



**ALLIED MACHINE  
& ENGINEERING**

**WOHLHAUPTER®**

Holemaking Solutions for Today's Manufacturing



Alésage



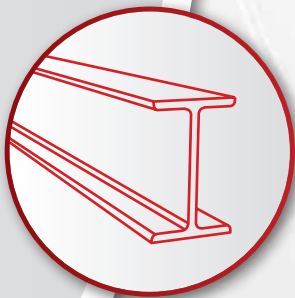
Alésoir



Brunissoir



Fraise à  
fileter



Spéciaux



## Solutions pour la construction métallique

► **PERÇAGE**

Foret à lames et plaquettes remplaçables





SECTION

---

# A91

---

Solutions construction métallique

# Solutions de perçage pour la construction métallique

T-A® et GEN2 T-A® | GEN3SYS® XT Pro et GEN3SYS® XT | Foret 4TEX®

- ▶ Plage de diamètre T-A® et GEN2 T-A® : 14.00 mm - 47.82 mm (0.5512" - 1.8829")
- ▶ Plage de diamètre GEN3SYS® XT Pro et GEN3SYS® XT : 12.00 mm - 35.00 mm (0.4724" - 1.3780")
- ▶ Plage de diamètre foret 4TEX® : 12.00 mm - 39.67 mm (0.472" - 1.562")\*

\*Voir le catalogue des forets 4TEX (A55-4TX) pour tous les diamètres disponibles.



## Assumez les perçages difficiles

Le système de perçage de construction métallique Allied Machine est conçu pour une performance maximale dans les matériaux et les applications d'acier de construction. Nos solutions utilisent les conceptions et les capacités des T-A, GEN2 T-A, GEN3SYS XT Pro, GEN3SYS XT, et 4TEX.

Un large éventail de géométries et de revêtements vous garantit la solution la mieux adaptée à vos besoins. Finis les perçages difficiles.

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.

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

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

Excellent contrôle des copeaux

Améliore la qualité et la finition du trou

Offre une durabilité et une stabilité maximale

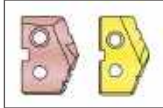
## Industries applicables



Construction  
métallique

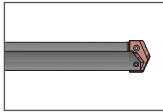
### Références des icônes

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



#### Lames T-A & GEN2 T-A

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



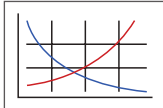
#### Porte-outils T-A®

Réfère la gamme de porte-outils se connectant avec les lames correspondantes



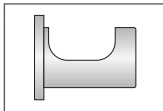
#### Installation / Information de montage

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



#### Bagues excentriques

Se rapporte à la douille excentrique correspondante au porte-outil



#### Option d'arrosage par l'outil

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

Séries	Plage de diamètre T-A® et GEN2 T-A®	
	Métrique (mm)	Impérial (pouce)
0	14.00 - 17.67	0.5512 - 0.6959
1	17.53 - 24.40	0.6900 - 0.9609
2	24.41 - 35.06	0.9610 - 1.3809
3	34.37 - 47.82	1.3530 - 1.8829

Séries	Plage de diamètre GEN3SYS® XT Pro et GEN3SYS® XT	
	Métrique (mm)	Impérial (pouce)
12	12.00 - 12.99	0.4724 - 0.5117
13	13.00 - 13.99	0.5118 - 0.5511
14	14.00 - 14.99	0.5512 - 0.5905
15	15.00 - 15.99	0.5906 - 0.6298
16	16.00 - 16.99	0.6299 - 0.6692
17	17.00 - 17.99	0.6693 - 0.7086
18	18.00 - 19.99	0.7087 - 0.7873
20	20.00 - 21.99	0.7874 - 0.8660
22	22.00 - 23.99	0.8661 - 0.9448
24	24.00 - 25.99	0.9449 - 1.0235
26	26.00 - 28.99	1.0236 - 1.1416
29	29.00 - 31.99	1.1417 - 1.2597
32	32.00 - 35.00	1.2598 - 1.3780

Séries	Plage de diamètre foret 4TEX®*	
	Métrique (mm)	Impérial (pouce)
03	12.00 - 13.00	0.472 - 0.512
04	14.00 - 15.00	0.551 - 0.591
05	15.88 - 18.00	0.625 - 0.709
06	19.00 - 21.00	0.748 - 0.827
07	22.00 - 26.00	0.866 - 1.024
09	27.00 - 31.75	1.063 - 1.250
11	32.00 - 38.10	1.260 - 1.500
14	39.00 - 39.67	1.535 - 1.562

\*Voir le catalogue des forets 4TEX (A55-4TX) pour tous les diamètres disponibles..

## Sommaire Solutions de perçage pour construction métallique

### Système de perçage T-A® et GEN2 T-A®

Présentation du système T-A et GEN2 T-A	2 - 4
Nomenclature	5
Série 0	6 - 9
Série 1	10 - 13
Série 2	14 - 17
Série 3	18 - 20
Consignes de perçage des trous profonds	21

### Système GEN3SYS® XT Pro et GEN3SYS® XT

Présentation du système GEN3SYS XT Pro et GEN3SYS XT	22 - 23
Nomenclature	24 - 25
Séries 12 - 13	26 - 27
Séries 14 - 15	28 - 29
Séries 16 - 17	30 - 31
Séries 18 - 20	32 - 33
Séries 22 - 24	34 - 35
Séries 26 - 29	36 - 37
Série 32	38

### Système de perçage 4TEX®

Consignes de sécurité	40
Présentation du 4TEX	41 - 44
Nomenclature	45
Série 03	46
Série 04	47
Série 05	48 - 49
Série 06	50 - 51
Série 07	52 - 53
Série 09	54 - 55
Série 11	56 - 57
Série 14	58 - 59
Bagues excentriques	60
Ajustment du diamètre	61
Ajustement de l'axe	62 - 63

### Conditions de coupe préconisées

Système T-A et GEN2 T-A	64 - 65
Système GEN3SYS XT Pro et GEN3SYS XT	66 - 67
Système de perçage 4TEX	68
Recommandations des plaquettes 4TEX   Problèmes et solutions	69

Outils en ligne	70 - 71
Service clientèle	72 - 73
Application garantie	74



## Perçage construction métallique

### Atteindre des résultats optimaux dans la construction métallique

Le perçage de construction métallique est souvent une opération difficile et les meilleurs résultats ne sont pas toujours réalisables. Les solutions de perçage de construction métallique proposées par Allied Machine sont spécifiquement étudiées pour produire les meilleurs résultats dans les matériaux les plus durs. Nos gammes de produits T-A® et GEN3SYS® XT Pro vous offrent plusieurs options pour résoudre vos applications problématiques



### Comparaison de types de lames

						
	GEN3SYS® XT Pro Const. métal. (ST)	GEN3SYS® XT Const. métal. (ST)	T-A® Paroi fine	T-A® Notch Point®	T-A® 150° construction métallique	GEN2 T-A® Forte Élasticité (HE)
Forte pénétration	<input checked="" type="checkbox"/>					
Paroi fine jusqu'à 6mm d'épaisseur (7/16")			<input checked="" type="checkbox"/>			
Paroi supérieur à 6mm d'épaisseur (7/16")	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Réduit les bavures de sortie				<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
Comprend la géométrie Notch Point®				<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Disponible en Carbure	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>				<input checked="" type="checkbox"/>
Stocké dans des tailles communes pour l'industrie de la construction métallique	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>



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

Exemple d'étude de cas

# ÉTUDE DE CAS



**Profilé du projet** Construction métallique poutrelle H  
**Solution d'outillage** Système de perçage T-A® construction métallique

**Le problème**  
 Auparavant, le client utilisait un foret à lame concurrent, dont les paramètres étaient les suivants :

- 650 tr/min
- 0.25 mm/tr (0.010 IPR)
- 165.1 mm/min (6.5 IPM)

L'outil a percé un trou de 22,23 mm (0.875") de diamètre à une profondeur de 11,11 mm (0.4375"). La durée de vie de l'outil n'était que de **20 trous**.  
 La mauvaise performance de l'outil a été portée à l'attention du technicien, qui connaissait bien les produits d'Allied Machine. Le lendemain, l'outillage d'Allied Machine a été amené pour être testé. Le client avait besoin d'améliorer la durée de vie des lames.

**La solution :**  
 Allied Machine a recommandé le système de perçage de construction métallique T-A.

- **Lame** = 151A-0028-TW (#Lame T-A série 1 avec revêtement TiAlN et une géométrie paroi fine)
- **Porte-outil** = 25010H-004IS052 (#Porte-outil T-A série 1 avec une queue cône morse 4 et goujure hélicoïdale)

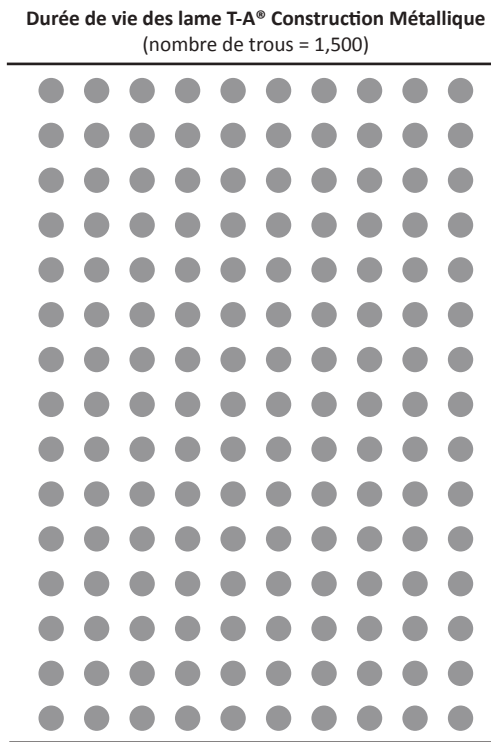
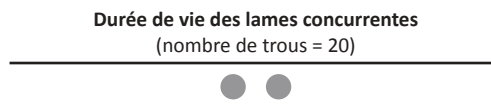
L'outil a fonctionné aux paramètres suivants:

- 440 tr/min
- 0.25 mm/tr (0.010 IPR)
- 111.7 mm/min (4.4 IPM)

L'outil a permis d'obtenir le diamètre et la profondeur souhaités. Mais surtout, l'outil a produit **1 500 trous**.

**Résumé :**  
 Le client a pu profiter de la vaste expérience d'Allied Machine dans la construction métallique. La grande variété de solutions stockées d'Allied pour les problèmes spécifiques des clients permet une augmentation remarquable de la durée de vie de l'outil.  
 Le système de perçage de construction métallique T-A a battu la concurrence, ce qui a permis au client de réaliser **une économie de 89 % sur le coût par trou**.

## La PREUVE est dans les CHIFFRES



Économies globales de **89%**



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



## Système de perçage T-A® et GEN2 T-A® construction métallique

# AMÉLIORATION T-A® & GEN2 T-A® CONSTRUCTION MÉTALLIQUE

### Lames GEN2 T-A

Disponible en revêtements AM200® et AM300



#### Forte-Élasticité (-HE)

- Améliore la performance
- Améliore la durée de vie
- Améliore la formation des copeaux dans les matériaux de construction métallique

### Lame T-A

Disponible en revêtement AM200® et TiAlN



#### Paroi Fine (-TW)

- Conçu pour le perçage d'IPN ou de matériaux de construction de 6 mm d'épaisseur ou moins.
- Meilleure tolérance du diamètre percé.
- Meilleur arrondi du trou.
- Moindre déviation du matériau.



#### Notch Point® (-NP)

- Excellentes caractéristiques d'autocentrage.
- Réduit les risques d'évasement à l'entrée du trou et la déviation de l'outil.
- Réduit les critères de poussée axiale.



#### Construction Métallique (-SS)

- Conçu pour le perçage d'IPN ou de matériaux de construction de 6 mm d'épaisseur ou plus
- Moins de bavures à la sortie
- Meilleure stabilité
- Diminution des forces de perçage
- Inclut la géométrie Notch Point®



#### Porte-outil

1. Queue cône morse
2. Entrée d'arrosage
3. Goujure (droite ou hélicoïdale)
4. Diamètre de corps renforcé
5. Sortie d'arrosage



Goujure droite



Goujure hélicoïdale

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



## Nomenclature T-A® et GEN2 T-A®

### Lames T-A et GEN2 T-A

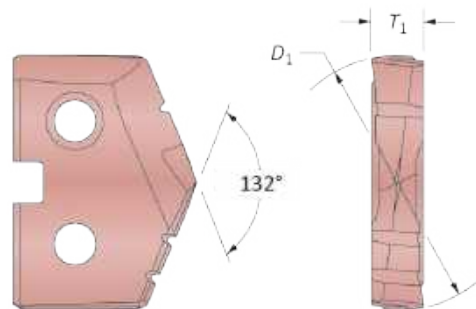
<b>4</b>	<b>5</b>	<b>3</b>	<b>H</b>	-	<b>39</b>	-	<b>HE</b>
1	2	3	4		5		6



1. Lame	2. Substrat	3. Séries	4. Revêtement	5. Diamètre	6. Géométrie
1 = T-A 4 = GEN2 T-A	5 = Super cobalt C1 = Carbone C1 (K35)	0 = Série 0 1 = Série 1 2 = Série 2 3 = Série 3	P = AM300® H = AM200® A = TiAlN	13 = Métrique 0.515 = Décimal 0017 = Pouce	TW = Paroi Fine NP = Notch Point® SS = Construction métallique HE = Forte élasticité

### Légende

Symbole	Attribut
$D_1$	Diamètre
$T_1$	Épaisseur



### Porte-outil T-A

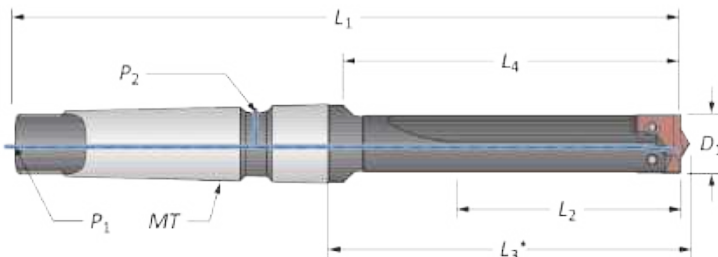
<b>2</b>	<b>40</b>	<b>20</b>	<b>S</b>	-	<b>004</b>	<b>IS</b>	<b>060</b>
1	2	3	4		5	6	7



1. Porte-outil	2. Longueur	3. Séries	4. Goujure
2 = Porte-outil T-A	20 = Court 40 = Standard 50 = Long 60 = Extra-Long	00 = Série 0 05 = Série 0.5 10 = Série 1 15 = Série 1.5 20 = Série 2 25 = Série 2.5 30 = Série 3	S = Droite H = Hélicoïdale
5. Queue	6. Référence Queue	7. Diamètre de lame minimum	
003 = 3MT 004 = 4MT	IS = Impérial cône morse construction métallique	Par incréments de 0.40 mm	

### Légende

Symbole	Attribut	Symbole	Attribut
$D_1$	Plage de diamètre de lame	$L_4$	Longueur de goujure
$L_1$	Longueur totale	$P_1$	Entrée taraudée
$L_2$	Profondeur de perçage	$P_2$	Entrée taraudée
$L_{3^*}$	Longueur de sortie de l'outil	$MT$	Taille cône morse

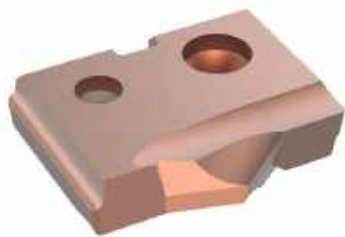


\* $L_3$  est 1.60 mm (0.063") plus court si vous utilisez un porte-outil construction métallique avec les lames T-A® construction métallique en géométrie Notch Point®, GEN2 T-A®, ou 150°.

