016	0.016	0.016	0.016
0.014	0.015	0.016	0.017	0.018	0.020	0.021	0.022	0.024	0.024
0.005	0.006	0.006	0.006	0.007	0.007	0.007	0.009	0.009	0.010

Préconisations d'arrosage

Séries	Extra-court, 3xD, 5xD		7xD	
	Pression PSI	Débit GPM	Pression PSI	Débit GPM
11	450	5	600	8
12	450	5	600	8
13	400	6	500	9.5
14	400	7	500	9.5
15	380	7	475	11
16	380	8	475	12
17	350	8	450	12.5
18	350	9	450	12.5
20	300	10	400	13
22	300	11	400	14
24	300	11	400	14
26	300	12	400	16
29	300	12	400	16
32	300	12	400	16

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



## Avant trou de taraudage / 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%

### Formules

1. <b>RPM</b>	= $(318.47 \cdot \text{m/min}) / \text{DIA}$
où:	
RPM	= tours par minute (trs/min)
m/min	= vitesse (m/min)
DIA	= diamètre du foret (mm)
2. <b>mm/min</b>	= $\text{RPM} \cdot \text{mm/rev}$
où:	
mm/min	= mm par minute (mm/min)
RPM	= tours par minute (trs/min)
mm/rev	= avance (mm/trs)
3. <b>m/min</b>	= $\text{RPM} \cdot 0.003 \cdot \text{DIA}$
où:	
m/min	= vitesse (m/min)
RPM	= tours par minute (trs/min)
DIA	= diamètre du foret (mm)
4. <b>Poussée</b>	= $154 \cdot (\text{mm/rev}) \cdot \text{DIA} \cdot K_m$
où:	
Poussée	= poussée axiale (N)
mm/rev	= avance (mm/trs)
DIA	= diamètre du foret (mm)
$K_m$	= énergie spécifique à la coupe (kPa)
5. <b>Puissance outil</b>	= $((\text{mm/rev}) \cdot \text{RPM} \cdot K_m \cdot \text{DIA}^2) / 218604.8$
où:	
Puissance outil	= Puissance outil (HP)
mm/rev	= avance (mm/trs)
RPM	= tours par minute (trs/min)
$K_m$	= énergie spécifique à la coupe (kPa)
DIA	= diamètre du foret (mm)

### BSP and 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 0.075mm.

Pour calculer le 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 0.75 mm est basée sur des paramètres de coupe optimaux.
- Le pourcentage probable d'un filet complet peut varier avec des 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	$K_m$ (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



## Avant trou de taraudage / Formules | Impérial (pouce)

### Filetage américain - Unified Pouce

Filetage	Diamètre de perçage	Équivalent décimal	* % 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%

### 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 0.003".

Pour calculer le 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 0.003" est basée sur des paramètres de coupe optimales.
- Le pourcentage probable d'un filet complet peut varier avec des 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.

### Formules

1.	<b>RPM</b>	= (3.82 • SFM) / DIA
	où:	
	RPM	= tours par minute (trs/min)
	SFM	= vitesse (ft/min)
	DIA	= diamètre du foret (pouce)
2.	<b>IPM</b>	= RPM • IPR
	où:	
	IPM	= pouce par minute (in/min)
	RPM	= tours par minute (trs/min)
	IPR	= avance (in/trs)
3.	<b>SFM</b>	= RPM • 0.262 • DIA
	où:	
	SFM	= vitesse (ft/min)
	RPM	= tours par minute (trs/min)
	DIA	= diamètre du foret (pouce)
4.	<b>Poussée</b>	= 153,700 • IPR • DIA • K <sub>m</sub>
	où:	
	Poussée	= poussée axiale (lbs)
	IPR	= avance (in/rev)
	DIA	= diamètre du foret (pouce)
	K <sub>m</sub>	= énergie spécifique à la coupe (lbs/in <sup>2</sup> )
5.	<b>Puissance outil</b>	= 0.6991 • IPR • RPM • K <sub>m</sub> • DIA <sup>2</sup>
	où:	
	Puissance outil	= puissance outil (HP)
	IPR	= avance (in/rev)
	RPM	= tours par minute (trs/min)
	K <sub>m</sub>	= énergie spécifique à la coupe (lbs/in <sup>2</sup> )
	DIA	= diamètre du foret (pouce)

### Constants pour matières

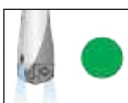

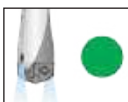
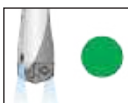


Matière	Dureté	K <sub>m</sub> (lbs/in <sup>2</sup> )
Acier au Carbone et Aciers alliés	85 - 200 BHN	0.79
	200 - 275 BHN	0.94
	275 - 375 BHN	1.00
	375 - 425 BHN	1.15
Aciers réfractaires	-	1.44
Alliages de Titane	-	0.72
Acier Inoxydable	135 - 275 BHN	0.94
	30 - 45 RC	1.08
Fonte	100 - 200 BHN	0.50
	200 - 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

GEN3SYS XT Pro | Porte-outil 10xD et 12xD

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

<p><b>1. Trou Pilote</b> 100 % Tr/min 100% mm/trs (IPR)</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>Coolant ON</p> 
<p><b>2. Pénétration</b> 50 Tr/min max 300 mm/min (12 IPM)</p>	<p>Faire pénétrer le foret long jusqu'à 1.5 mm (1/16") 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 (12 IPM).</p>	<p>Arrosage OFF</p> 
<p><b>3. Perçage de transition</b> 50 % Tr/min 75% mm/trs (IPR)</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 (IPR)</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 (IPR)</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 3mm (1/8") après les becs</p>	<p>Arrosage ON</p> 
<p><b>6. Retrait du Foret</b> 50 Tr/min max</p>	<p>Réduire la vitesse <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 GEN3SYS® 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 toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques. E-mail : [engineering.eu@alliedmachine.com](mailto:engineering.eu@alliedmachine.com)



## Guide de dépannage

	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. (Attention : 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. (Attention : 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 (Attention : 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. (Attention : 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 de GEN3SYS®, 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 l'embout GEN3SYS®.</li> <li>Réduire l'avance (<b>Attention</b> : ne pas réduire l'avance en-dessous du seuil nécessaire pour une bonne formation des copeaux). Percer en pleine matière si possible</li> </ul>

A

PERÇAGE

B

ALÉSAGE

C

ALÉSAGE

D

BRUNISSAGE

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.