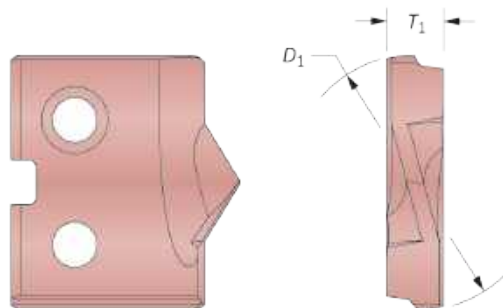


## Lames T-A® construction métallique

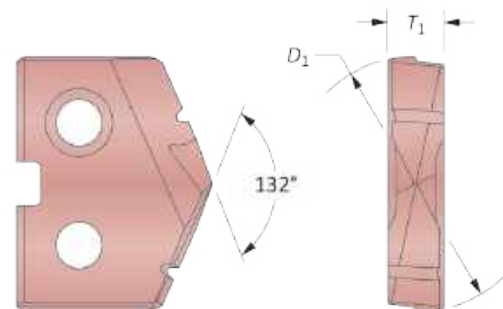
Série 0 | Plage de diamètre : 14.00 mm - 17.67 mm (0.5512" - 0.6959")



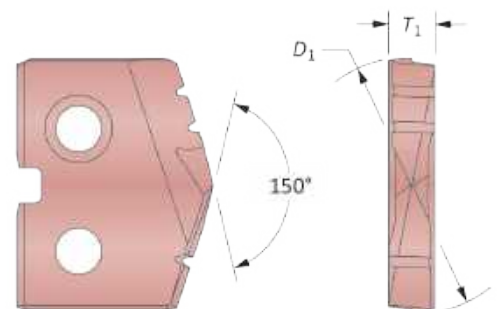
**Paroi Fine**  
Pour parois fines jusqu'à 6mm (7/16")  
d'épaisseur









**Notch Point®**  
Pour les parois supérieur à 6mm  
(7/16") d'épaisseur



**150° construction métallique**  
Pour épaisseurs au-delà de 6mm  
(7/16") et réduit les bavures de  
sortie



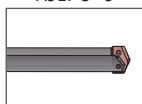
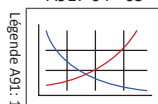
### Lame HSS – Super Cobalt

Séries	Lame				Paroi fine		Notch Point®		150° construction métallique	
	D <sub>1</sub> mm	D <sub>1</sub> Pouce	Fraction équivalente	T <sub>1</sub>	 Réf. AM200®	 Réf. TiAIN	 Réf. AM200®	 Réf. TiAIN	 Réf. AM200®	 Réf. TiAIN
0	14.00	0.5512	-	3.18	150H-14-TW	150A-14-TW	150H-14-NP	150A-14-NP	150H-14-SS	150A-14-SS
	14.29	0.5625	9/16	3.18	150H-0018-TW	150A-0018-TW	150H-0018-NP	150A-0018-NP	150H-0018-SS	150A-0018-SS
0.5	15.88	0.6250	5/8	3.18	150H-0020-TW	150A-0020-TW	150H-0020-NP	150A-0020-NP	150H-0020-SS	150A-0020-SS
	16.00	0.6299	-	3.18	150H-16-TW	150A-16-TW	150H-16-NP	150A-16-NP	150H-16-SS	150A-16-SS
	17.46	0.6875	11/16	3.18	150H-0022-TW	150A-0022-TW	150H-0022-NP	150A-0022-NP	150H-0022-SS	150A-0022-SS

A91: 64 - 65

A91: 5

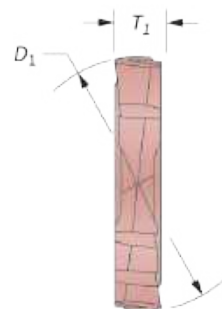
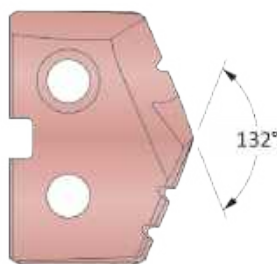
A91: 8 - 9









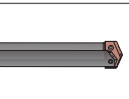
## Lames GEN2 T-A® construction métallique

Série 0 | Plage de diamètre : 14.00 mm - 17.67 mm (0.5512" - 0.6959")



Lames HSS – Super Cobalt | Lames carbure – K35 (C1)

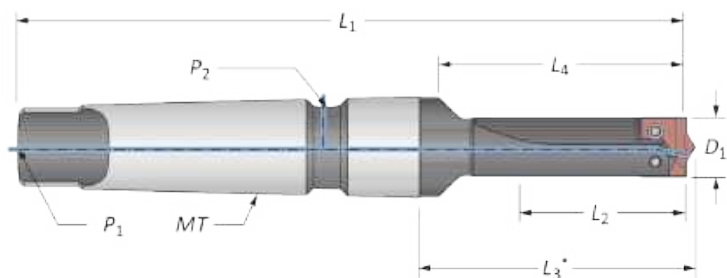
Séries	Lame				Référence	
	$D_1$ mm	$D_1$ Pouce	Fraction équivalente	$T_1$	 Super Cobalt	 K35 (C1)
0	14.00	0.5512	–	3.18	450H-14-HE	4C10P-14-HE
	14.29	0.5625	9/16	3.18	450H-0018-HE	4C10P-0018-HE
0.5	15.88	0.6250	5/8	3.18	450H-0020-HE	4C10P-0020-HE
	16.00	0.6299	–	3.18	450H-16-HE	4C10P-16-HE
	17.46	0.6875	11/16	3.18	450H-0022-HE	4C10P-0022-HE


A91: 64 - 65
 A91: 5
 A91: 8 - 9

Conditionnement de 2 pièces

## Porte-outils T-A® construction métallique

Série 0 | Queue cône morse



### Goujure droite cône morse #3

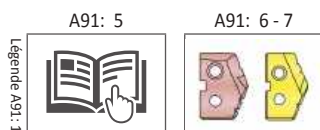
Séries	Longueur	D <sub>1</sub>	Corps				Queue			Référence	
			L <sub>2</sub>	L <sub>4</sub>	L <sub>3</sub> *	L <sub>1</sub>	MT	P <sub>1</sub>	P <sub>2</sub>		
m	0	Court	14.29	30.51	57.94	59.89	156.36	#3	TTC	TSC	22000S-003IS036
	0.5	Court	15.88	30.86	57.94	59.89	156.36	#3	TTC	TSC	22005S-003IS040
		Court	17.46	30.58	57.94	59.89	156.36	#3	TTC	TSC	22005S-003IS044
i	0	Court	0.5625	1.201	2.281	2.358	6.156	#3	TTC	TSC	22000S-003IS036
	0.5	Court	0.6250	1.215	2.281	2.358	6.156	#3	TTC	TSC	22005S-003IS040
		Court	0.6875	1.204	2.281	2.358	6.156	#3	TTC	TSC	22005S-003IS044

\*L<sub>3</sub> est 1.60 mm (0.063") plus court si vous utilisez un porte-outil construction métallique avec les lames T-A® construction métallique en géométrie Notch Point®, GEN2 T-A®, ou 150°.

### Accessoires

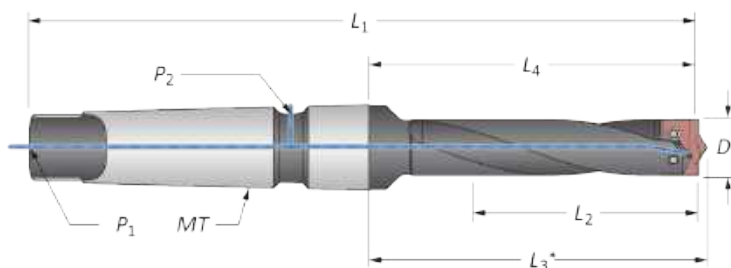
Séries	Vis	Vis de verrouillage nylon	Tournevis	Tournevis à serrage pré réglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible*
0	72556-IP8-1	72556N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	175 N-cm (15.5 in-lbs)
0.5	72567-IP8-1	72567N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	175 N-cm (15.5 in-lbs)

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



## Porte-outils T-A® construction métallique

Série 0 | Queue cône morse



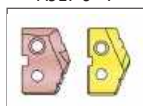
### Goujure hélicoïdale cône morse #3

Séries	Longueur	D <sub>1</sub>	Corps				Queue			Référence
			L <sub>2</sub>	L <sub>4</sub>	L <sub>3</sub> *	L <sub>1</sub>	MT	P <sub>1</sub>	P <sub>2</sub>	
0	Standard	14.29	76.23	86.51	88.47	184.94	#3	TTC	TSC	24000H-003IS036
	Long	14.29	180.37	242.21	244.17	340.64	#3	TTC	TSC	<b>▲ 25000H-003IS036</b>
0.5	Standard	15.88	76.58	86.51	88.47	184.94	#3	TTC	TSC	24005H-003IS040
	Standard	17.46	76.94	86.51	88.47	184.94	#3	TTC	TSC	24005H-003IS044
	Long	17.46	181.08	242.21	244.17	340.64	#3	TTC	TSC	<b>▲ 25005H-003IS044</b>
0	Standard	0.5625	3.001	3.406	3.483	7.281	#3	TTC	TSC	24000H-003IS036
	Long	0.5625	7.101	9.536	9.613	13.411	#3	TTC	TSC	<b>▲ 25000H-003IS036</b>
0.5	Standard	0.6250	3.015	3.406	3.483	7.281	#3	TTC	TSC	24005H-003IS040
	Standard	0.6875	3.029	3.406	3.483	7.281	#3	TTC	TSC	24005H-003IS044
	Long	0.6875	7.129	9.536	9.613	13.411	#3	TTC	TSC	<b>▲ 25005H-003IS044</b>

\*L<sub>3</sub> est 1.60 mm (0.063") plus court si vous utilisez un porte-outil construction métallique avec les lames T-A® construction métallique en géométrie Notch Point®, GEN2 T-A®, ou 150°.


A91: 5

A91: 6 - 7



Légende A91: 1

 = Métrique (mm)

 = Impérial (pouce)

Vis conditionnées par sachet de 10

**▲ AVERTISSEMENT**

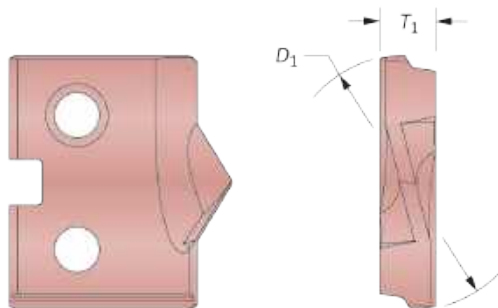
Pour les recommandations des vitesses et avances préconisées, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A91 : 21 du catalogue. Visitez [www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines](http://www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines) pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques. email: [engineering.eu@alliedmachine.com](mailto:engineering.eu@alliedmachine.com)

**Lames T-A® construction métallique**

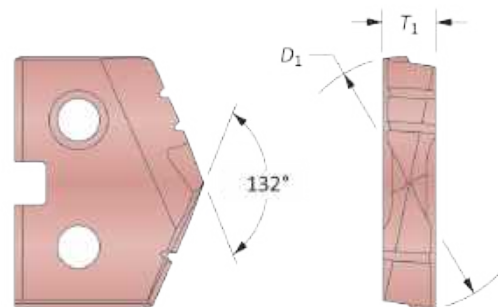
Série 1 | Plage de diamètre : 17.53 mm - 24.40 mm (0.6900" - 0.9609")



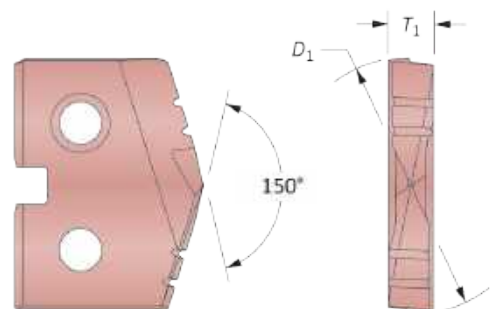
**Paroi fine**  
Pour parois fines jusqu'à 6mm (7/16")  
d'épaisseur



**Notch Point®**  
Pour les parois supérieur à 6mm  
(7/16") d'épaisseur



**150° construction métallique**  
Pour épaisseurs au-delà de 6mm  
(7/16") et réduit les bavures de  
sortie.

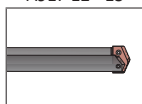
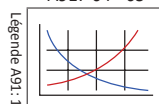
**Lames HSS – Super Cobalt**

Séries	Lame				Paroi fine		Notch Point®		150° construction métallique	
	D <sub>1</sub> mm	D <sub>1</sub> Pouce	Fraction équivalente	T <sub>1</sub>	 Réf. AM200®	 Réf. TiAlN	 Réf. AM200®	 Réf. TiAlN	 Réf. AM200®	 Réf. TiAlN
1	18.00	0.7087	–	3.97	151H-18-TW	151A-18-TW	151H-18-NP	151A-18-NP	151H-18-SS	151A-18-SS
	20.64	0.8125	13/16	3.97	151H-0026-TW	151A-0026-TW	151H-0026-NP	151A-0026-NP	151H-0026-SS	151A-0026-SS
	21.00	0.8268	–	3.97	151H-21-TW	151A-21-TW	151H-21-NP	151A-21-NP	151H-21-SS	151A-21-SS
	22.00	0.8661	–	3.97	151H-22-TW	151A-22-TW	151H-22-NP	151A-22-NP	151H-22-SS	151A-22-SS
1.5	22.23	0.8750	7/8	3.97	151H-0028-TW	151A-0028-TW	151H-0028-NP	151A-0028-NP	151H-0028-SS	151A-0028-SS
	23.81	0.9375	15/16	3.97	151H-0030-TW	151A-0030-TW	151H-0030-NP	151A-0030-NP	151H-0030-SS	151A-0030-SS
	24.00	0.9449	–	3.97	151H-24-TW	151A-24-TW	151H-24-NP	151A-24-NP	151H-24-SS	151A-24-SS

A91: 64 - 65

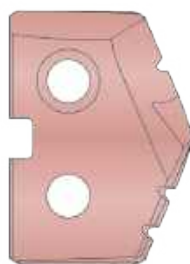
A91: 5

A91: 12 - 13

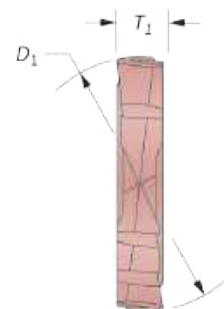


### Lames GEN2 T-A® construction métallique



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



132°



Lames HSS – Super Cobalt | Lames carbure – K35 (C1)

Séries	Lame				Référence	
	$D_1$ mm	$D_1$ Pouce	Fraction équivalente	$T_1$	 Super Cobalt	 K35 (C1)
1	18.00	0.7087	–	3.97	451H-18-HE	4C11P-18-HE
	20.64	0.8125	13/16	3.97	451H-0026-HE	4C11P-0026-HE
	21.00	0.8268	–	3.97	451H-21-HE	4C11P-21-HE
	22.00	0.8661	–	3.97	451H-22-HE	4C11P-22-HE
1.5	22.23	0.8750	7/8	3.97	451H-0028-HE	4C11P-0028-HE
	23.81	0.9375	15/16	3.97	451H-0030-HE	4C11P-0030-HE
	24.00	0.9449	–	3.97	451H-24-HE	4C11P-24-HE

A

PERÇAGE

B

ALÉSAGE

C

ALÉSOIR

D

BRUNISSOIR

E

FRAISE À FILETER

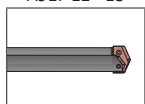
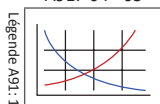
X

SPÉCIAUX

A91: 64 - 65

A91: 5

A91: 12 - 13



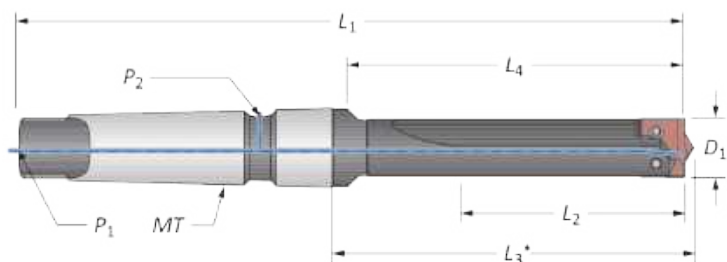
Légende A91: 1

Conditionnement de 2 pièces



## Porte-outils T-A® construction métallique

Série 1 | Queue cône morse



## Goujure droite cône morse #3

Séries	Longueur	D <sub>1</sub>	Corps				Queue			Référence
			L <sub>2</sub>	L <sub>4</sub>	L <sub>3</sub> *	L <sub>1</sub>	MT	P <sub>1</sub>	P <sub>2</sub>	
1	Court	17.86	64.97	100.43	103.58	198.86	#3	TTC	TSC	22010S-003IS045
	Court	20.64	64.97	100.43	103.58	198.86	#3	TTC	TSC	22010S-003IS052
1.5	Court	22.23	65.33	100.43	103.58	198.86	#3	TTC	TSC	22015S-003IS056
	Court	23.81	65.68	100.43	103.58	198.86	#3	TTC	TSC	22015S-003IS060
1	Court	0.7031	2.558	3.954	4.078	7.829	#3	TTC	TSC	22010S-003IS045
	Court	0.8125	2.558	3.954	4.078	7.829	#3	TTC	TSC	22010S-003IS052
1.5	Court	0.8750	2.572	3.954	4.078	7.829	#3	TTC	TSC	22015S-003IS056
	Court	0.9375	2.586	3.954	4.078	7.829	#3	TTC	TSC	22015S-003IS060

\*L<sub>3</sub> est 1.60 mm (0.063") plus court si vous utilisez un porte-outil construction métallique avec les lames T-A® construction métallique en géométrie Notch Point®, GEN2 T-A®, ou 150°.

## Goujure droite cône morse #4

Séries	Longueur	D <sub>1</sub>	Corps				Queue			Référence
			L <sub>2</sub>	L <sub>4</sub>	L <sub>3</sub> *	L <sub>1</sub>	MT	P <sub>1</sub>	P <sub>2</sub>	
1	Court	17.86	64.97	100.43	103.58	224.26	#4	TTC	TSC	22010S-004IS045
	Court	20.64	64.97	100.43	103.58	224.26	#4	TTC	TSC	22010S-004IS052
1.5	Court	22.23	65.33	100.43	103.58	224.26	#4	TTC	TSC	22015S-004IS056
	Court	23.81	65.68	100.43	103.58	224.26	#4	TTC	TSC	22015S-004IS060
1	Court	0.7031	2.558	3.954	4.078	8.829	#4	TTC	TSC	22010S-004IS045
	Court	0.8125	2.558	3.954	4.078	8.829	#4	TTC	TSC	22010S-004IS052
1.5	Court	0.8750	2.572	3.954	4.078	8.829	#4	TTC	TSC	22015S-004IS056
	Court	0.9375	2.586	3.954	4.078	8.829	#4	TTC	TSC	22015S-004IS060

\*L<sub>3</sub> est 1.60 mm (0.063") plus court si vous utilisez un porte-outil construction métallique avec les lames T-A® construction métallique en géométrie Notch Point®, GEN2 T-A®, ou 150°.

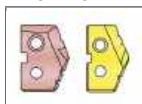
## Accessoires

Séries	Vis	Vis de verrouillage nylon	Tournevis	Tournevis à serrage pré réglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible*
1	7375-IP9-1	7375N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	305 N-cm (27.0 in-lbs)
1.5	739-IP9-1	739N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	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.

A91: 5

A91: 10 - 11



A91: 12

www.alliedmachine.com | +44 (0) 1384 400 900 | enquiries.eu@alliedmachine.com

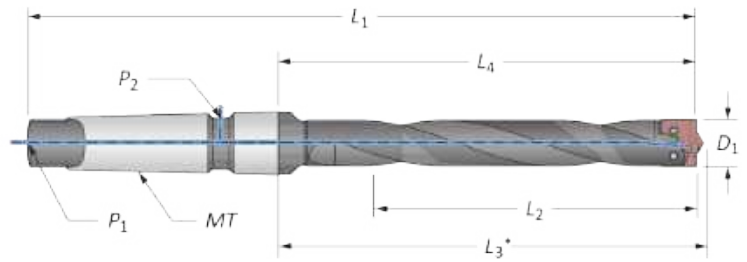
Ⓜ = Métrique (mm)  
 ⓘ = Impérial (pouce)

Vis conditionnées par sachet de 10



## Porte-outils T-A® construction métallique

Série 1 | Queue cône morse



### Goujure hélicoïdale cône morse #3

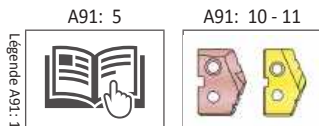
Séries	Longueur	D <sub>1</sub>	Corps				Queue			Référence	
			L <sub>2</sub>	L <sub>4</sub>	L <sub>3</sub> *	L <sub>1</sub>	MT	P <sub>1</sub>	P <sub>2</sub>		
m	1	Standard	17.86	137.74	151.23	154.38	249.66	#3	TTC	TSC	24010H-003IS045
		Standard	20.64	137.74	151.23	154.38	249.66	#3	TTC	TSC	24010H-003IS052
	Long	17.86	180.54	239.34	242.49	337.77	#3	TTC	TSC	⚠ 25010H-003IS045	
	Long	20.64	180.54	239.34	242.49	337.77	#3	TTC	TSC	⚠ 25010H-003IS052	
1.5	Standard	22.23	140.18	151.23	154.38	249.66	#3	TTC	TSC	24015H-003IS056	
	Standard	23.81	140.44	151.23	154.38	249.66	#3	TTC	TSC	24015H-003IS060	
	Long	23.81	181.25	239.34	242.49	337.77	#3	TTC	TSC	⚠ 25015H-003IS060	
i	1	Standard	0.7031	5.423	5.954	6.078	9.829	#3	TTC	TSC	24010H-003IS045
		Standard	0.8125	5.423	5.954	6.078	9.829	#3	TTC	TSC	24010H-003IS052
		Long	0.7031	7.108	9.423	9.547	13.298	#3	TTC	TSC	⚠ 25010H-003IS045
		Long	0.8125	7.108	9.423	9.547	13.298	#3	TTC	TSC	⚠ 25010H-003IS052
	1.5	Standard	0.8750	5.519	5.954	6.078	9.829	#3	TTC	TSC	24015H-003IS056
		Standard	0.9375	5.529	5.954	6.078	9.829	#3	TTC	TSC	24015H-003IS060
		Long	0.9375	7.136	9.423	9.547	13.298	#3	TTC	TSC	⚠ 25015H-003IS060

\*L<sub>3</sub> est 1.60 mm (0.063") plus court si vous utilisez un porte-outil construction métallique avec les lames T-A® construction métallique en géométrie Notch Point®, GEN2 T-A®, ou 150°.

### Goujure hélicoïdale cône morse #4

Séries	Longueur	D <sub>1</sub>	Corps				Queue			Référence	
			L <sub>2</sub>	L <sub>4</sub>	L <sub>3</sub> *	L <sub>1</sub>	MT	P <sub>1</sub>	P <sub>2</sub>		
m	1	Standard	17.86	134.57	151.23	154.38	275.06	#4	TTC	TSC	24010H-004IS045
		Standard	20.64	134.57	151.23	154.38	275.06	#4	TTC	TSC	24010H-004IS052
		Long	20.64	169.88	237.74	240.89	361.57	#4	TTC	TSC	⚠ 25010H-004IS052
		Extra-Long	20.64	166.7	402.77	405.92	526.59	#4	TTC	TSC	⚠ 26010H-004IS052
	1.5	Standard	22.23	136.42	151.23	154.38	275.06	#4	TTC	TSC	24015H-004IS056
		Standard	23.81	137.44	151.23	154.38	275.06	#4	TTC	TSC	24015H-004IS060
i	1	Standard	0.7031	5.298	5.954	6.078	10.829	#4	TTC	TSC	24010H-004IS045
		Standard	0.8125	5.298	5.954	6.078	10.829	#4	TTC	TSC	24010H-004IS052
		Long	0.8125	6.688	9.360	9.484	14.235	#4	TTC	TSC	⚠ 25010H-004IS052
		Long	0.8125	6.563	15.857	15.981	20.732	#4	TTC	TSC	⚠ 26010H-004IS052
	1.5	Standard	0.8750	5.371	5.954	6.078	10.829	#4	TTC	TSC	24015H-004IS056
		Standard	0.9375	5.411	5.954	6.078	10.829	#4	TTC	TSC	24015H-004IS060
1.5	Long	0.9375	6.816	9.360	9.484	14.235	#4	TTC	TSC	⚠ 25015H-004IS060	
	Extra-Long	0.9375	6.816	15.889	16.013	20.764	#4	TTC	TSC	⚠ 26015H-004IS060	

\*L<sub>3</sub> est 1.60 mm (0.063") plus court si vous utilisez un porte-outil construction métallique avec les lames T-A® construction métallique en géométrie Notch Point®, GEN2 T-A®, ou 150°.



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

**⚠ AVERTISSEMENT** Pour les recommandations des vitesses et avances préconisées, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A91 : 21 du catalogue. Visitez [www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines](http://www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines) pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques. email: [engineering.eu@alliedmachine.com](mailto:engineering.eu@alliedmachine.com)

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

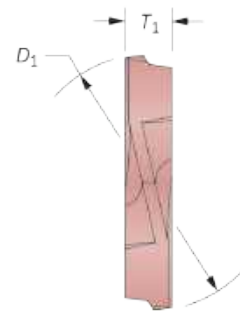
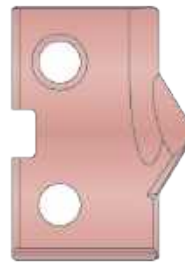


## Lames T-A® construction métallique

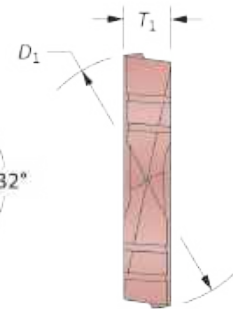
Série 2 | Plage de diamètre : 24.41 mm - 35.06 mm (0.9610" - 1.3809")



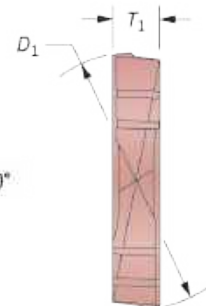
**Paroi fine**  
Pour parois fines jusqu'à 6mm (7/16")  
d'épaisseur









**Notch Point®**  
Pour les parois supérieur à 6mm  
(7/16") d'épaisseur



**150° construction métallique**  
Pour épaisseurs au-delà de 6mm  
(7/16") et réduit les bavures de  
sortie.



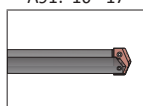
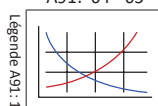
## Lames HSS – Super Cobalt

Séries	Lame				Paroi fine		Notch Point®		150° construction métallique	
	D <sub>1</sub> mm	D <sub>1</sub> Pouce	Fraction équivalente	T <sub>1</sub>	 Réf. AM200®	 Réf. TiAIN	 Réf. AM200®	 Réf. TiAIN	 Réf. AM200®	 Réf. TiAIN
2	25.40	1.0000	1	4.76	152H-0100-TW	152A-0100-TW	152H-0100-NP	152A-0100-NP	152H-0100-SS	152A-0100-SS
	26.00	1.0236	-	4.76	152H-26-TW	152A-26-TW	152H-26-NP	152A-26-NP	152H-26-SS	152A-26-SS
	26.99	1.0625	1-1/16	4.76	152H-0102-TW	152A-0102-TW	152H-0102-NP	152A-0102-NP	152H-0102-SS	152A-0102-SS
	27.00	1.0630	-	4.76	152H-27-TW	152A-27-TW	152H-27-NP	152A-27-NP	152H-27-SS	152A-27-SS
	28.58	1.1250	1-1/8	4.76	152H-0104-TW	152A-0104-TW	152H-0104-NP	152A-0104-NP	152H-0104-SS	152A-0104-SS
2.5	30.16	1.1875	1-3/16	4.76	152H-0106-TW	152A-0106-TW	152H-0106-NP	152A-0106-NP	152H-0106-SS	152A-0106-SS
	31.00	1.2205	-	4.76	152H-31-TW	152A-31-TW	152H-31-NP	152A-31-NP	152H-31-SS	152A-31-SS
	31.75	1.2500	1-1/4	4.76	152H-0108-TW	152A-0108-TW	152H-0108-NP	152A-0108-NP	152H-0108-SS	152A-0108-SS
	33.00	1.2992	-	4.76	152H-33-TW	152A-33-TW	152H-33-NP	152A-33-NP	152H-33-SS	152A-33-SS
	33.34	1.3125	1-5/16	4.76	152H-0110-TW	152A-0110-TW	152H-0110-NP	152A-0110-NP	152H-0110-SS	152A-0110-SS
	34.93	1.3750	1-3/8	4.76	152H-0112-TW	152A-0112-TW	152H-0112-NP	152A-0112-NP	152H-0112-SS	152A-0112-SS

A91: 64 - 65

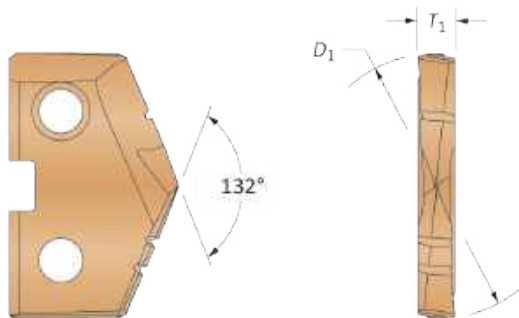
A91: 5

A91: 16 - 17





### Lames GEN2 T-A® construction métallique

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



Lames HSS – Super Cobalt | Lames carbure – K35 (C1)

Séries	Lame				Référence	
	D <sub>1</sub> mm	D <sub>1</sub> Pouce	Fraction équiva- lente	T <sub>1</sub>	 Super Cobalt	 K35 (C1)
2	25.40	1.0000	1	4.76	452H-0100-HE	4C12P-0100-HE
	26.00	1.0236	–	4.76	452H-26-HE	4C12P-26-HE
	26.99	1.0625	1-1/16	4.76	452H-0102-HE	4C12P-0102-HE
	27.00	1.0630	–	4.76	452H-27-HE	4C12P-27-HE
	28.58	1.1250	1-1/8	4.76	452H-0104-HE	4C12P-0104-HE
2.5	30.16	1.1875	1-3/16	4.76	452H-0106-HE	4C12P-0106-HE
	31.00	1.2205	–	4.76	452H-31-HE	4C12P-31-HE
	31.75	1.2500	1-1/4	4.76	452H-0108-HE	4C12P-0108-HE
	33.00	1.2992	–	4.76	452H-33-HE	4C12P-33-HE
	33.34	1.3125	1-5/16	4.76	452H-0110-HE	4C12P-0110-HE
	34.93	1.3750	1-3/8	4.76	452H-0112-HE	4C12P-0112-HE

A

PERÇAGE

B

ALÉSAGE

C

ALÉSAGE

D

BRUNISSOIR

E

FRAISE À FILETER

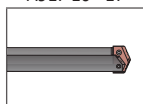
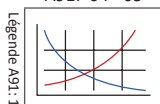
X

SPÉCIAUX

A91: 64 - 65

A91: 5

A91: 16 - 17

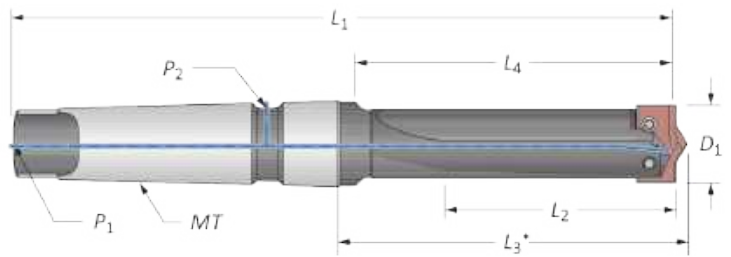


Légende A91: 1

Conditionnement de 2 pièces

**Porte-outils T-A® construction métallique**

Série 2 | Queue cône morse

**Goujure droite cône morse #4**

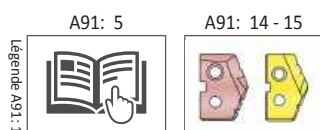
	Séries	Longueur	D <sub>1</sub>	Corps				Queue			Référence
				L <sub>2</sub>	L <sub>4</sub>	L <sub>3</sub> *	L <sub>1</sub>	MT	P <sub>1</sub>	P <sub>2</sub>	
m	2	Court	25.40	81.56	116.18	120.02	240.00	#4	TTC	TSC	22020S-004IS100
	2.5	Court	30.16	82.63	116.18	120.02	240.00	#4	TTC	TSC	22025S-004IS112
i	2	Court	1.0000	3.211	4.574	4.725	9.449	#4	TTC	TSC	22020S-004IS100
	2.5	Court	1.1875	3.253	4.574	4.725	9.449	#4	TTC	TSC	22025S-004IS112

\*L<sub>3</sub> est 1.60 mm (0.063") plus court si vous utilisez un porte-outil construction métallique avec les lames T-A® construction métallique en géométrie Notch Point®, GEN2 T-A®, ou 150°.

**Accessoires**

Séries	Vis	Vis de verrouillage nylon	Tournevis	Tournevis à serrage prérégulé	Pointes de recharge	Couple de serrage admissible*
2	7495-IP15-1	7495N-IP15-1	8IP-15	8IP-15TL	8IP-15B	690 N-cm (61.0 in-lbs)
2.5	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.

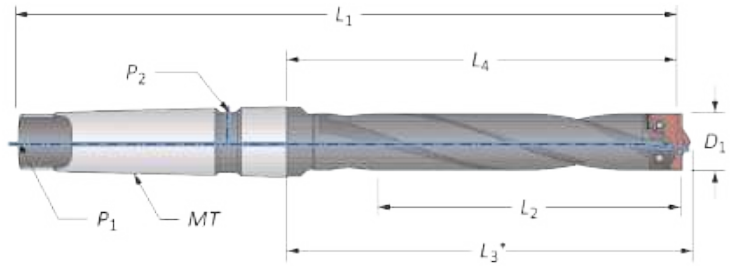


m = Métrique (mm)  
i = Impérial (pouce)

Vis conditionnées par sachet de 10

## Porte-outils T-A® construction métallique

Série 2 | Queue cône morse



### Goujure hélicoïdale cône morse #3

Séries	Longueur	D <sub>1</sub>	Corps				Queue			Référence
			L <sub>2</sub>	L <sub>4</sub>	L <sub>3</sub> *	L <sub>1</sub>	MT	P <sub>1</sub>	P <sub>2</sub>	
<b>m</b> 2	Long	25.4	181.41	239.06	242.9	337.49	#3	TTC	TSC	<b>25020H-003IS100</b>
<b>i</b> 2	Long	1.0000	7.142	9.412	9.563	13.287	#3	TTC	TSC	<b>25020H-003IS100</b>

\*L<sub>3</sub> est 1.60 mm (0.063") plus court si vous utilisez un porte-outil construction métallique avec les lames T-A® construction métallique en géométrie Notch Point®, GEN2 T-A®, ou 150°.

### Goujure hélicoïdale cône morse #4

Séries	Longueur	D <sub>1</sub>	Corps				Queue			Référence
			L <sub>2</sub>	L <sub>4</sub>	L <sub>3</sub> *	L <sub>1</sub>	MT	P <sub>1</sub>	P <sub>2</sub>	
<b>m</b> 2	Standard	25.40	148.72	166.98	170.82	290.80	#4	TTC	TSC	<b>24020H-004IS100</b>
	Long	25.40	172.01	237.62	241.45	361.44	#4	TTC	TSC	<b>25020H-004IS100</b>
	Extra-Long	25.40	172.01	408.20	412.04	532.03	#4	TTC	TSC	<b>26020H-004IS100</b>
2.5	Standard	30.16	148.72	166.98	170.82	290.80	#4	TTC	TSC	<b>24025H-004IS112</b>
<b>i</b> 2	Standard	1.0000	5.855	6.574	6.725	11.449	#4	TTC	TSC	<b>24020H-004IS100</b>
	Long	1.0000	6.772	9.355	9.506	14.230	#4	TTC	TSC	<b>25020H-004IS100</b>
	Extra-Long	1.0000	6.772	16.071	16.222	20.946	#4	TTC	TSC	<b>26020H-004IS100</b>
2.5	Standard	1.1875	5.855	6.574	6.725	11.449	#4	TTC	TSC	<b>24025H-004IS112</b>

\*L<sub>3</sub> est 1.60 mm (0.063") plus court si vous utilisez un porte-outil construction métallique avec les lames T-A® construction métallique en géométrie Notch Point®, GEN2 T-A®, ou 150°.

A

PERÇAGE

B

ALÉSAGE

C

ALÉSAGE

D

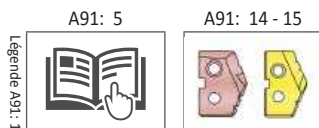
BRUNISSOIR

E

FRAISE À FILETER

X

SPÉCIAUX



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

**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 A91 : 21 du catalogue. Visitez [www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines](http://www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines) pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques. email: [engineering.eu@alliedmachine.com](mailto:engineering.eu@alliedmachine.com)

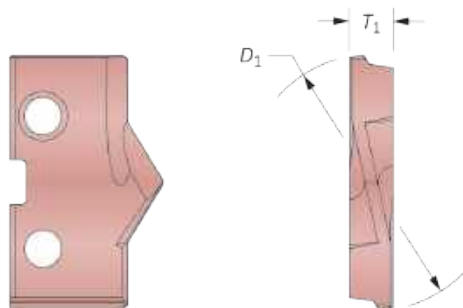


## Lames T-A® construction métallique

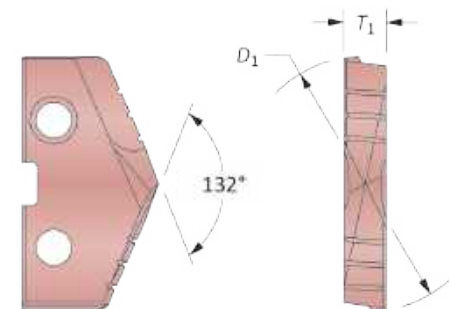
Série 3 | Plage de diamètre : 34.37 mm - 47.82 mm (1.3530" - 1.8829")



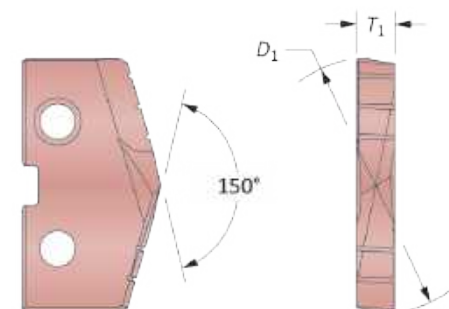
**Paroi fine**  
Pour parois fines jusqu'à 6mm (7/16")  
d'épaisseur









**Notch Point®**  
Pour les parois supérieure à 6mm  
(7/16") d'épaisseur

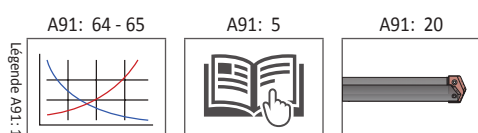


**150° construction métallique**  
Pour épaisseurs au-delà de 6mm  
(7/16") et réduit les bavures de  
sortie.



### Lames HSS – Super Cobalt

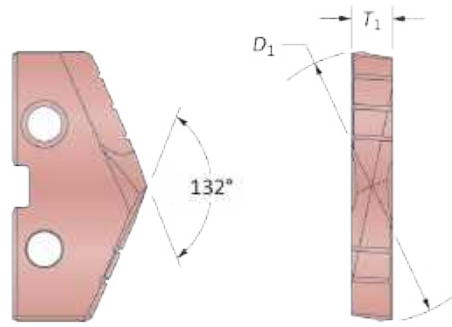
Lame				Paroi fine		Notch Point®		150° construction métallique	
$D_1$ mm	$D_1$ Pouce	Fraction équivalente	$T_1$						
				Réf. AM200®	Réf. TiAlN	Réf. AM200®	Réf. TiAlN	Réf. AM200®	Réf. TiAlN
36.51	1.4375	1-7/16	6.35	153H-0114-TW	153A-0114-TW	153H-0114-NP	153A-0114-NP	153H-0114-SS	153A-0114-SS
38.10	1.5000	1-1/2	6.35	153H-0116-TW	153A-0116-TW	153H-0116-NP	153A-0116-NP	153H-0116-SS	153A-0116-SS
39.00	1.5354	-	6.35	153H-39-TW	153A-39-TW	153H-39-NP	153A-39-NP	153H-39-SS	153A-39-SS
39.69	1.5625	1-9/16	6.35	153H-0118-TW	153A-0118-TW	153H-0118-NP	153A-0118-NP	153H-0118-SS	153A-0118-SS




Lames vendus à la pièce

## Lames GEN2 T-A® construction métallique

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



### Lames HSS – Super Cobalt

Lame				Référence
$D_1$ mm	$D_1$ Pouce	Fraction équivalente	$T_1$	 Super Cobalt
36.51	1.4375	1-7/16	6.35	453H-0114-HE
38.10	1.5000	1-1/2	6.35	453H-0116-HE
39.00	1.5354	-	6.35	453H-39-HE
39.69	1.5625	1-9/16	6.35	453H-0118-HE

A

PERÇAGE

B

ALÉSAGE

C

ALÉSOIR

D

BRUNISSOIR

E

FRAISE À FILETER

X

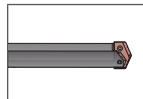
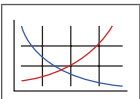
SPÉCIAUX

A91: 64 - 65

A91: 5

A91: 20

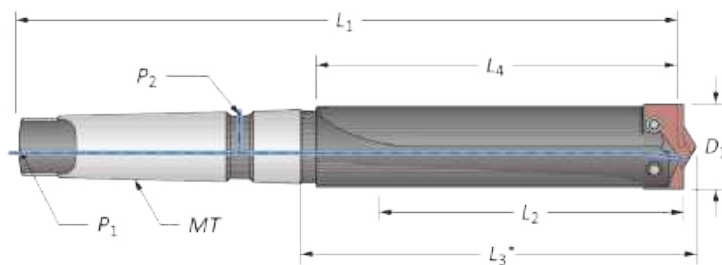
Légende A91: 1



Lames vendus à la pièce

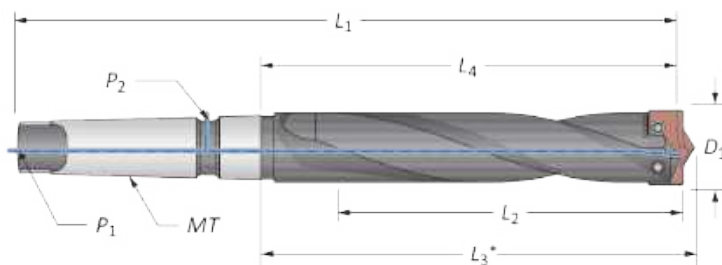
**Porte-outils T-A® construction métallique**

Série 3 | Queue cône morse

**Goujure droite cône morse #4**

Longueur	D <sub>1</sub>	Corps				Queue			Référence
		L <sub>2</sub>	L <sub>4</sub>	L <sub>3</sub> *	L <sub>1</sub>	MT	P <sub>1</sub>	P <sub>2</sub>	
<b>i</b> Court	1.4063	4.441	6.037	6.250	10.912	#4	TTC	TSC	<b>22030S-004IS126</b>

\*L<sub>3</sub> est 1.60 mm (0.063") plus court si vous utilisez un porte-outil construction métallique avec les lames T-A® construction métallique en géométrie Notch Point®, GEN2 T-A®, ou 150°.

**Goujure hélicoïdale cône morse #3**

Longueur	D <sub>1</sub>	Corps				Queue			Référence
		L <sub>2</sub>	L <sub>4</sub>	L <sub>3</sub> *	L <sub>1</sub>	MT	P <sub>1</sub>	P <sub>2</sub>	
<b>i</b> Standard	1.4063	7.118	7.787	8.000	12.662	#4	TTC	TSC	<b>24030H-004IS126</b>

\*L<sub>3</sub> est 1.60 mm (0.063") plus court si vous utilisez un porte-outil construction métallique avec les lames T-A® construction métallique en géométrie Notch Point®, GEN2 T-A®, ou 150°.

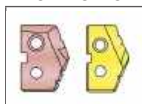
**Accessoires**

					<b>Couple de serrage admissible*</b>
<b>Vis</b>	<b>Vis de verrouillage nylon</b>	<b>Tournevis</b>	<b>Tournevis à serrage prééglé</b>	<b>Pointes de recharge</b>	
7514-IP20-1	7514N-IP20-1	8IP-20	-	-	1370 N-cm (121.3 in-lbs)

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

A91: 5

A91: 18 - 19



Légende A91: 1

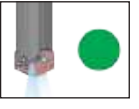
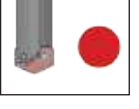
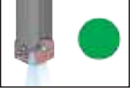
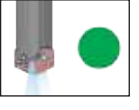
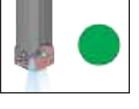
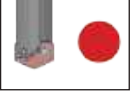
Ⓜ = Métrique (mm)

Ⓛ = Impérial (pouce)

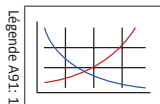
Vis conditionnées par sachet de 10

## Consignes de perçage des trous profonds

Pour les forets au dessus de 9xD (inclus Long, Extra-Long, XL, 3XL, et longueur spéciale)

<p><b>1. Trou pilote</b> 100 % tr/min 100% mm/tr (IPR)</p>	<p>Réaliser le Trou pilote avec un outil court du même diamètre sur une profondeur minimum à 2 X D. Utiliser un foret de préperçage avec soit le même angle de pointe, ou plus grand.</p>	<p><b>Arrosage ON</b></p> 
<p><b>⚠ 2. Pénétration</b> 50 tr/min max 300 mm/min (12 IPM)</p>	<p>Faire pénétrer le foret long jusqu'à 1.5mm (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><b>Arrosage OFF</b></p> 
<p><b>3. Perçage de Transition pour perçage profond</b> 50 % tr/min 75% mm/tr (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><b>Arrosage ON</b></p> 
<p><b>4. Perçage profond - Borgne</b> 100% tr/min 100% mm/tr (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><b>Arrosage ON</b></p> 
<p><b>5. Perçage profond —Débouchant</b> 50% tr/min 75% mm/tr (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><b>Arrosage ON</b></p> 
<p><b>⚠ 2. 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><b>Arrosage OFF</b></p> 

A91: 64 - 65



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



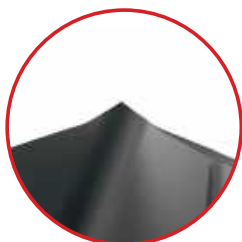
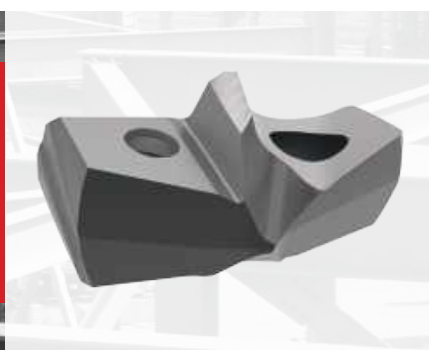
## Système de perçage GEN3SYS® XT Pro construction métallique

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

# GEN3SYS® XT Pro **ST**

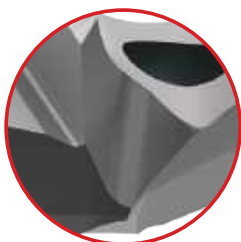
## CONSTRUCTION MÉTALLIQUE

### AMÉLIORÉ



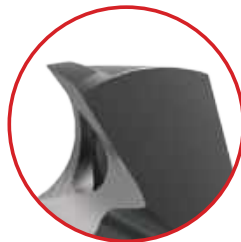
#### Nouveau design de la pointe

Augmente la stabilité sans entraver la pénétration



#### Nouveau design de l'embout

Fournit des performances constantes et ajoute de la durabilité



#### Géométrie Améliorée

Prolonge la durée de vie de l'outil et augmente la résistance de l'embout sans augmenter la consommation de puissance



#### AM420 Revêtement

Augmente le seuil de chaleur et prolonge la durée de vie de l'outil

### Obtenez la cohérence dont vous avez besoin

Le défi de percer les matériaux de construction métallique est sur le point de devenir plus facile. Développé à travers un processus de test rigoureux et approfondi, l'embout XT ST modifié et amélioré est un produit d'innovation.

Obtenez **les performances constantes** dont vous avez besoin tout en respectant, voire en dépassant, vos paramètres actuels.

### Le perçage difficile ne l'est plus

Les applications de construction métallique peuvent s'avérer difficiles à usiner. Vous avez donc besoin d'un foret qui a fait l'objet de nombreux tests afin de vous permettre de surmonter ces difficultés.

D'innombrables heures de conception et de programmation font de l'embout XT Pro Construction Métallique le foret idéal pour les applications de construction métallique.

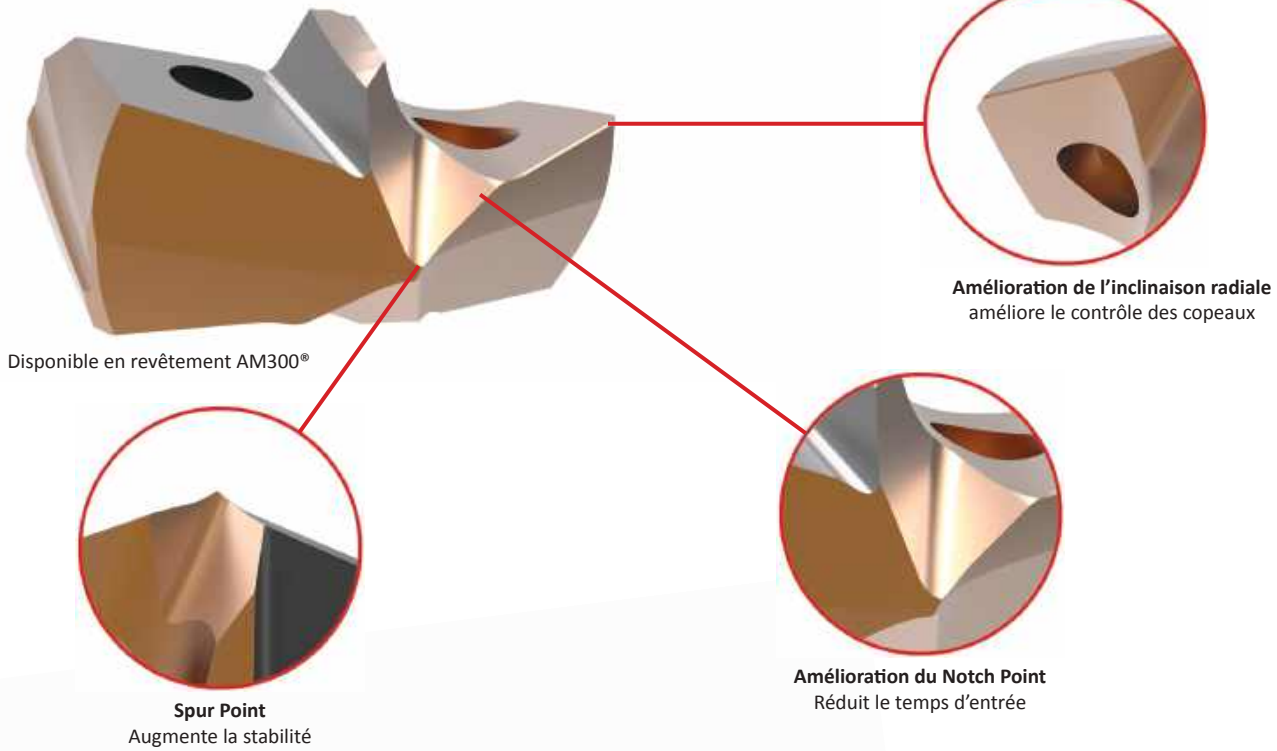
- Plage de diamètre : 12.00 mm - 35.00 mm (0.4724" - 1.3780").
- Porte-outil disponible en longueur 1.5xD, 3xD, 5xD, and 7xD.
- Weldon à collerette.



REMARQUE : Les porte-outils GEN3SYS® XT pour la construction métallique sont exclusivement conçus pour les embouts de géométrie XT Pro ST ou XT ST. L'utilisation des autres modèles d'embouts GEN3SYS® XT Pro ou XT dans ces porte-outils risquent de provoquer la casse de l'outil. Contactez le bureau technique chargé des applications pour toutes les questions concernant l'usage correct des outils. email: [engineering.eu@alliedmachine.com](mailto:engineering.eu@alliedmachine.com)

Système de perçage GEN3SYS® XT construction métallique

# GEN3SYS XT CONSTRUCTION MÉTALLIQUE



**Porte-outil**

1. Queue Weldon avec méplat
2. Entrée d'arrosage
3. Goujure (uniquement droite)
4. Sortie d'arrosage



Goujure droite



1.5xD

3xD

5xD

7xD

**REMARQUE :** Les porte-outils GEN3SYS® XT pour la construction métallique sont exclusivement conçus pour les embouts de géométrie XT Pro ST ou XT ST. L'utilisation des autres modèles d'embouts GEN3SYS® XT Pro ou XT dans ces porte-outils risquent de provoquer la casse de l'outil. Contactez le bureau technique chargé des applications pour toutes les questions concernant l'usage correct des outils. *email: [engineering.eu@alliedmachine.com](mailto:engineering.eu@alliedmachine.com)*



## Nomenclature des GEN3SYS® XT Pro / GEN3SYS® XT

### Embouts GEN3SYS XT Pro

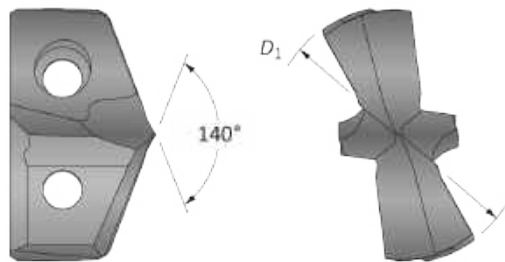
<b>XT</b>	<b>ST</b>	<b>20</b>	-	<b>20.00</b>
1	2	3		4



1. Embouts XT Pro	2. Géométrie	3. Séries	4. Diamètre (mm)															
XT = Embout XT Pro	ST = Construction métallique	<table border="0"> <tr> <td><b>12</b> = Série 12</td> <td><b>17</b> = Série 17</td> <td><b>26</b> = Série 26</td> </tr> <tr> <td><b>13</b> = Série 13</td> <td><b>18</b> = Série 18</td> <td><b>29</b> = Série 29</td> </tr> <tr> <td><b>14</b> = Série 14</td> <td><b>20</b> = Série 20</td> <td><b>32</b> = Série 32</td> </tr> <tr> <td><b>15</b> = Série 15</td> <td><b>22</b> = Série 22</td> <td></td> </tr> <tr> <td><b>16</b> = Série 16</td> <td><b>24</b> = Séries 24</td> <td></td> </tr> </table>	<b>12</b> = Série 12	<b>17</b> = Série 17	<b>26</b> = Série 26	<b>13</b> = Série 13	<b>18</b> = Série 18	<b>29</b> = Série 29	<b>14</b> = Série 14	<b>20</b> = Série 20	<b>32</b> = Série 32	<b>15</b> = Série 15	<b>22</b> = Série 22		<b>16</b> = Série 16	<b>24</b> = Séries 24		Pour une liste complète des plages de diamètres par séries, voir la page de contenu.
<b>12</b> = Série 12	<b>17</b> = Série 17	<b>26</b> = Série 26																
<b>13</b> = Série 13	<b>18</b> = Série 18	<b>29</b> = Série 29																
<b>14</b> = Série 14	<b>20</b> = Série 20	<b>32</b> = Série 32																
<b>15</b> = Série 15	<b>22</b> = Série 22																	
<b>16</b> = Série 16	<b>24</b> = Séries 24																	

#### Légende

Symbole	Attribut
$D_1$	Diamètre

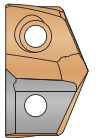


Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande. Lorsque vous commandez, suivez l'exemple ci-dessous:

<b>Métrique :</b>	20.10 mm, série 20 = Référence <b>XTST20-20.10</b>
<b>Impérial :</b>	0.7913", Série 20 = Référence <b>XTST20-20.10</b>

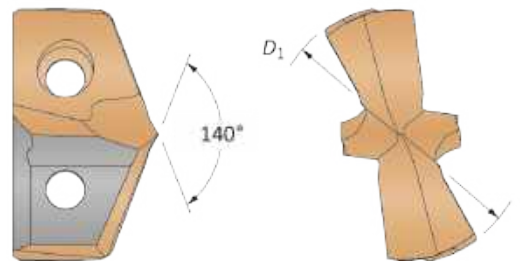
### Embouts GEN3SYS XT

<b>7</b>	<b>C2</b>	<b>20</b>	<b>P</b>	-	<b>20</b>	<b>ST</b>
1	2	3	4		5	6



1. Embout XT	2. Substrat	3. Séries	4. Revêtement												
7 = XT insert	C2 = C2 (K20) carbide	<table border="0"> <tr> <td><b>12</b> = Série 12</td> <td><b>17</b> = Série 17</td> <td><b>24</b> = Série 24</td> </tr> <tr> <td><b>14</b> = Série 14</td> <td><b>18</b> = Série 18</td> <td><b>26</b> = Série 26</td> </tr> <tr> <td><b>15</b> = Série 15</td> <td><b>20</b> = Série 20</td> <td><b>29</b> = Série 29</td> </tr> <tr> <td><b>16</b> = Série 16</td> <td><b>22</b> = Série 22</td> <td><b>32</b> = Série 32</td> </tr> </table>	<b>12</b> = Série 12	<b>17</b> = Série 17	<b>24</b> = Série 24	<b>14</b> = Série 14	<b>18</b> = Série 18	<b>26</b> = Série 26	<b>15</b> = Série 15	<b>20</b> = Série 20	<b>29</b> = Série 29	<b>16</b> = Série 16	<b>22</b> = Série 22	<b>32</b> = Série 32	P = AM300®
<b>12</b> = Série 12	<b>17</b> = Série 17	<b>24</b> = Série 24													
<b>14</b> = Série 14	<b>18</b> = Série 18	<b>26</b> = Série 26													
<b>15</b> = Série 15	<b>20</b> = Série 20	<b>29</b> = Série 29													
<b>16</b> = Série 16	<b>22</b> = Série 22	<b>32</b> = Série 32													

5. Diamètre	6. Géométrie	Légende				
18 = Métrique 0102 = Impérial	ST = Construction métallique	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Symbole</th> <th>Attribut</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td><math>D_1</math></td> <td>Diamètre</td> </tr> </tbody> </table>	Symbole	Attribut	$D_1$	Diamètre
Symbole	Attribut					
$D_1$	Diamètre					



**REMARQUE :** Les porte-outils GEN3SYS® XT pour la construction métallique sont exclusivement conçus pour les embouts de géométrie XT Pro ST ou XT ST. L'utilisation des autres modèles d'embouts GEN3SYS® XT Pro ou XT dans ces porte-outils risquent de provoquer la casse de l'outil. Contactez le bureau technique chargé des applications pour toutes les questions concernant l'usage correct des outils. email: [engineering.eu@alliedmachine.com](mailto:engineering.eu@alliedmachine.com)



## Nomenclature des GEN3SYS® XT Pro / GEN3SYS® XT

### Porte-outils GEN3SYS XT construction métallique

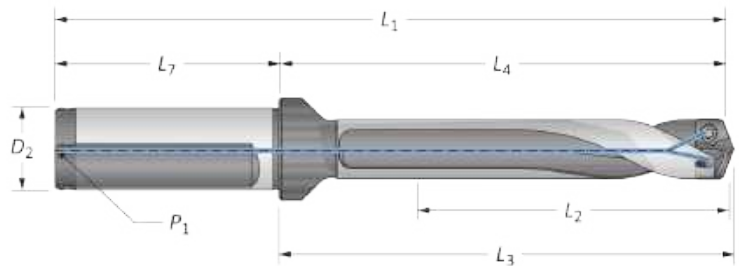
<b>ST</b>	<b>03</b>	<b>20</b>	<b>0</b>	-	<b>25</b>	<b>FM</b>
1	2	3	4		5	6



<b>1. Porte-outil</b> ST = Construction métallique	<b>2. Longueur</b> 01 = 1.5x Diamètre 03 = 3x Diamètre 05 = 5x Diamètre 07 = 7x Diamètre	<b>3. Séries</b> 12 = Série 12    17 = Série 17    26 = Série 26 13 = Série 13    18 = Série 18    29 = Série 29 14 = Série 14    20 = Série 20    32 = Série 32 15 = Série 15    22 = Série 22 16 = Série 16    24 = Série 24	<b>4. Diamètre du corps</b> 0 = Standard 5 = Renforcé														
<b>5. Diamètre de queue</b> <table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">Métrique (mm)</th> <th colspan="2">Impérial (pouce)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>16 = 16 mm</td> <td>32 = 32 mm</td> <td>063 = 5/8"</td> <td>125 = 1-1/4"</td> </tr> <tr> <td>20 = 20 mm</td> <td>40 = 40 mm</td> <td>075 = 3/4"</td> <td>150 = 1-1/2"</td> </tr> <tr> <td>25 = 25 mm</td> <td></td> <td>100 = 1"</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	Métrique (mm)		Impérial (pouce)		16 = 16 mm	32 = 32 mm	063 = 5/8"	125 = 1-1/4"	20 = 20 mm	40 = 40 mm	075 = 3/4"	150 = 1-1/2"	25 = 25 mm		100 = 1"		<b>6. Type de queue</b> FM = À colerette métrique avec méplat F = À colerette avec méplat CM = Cylindrique métrique (sans méplat) C = Cylindrique (sans méplat)
Métrique (mm)		Impérial (pouce)															
16 = 16 mm	32 = 32 mm	063 = 5/8"	125 = 1-1/4"														
20 = 20 mm	40 = 40 mm	075 = 3/4"	150 = 1-1/2"														
25 = 25 mm		100 = 1"															

#### Légende

Symbole	Attribut
$D_2$	Diamètre de queue
$L_1$	Longueur totale
$L_2$	Profondeur maxi de perçage
$L_3$	Longueur de sortie de l'outil
$L_4$	Longueur de corps
$L_7$	Longueur de queue
$P_1$	Entrée taraudée



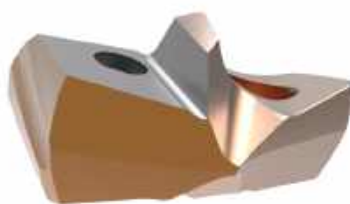
**REMARQUE :** Les porte-outils GEN3SYS® XT pour la construction métallique sont exclusivement conçus pour les embouts de géométrie XT Pro ST ou XT ST. L'utilisation des autres modèles d'embouts GEN3SYS® XT Pro ou XT dans ces porte-outils risquent de provoquer la casse de l'outil. Contactez le bureau technique chargé des applications pour toutes les questions concernant l'usage correct des outils. *email: [engineering.eu@alliedmachine.com](mailto:engineering.eu@alliedmachine.com)*

**Système de Perçage GEN3SYS® XT Pro / GEN3SYS® XT construction métallique**

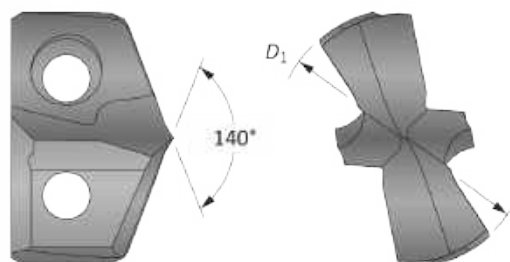
Série 12 | Plage de diamètre : 12.00 mm - 12.99 mm (0.4724" - 0.5117")



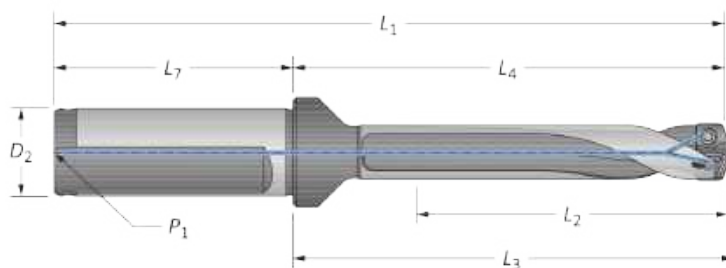
GEN3SYS® XT Pro



GEN3SYS® XT

**Embouts**

Embout				
$D_1$ mm	$D_1$ Pouce	Fraction équivalente	Référence GEN3SYS® XT Pro	Référence GEN3SYS® XT
12.00	0.4724	-	XTST12-12.00	7C212P-12ST

**Porte-outils**

Longueur	Corps				Queue				Référence
	$L_2$	$L_4$	$L_3$	$L_1$	$L_7$	$D_2$	$P_1$	Méplat	
1.5xD	19.5	47.1	49.3	97.1	50.0	20	1/8 BSPT	OUI	ST01120-20FM
3xD	39.0	66.6	68.8	116.6	50.0	20	1/8 BSPT	OUI	ST03120-20FM
5xD	65.0	92.6	94.8	142.6	50.0	20	1/8 BSPT	OUI	ST05120-20FM
7xD	90.9	118.5	120.8	168.6	50.0	20	1/8 BSPT	OUI	ST07120-20FM
1.5xD	0.766	1.859	1.938	3.891	2.031	3/4	1/8 NPT	OUI	ST01120-075F
3xD	1.531	2.625	2.703	4.656	2.031	3/4	1/8 NPT	OUI	ST03120-075F
5xD	2.563	3.641	3.734	5.672	2.031	3/4	1/8 NPT	OUI	ST05120-075F
7xD	3.578	4.672	4.750	6.688	2.031	3/4	1/8 NPT	OUI	ST07120-075F

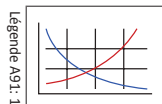
**Accessoires**

					Couple de serrage admissible*
Vis 7247-IP7-1	Vis de verrouillage nylon 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.

A91: 66 - 67

A91: 24 - 25



M = Métrique (mm)

I = Impérial (pouce)

Lames vendus à la pièce | Vis conditionnées par sachet de 10

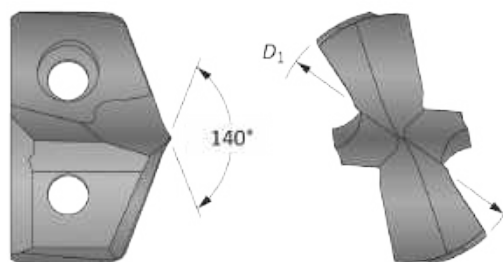
**REMARQUE :** Les porte-outils GEN3SYS® XT pour la construction métallique sont exclusivement conçus pour les embouts de géométrie XT Pro ST ou XT ST. L'utilisation des autres modèles d'embouts GEN3SYS® XT Pro ou XT dans ces porte-outils risquent de provoquer la casse de l'outil. Contactez le bureau technique chargé des applications pour toutes les questions concernant l'usage correct des outils. email: [engineering.eu@alliedmachine.com](mailto:engineering.eu@alliedmachine.com)

## Système de Perçage GEN3SYS® XT Pro / GEN3SYS® XT construction métallique

Série 13 | Plage de diamètre : 13.00 mm - 13.99 mm (0.5118" - 0.5111")

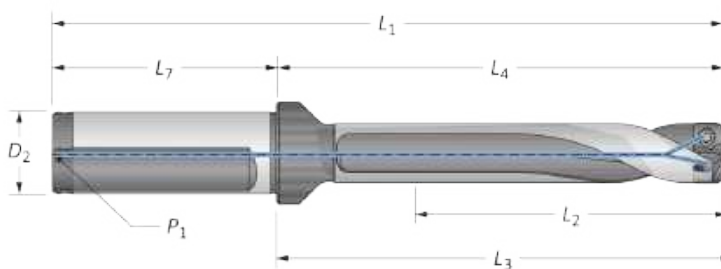


GEN3SYS® XT Pro



### Embouts

Embout				
$D_1$ mm	$D_1$ Pouce	Fraction équivalente	Référence GEN3SYS® XT Pro	Référence GEN3SYS® XT
13.00	0.5118	-	XTST13-13.00	-



### Porte-outils

Longueur	Corps				Queue				Référence	
	$L_2$	$L_4$	$L_3$	$L_1$	$L_7$	$D_2$	$P_1$	Méplat		
<b>M</b>	1.5xD	21.1	48.1	50.3	99.7	50.0	20	1/8 BSPT	OUI	ST01130-20FM
	3xD	42.1	69.1	71.3	120.7	50.0	20	1/8 BSPT	OUI	ST03130-20FM
	5xD	69.9	97.2	99.4	148.8	50.0	20	1/8 BSPT	OUI	ST05130-20FM
	7xD	97.9	125.4	127.6	177.0	50.0	20	1/8 BSPT	OUI	ST07130-20FM
<b>I</b>	1.5xD	0.828	1.891	1.984	3.922	2.031	3/4	1/8 NPT	OUI	ST01130-075F
	3xD	1.656	2.719	2.813	4.750	2.031	3/4	1/8 NPT	OUI	ST03130-075F
	5xD	2.750	3.828	3.906	5.859	2.031	3/4	1/8 NPT	OUI	ST05130-075F
	7xD	3.859	4.938	5.031	6.969	2.031	3/4	1/8 NPT	OUI	ST07130-075F

### Accessoires

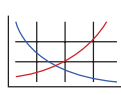
					Couple de serrage admissible*
Vis 7247-IP7-1	Vis de verrouillage nylon 7247N-IP7-1	Tournevis 8IP-7	Tournevis à serrage pré-régulé 8IP-7TL	Pointes de rechange 8IP-7B	84 N-cm (7.4 in-lbs)

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

A91: 66 - 67

A91: 24 - 25

Légende A91: 1



**M** = Métrique (mm)

**I** = Impérial (pouce)

Lames vendus à la pièce | Vis conditionnées par sachet de 10

**REMARQUE :** Les porte-outils GEN3SYS® XT pour la construction métallique sont exclusivement conçus pour les embouts de géométrie XT Pro ST ou XT ST. L'utilisation des autres modèles d'embouts GEN3SYS® XT Pro ou XT dans ces porte-outils risquent de provoquer la casse de l'outil. Contactez le bureau technique chargé des applications pour toutes les questions concernant l'usage correct des outils. *email: engineering.eu@alliedmachine.com*

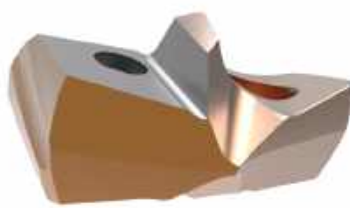


## Système de Perçage GEN3SYS® XT Pro / GEN3SYS® XT construction métallique

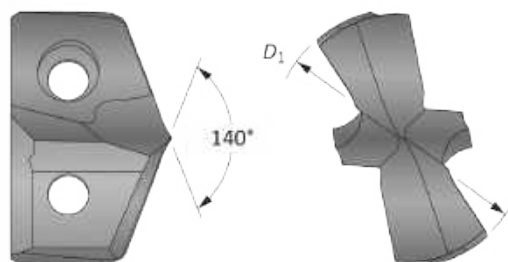
Série 14 | Plage de diamètre : 14.00 mm - 14.99 mm (0.5512" - 0.5905")



GEN3SYS® XT Pro

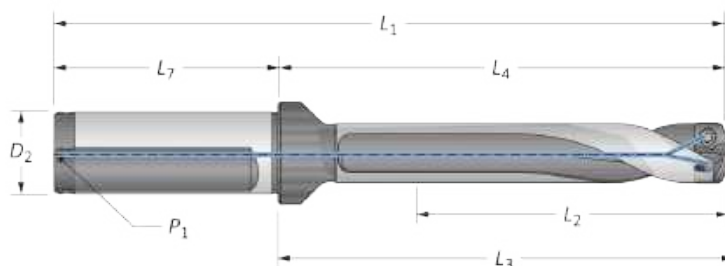


GEN3SYS® XT



### Embouts

Embout				
$D_1$ mm	$D_1$ Pouce	Fraction équivalente	Référence GEN3SYS® XT Pro	Référence GEN3SYS® XT
14.00	0.5512	-	XTST14-14.00	7C214P-14ST
14.29	0.5626	9/16	XTST14-14.29	7C214P-0018ST



### Porte-outils

	Longueur	Corps				Queue				Référence
		$L_2$	$L_4$	$L_3$	$L_1$	$L_7$	$D_2$	$P_1$	Méplat	
m	1.5xD	22.5	49.9	52.5	99.9	50.0	20	1/8 BSPT	OUI	ST01140-20FM
	3xD	45.0	72.4	75.0	122.4	50.0	20	1/8 BSPT	OUI	ST03140-20FM
	5xD	75.0	102.4	104.9	152.4	50.0	20	1/8 BSPT	OUI	ST05140-20FM
	7xD	104.9	132.3	134.9	182.3	50.0	20	1/8 BSPT	OUI	ST07140-20FM
i	1.5xD	0.906	1.953	2.063	3.984	2.031	3/4	1/8 NPT	OUI	ST01140-075F
	3xD	1.781	2.844	2.953	4.875	2.031	3/4	1/8 NPT	OUI	ST03140-075F
	5xD	2.953	4.031	4.125	6.063	2.031	3/4	1/8 NPT	OUI	ST05140-075F
	7xD	4.141	5.203	5.313	7.234	2.031	3/4	1/8 NPT	OUI	ST07140-075F

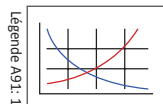
### Accessoires

Vis	Vis de verrouillage nylon	Tournevis	Tournevis à serrage pré-réglé	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.

A91: 66 - 67

A91: 24 - 25



m = Métrique (mm)

i = Impérial (pouce)

Lames vendus à la pièce | Vis conditionnées par sachet de 10

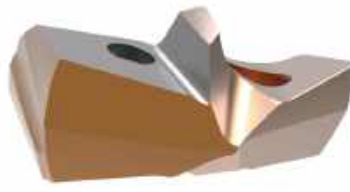
**REMARQUE :** Les porte-outils GEN3SYS® XT pour la construction métallique sont exclusivement conçus pour les embouts de géométrie XT Pro ST ou XT ST. L'utilisation des autres modèles d'embouts GEN3SYS® XT Pro ou XT dans ces porte-outils risquent de provoquer la casse de l'outil. Contactez le bureau technique chargé des applications pour toutes les questions concernant l'usage correct des outils. email: [engineering.eu@alliedmachine.com](mailto:engineering.eu@alliedmachine.com)

## Système de Perçage GEN3SYS® XT Pro / GEN3SYS® XT construction métallique

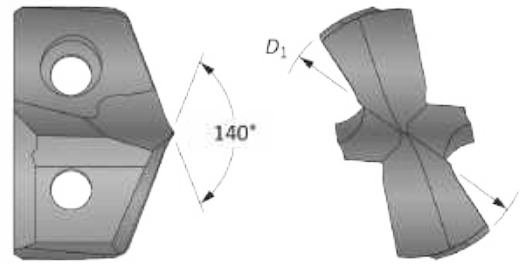
Série 15 | Plage de diamètre : 15.00 mm - 15.99 mm (0.5906" - 0.6298")



GEN3SYS® XT Pro

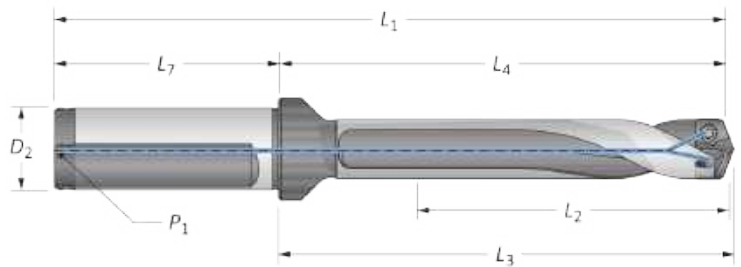


GEN3SYS® XT



### Embouts

Embout				
$D_1$ mm	$D_1$ Pouce	Fraction équivalente	Référence GEN3SYS® XT Pro	Référence GEN3SYS® XT
15.00	0.5906	-	XTST15-15.00	-
15.88	0.6252	5/8	XTST15-15.88	7C215P-0020ST



### Porte-outils

	Longueur	Corps				Queue				Référence
		$L_2$	$L_4$	$L_3$	$L_1$	$L_7$	$D_2$	$P_1$	Méplat	
<b>m</b>	1.5xD	24.0	51.1	53.6	101.1	50.0	20	1/8 BSPT	OUI	ST01150-20FM
	3xD	48.0	75.1	77.6	125.1	50.0	20	1/8 BSPT	OUI	ST03150-20FM
	5xD	80.0	107.0	109.6	157.0	50.0	20	1/8 BSPT	OUI	ST05150-20FM
	7xD	111.9	139.0	141.6	189.0	50.0	20	1/8 BSPT	OUI	ST07150-20FM
<b>i</b>	1.5xD	0.953	2.016	2.109	4.047	2.031	3/4	1/8 NPT	OUI	ST01150-075F
	3xD	1.891	2.953	3.047	4.984	2.031	3/4	1/8 NPT	OUI	ST03150-075F
	5xD	3.156	4.219	4.313	6.234	2.031	3/4	1/8 NPT	OUI	ST05150-075F
	7xD	4.422	5.469	5.578	7.500	2.031	3/4	1/8 NPT	OUI	ST07150-075F

### Accessoires

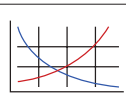
					Couple de serrage admissible*
Vis 7247-IP7-1	Vis de verrouillage nylon 7247N-IP7-1	Tournevis 8IP-7	Tournevis à serrage pré réglé 8IP-7TL	Pointes de rechange 8IP-7B	84 N-cm (7.4 in-lbs)

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

A91: 66 - 67

A91: 24 - 25

Légende A91: 1



**m** = Métrique (mm)

**i** = Impérial (pouce)

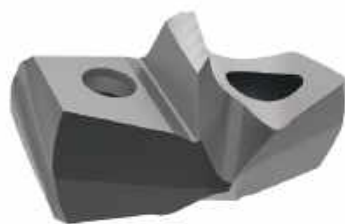
Lames vendus à la pièce | Vis conditionnées par sachet de 10

**REMARQUE :** Les porte-outils GEN3SYS® XT pour la construction métallique sont exclusivement conçus pour les embouts de géométrie XT Pro ST ou XT ST. L'utilisation des autres modèles d'embouts GEN3SYS® XT Pro ou XT dans ces porte-outils risquent de provoquer la casse de l'outil. Contactez le bureau technique chargé des applications pour toutes les questions concernant l'usage correct des outils. email: [engineering.eu@alliedmachine.com](mailto:engineering.eu@alliedmachine.com)

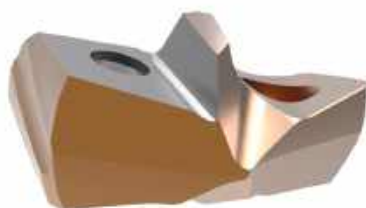


## Système de Perçage GEN3SYS® XT Pro / GEN3SYS® XT construction métallique

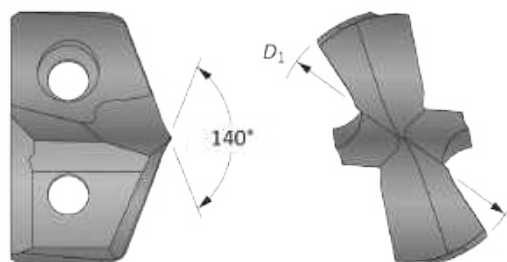
Série 16 | Plage de diamètre : 16.00 mm - 16.99 mm (0.6299" - 0.6692")



GEN3SYS® XT Pro

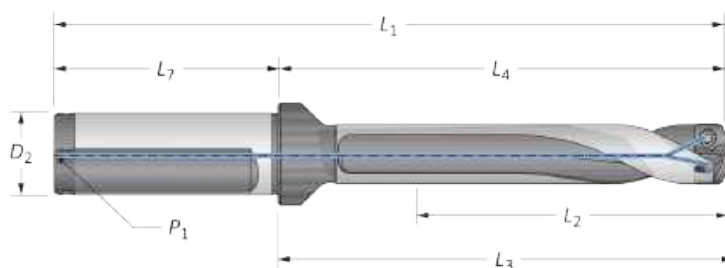


GEN3SYS® XT



### Embouts

Embout				
$D_1$ mm	$D_1$ Pouce	Fraction équivalente	Référence GEN3SYS® XT Pro	Référence GEN3SYS® XT
16.00	0.6299	-	XTST16-16.00	7C216P-16ST



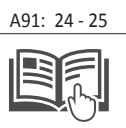
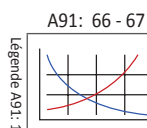
### Porte-outils

Longueur	Corps				Queue				Référence	
	$L_2$	$L_4$	$L_3$	$L_1$	$L_7$	$D_2$	$P_1$	Méplat		
	1.5xD	25.5	55.8	58.7	105.8	50.0	20	1/8 BSPT	OUI	ST01160-20FM
	3xD	51.0	81.3	84.2	131.3	50.0	20	1/8 BSPT	OUI	ST03160-20FM
	5xD	84.9	115.3	118.2	165.3	50.0	20	1/8 BSPT	OUI	ST05160-20FM
	7xD	118.9	149.3	152.2	199.3	50.0	20	1/8 BSPT	OUI	ST07160-20FM
	1.5xD	1.016	2.203	2.313	4.234	2.031	3/4	1/8 NPT	OUI	ST01160-075F
	3xD	3.016	3.203	3.313	5.234	2.031	3/4	1/8 NPT	OUI	ST03160-075F
	5xD	3.359	4.531	4.656	6.563	2.031	3/4	1/8 NPT	OUI	ST05160-075F
	7xD	4.688	5.875	5.984	7.906	2.031	3/4	1/8 NPT	OUI	ST07160-075F

### Accessoires

Vis	Vis de verrouillage nylon	Tournevis	Tournevis à serrage pré-réglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible*
72556-IP8-1	72556N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	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.



= Métrique (mm)

= Impérial (pouce)

Lames vendus à la pièce | Vis conditionnées par sachet de 10

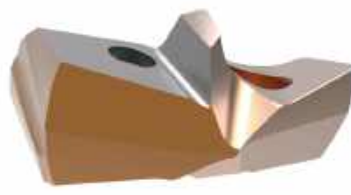
**REMARQUE :** Les porte-outils GEN3SYS® XT pour la construction métallique sont exclusivement conçus pour les embouts de géométrie XT Pro ST ou XT ST. L'utilisation des autres modèles d'embouts GEN3SYS® XT Pro ou XT dans ces porte-outils risquent de provoquer la casse de l'outil. Contactez le bureau technique chargé des applications pour toutes les questions concernant l'usage correct des outils. email: [engineering.eu@alliedmachine.com](mailto:engineering.eu@alliedmachine.com)

## Système de Perçage GEN3SYS® XT Pro / GEN3SYS® XT construction métallique

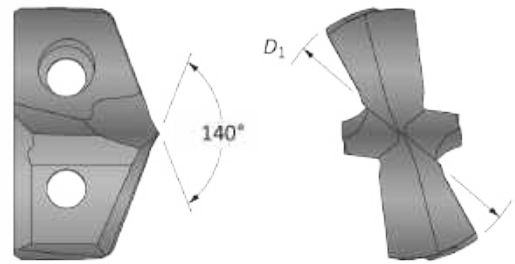
Série 17 | Plage de diamètre : 17.00 mm - 17.99 mm (0.6693" - 0.7086")



GEN3SYS® XT Pro

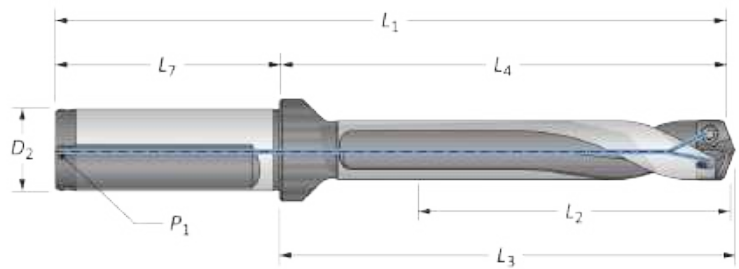


GEN3SYS® XT



### Embouts

Embout				
$D_1$ mm	$D_1$ Pouce	Fraction équivalente	Référence GEN3SYS® XT Pro	Référence GEN3SYS® XT
17.00	0.6693	–	XTST17-17.00	–
17.46	0.6876	11/16	XTST17-17.46	7C217P-0022ST



### Porte-outils

	Longueur	Corps				Queue				Référence
		$L_2$	$L_4$	$L_3$	$L_1$	$L_7$	$D_2$	$P_1$	Méplat	
M	1.5xD	27.0	57.1	60.0	107.1	50.0	20	1/8 BSPT	OUI	ST01170-20FM
	3xD	54.0	84.1	87.0	134.1	50.0	20	1/8 BSPT	OUI	ST03170-20FM
	5xD	89.9	120.0	122.9	170.0	50.0	20	1/8 BSPT	OUI	ST05170-20FM
	7xD	125.9	156.0	158.9	206.0	50.0	20	1/8 BSPT	OUI	ST07170-20FM
I	1.5xD	1.063	2.250	2.359	4.281	2.031	3/4	1/8 NPT	OUI	ST01170-075F
	3xD	2.125	3.313	3.422	5.344	2.031	3/4	1/8 NPT	OUI	ST03170-075F
	5xD	3.547	4.719	4.844	6.750	2.031	3/4	1/8 NPT	OUI	ST05170-075F
	7xD	4.969	6.141	6.250	8.172	2.031	3/4	1/8 NPT	OUI	ST07170-075F

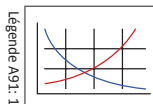
### Accessoires

					Couple de serrage admissible*
Vis	Vis de verrouillage nylon	Tournevis	Tournevis à serrage pré-réglé	Pointes de rechange	
72567-IP8-1	72567N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	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.

A91: 66 - 67

A91: 24 - 25



M = Métrique (mm)

I = Impérial (pouce)

Lames vendus à la pièce | Vis conditionnées par sachet de 10

**REMARQUE :** Les porte-outils GEN3SYS® XT pour la construction métallique sont exclusivement conçus pour les embouts de géométrie XT Pro ST ou XT ST. L'utilisation des autres modèles d'embouts GEN3SYS® XT Pro ou XT dans ces porte-outils risquent de provoquer la casse de l'outil. Contactez le bureau technique chargé des applications pour toutes les questions concernant l'usage correct des outils. email: [engineering.eu@alliedmachine.com](mailto:engineering.eu@alliedmachine.com)

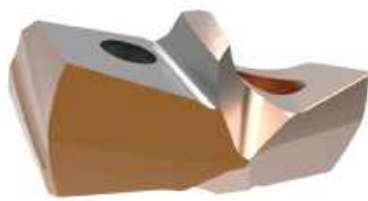


## Système de Perçage GEN3SYS® XT Pro / GEN3SYS® XT construction métallique

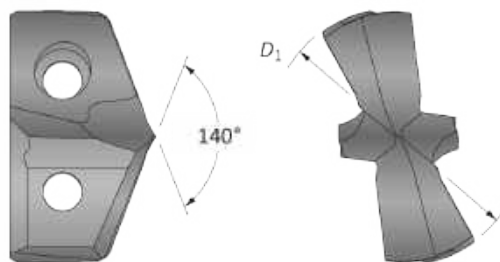
Série 18 | Plage de diamètre : 18.00 mm - 19.99 mm (0.7087" - 0.7873")



GEN3SYS® XT Pro

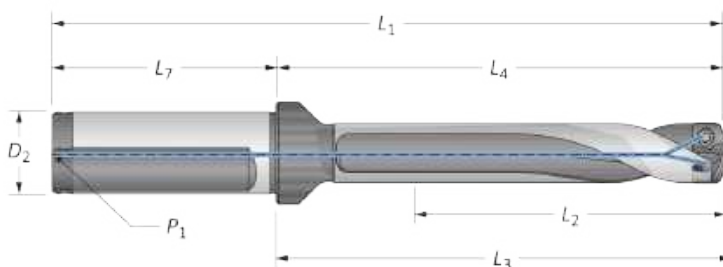


GEN3SYS® XT



### Embouts

Embout				
$D_1$ mm	$D_1$ Pouce	Fraction équivalente	Référence GEN3SYS® XT Pro	Référence GEN3SYS® XT
18.00	0.7087	-	XTST18-18.00	7C218P-18ST
19.00	0.7480	-	XTST18-19.00	-



### Porte-outils

Longueur	Corps				Queue				Référence
	$L_2$	$L_4$	$L_3$	$L_1$	$L_7$	$D_2$	$P_1$	Méplat	
1.5xD	30.0	64.0	67.1	114.0	50.0	20	1/8 BSPT	OUI	ST01180-20FM
3xD	60.0	94.0	97.1	144.0	50.0	20	1/8 BSPT	OUI	ST03180-20FM
5xD	99.9	134.0	137.1	184.0	50.0	20	1/8 BSPT	OUI	ST05180-20FM
7xD	139.9	174.0	177.1	224.0	50.0	20	1/8 BSPT	OUI	ST07180-20FM
1.5xD	1.188	2.531	2.641	4.797	2.281	1	1/8 NPT	OUI	ST01180-100F
3xD	2.375	3.703	3.828	5.984	2.281	1	1/8 NPT	OUI	ST03180-100F
5xD	3.938	5.281	5.391	7.563	2.281	1	1/8 NPT	OUI	ST05180-100F
7xD	5.516	6.844	6.969	9.125	2.281	1	1/8 NPT	OUI	ST07180-100F

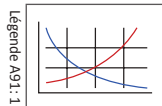
### Accessoires

Vis	Vis de verrouillage nylon	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	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.

A91: 66 - 67

A91: 24 - 25



Ⓜ = Métrique (mm)

Ⓢ = Impérial (pouce)

Lames vendus à la pièce | Vis conditionnées par sachet de 10

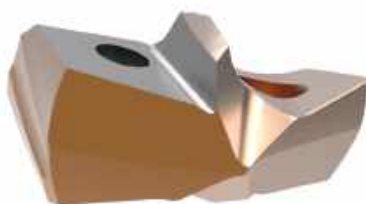
**REMARQUE :** Les porte-outils GEN3SYS® XT pour la construction métallique sont exclusivement conçus pour les embouts de géométrie XT Pro ST ou XT ST. L'utilisation des autres modèles d'embouts GEN3SYS® XT Pro ou XT dans ces porte-outils risquent de provoquer la casse de l'outil. Contactez le bureau technique chargé des applications pour toutes les questions concernant l'usage correct des outils. email: [engineering.eu@alliedmachine.com](mailto:engineering.eu@alliedmachine.com)

## Système de Perçage GEN3SYS® XT Pro / GEN3SYS® XT construction métallique

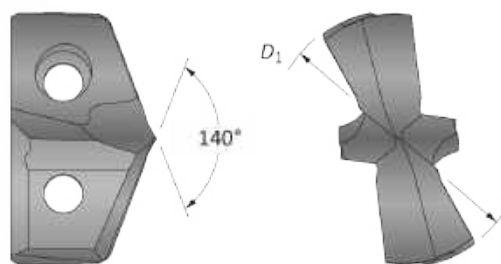
Série 20 | Plage de diamètre : 20.00 mm - 21.99 mm (0.7874" - 0.8660")



GEN3SYS® XT Pro

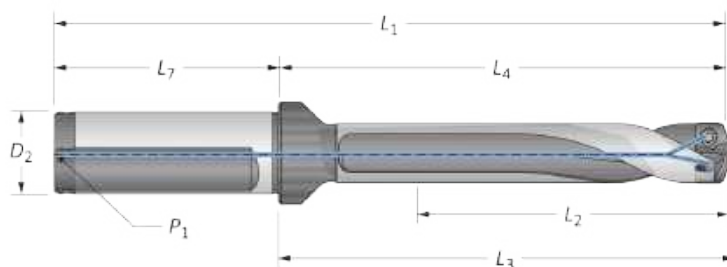


GEN3SYS® XT



### Embouts

Embout				
$D_1$ mm	$D_1$ Pouce	Fraction équivalente	Référence GEN3SYS® XT Pro	Référence GEN3SYS® XT
20.00	0.7874	-	XTST20-20.00	7C220P-20ST
20.64	0.8126	13/16	XTST20-20.64	7C220P-0026ST
21.00	0.8268	-	XTST20-21.00	-
21.82	0.8591	-	XTST20-21.82	-



### Porte-outils

	Longueur	Corps				Queue				Référence
		$L_2$	$L_4$	$L_3$	$L_1$	$L_7$	$D_2$	$P_1$	Méplat	
M	1.5xD	33.0	67.1	70.3	123.1	56.0	25	1/8 BSPT	OUI	ST01200-25FM
	3xD	66.0	100.1	103.3	156.1	56.0	25	1/8 BSPT	OUI	ST03200-25FM
	5xD	110.0	144.1	147.2	200.1	56.0	25	1/8 BSPT	OUI	ST05200-25FM
	7xD	153.9	188.1	191.2	244.1	56.0	25	1/8 BSPT	OUI	ST07200-25FM
I	1.5xD	1.234	2.641	2.766	4.922	2.281	1	1/8 NPT	OUI	ST01200-100F
	3xD	2.531	3.938	4.063	6.219	2.281	1	1/8 NPT	OUI	ST03200-100F
	5xD	4.344	5.672	5.797	7.953	2.281	1	1/8 NPT	OUI	ST05200-100F
	7xD	6.063	7.406	7.531	9.688	2.281	1	1/8 NPT	OUI	ST07200-100F

### Accessoires

Vis	Vis de verrouillage nylon	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	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.

A91: 66 - 67

A91: 24 - 25

Légende A91: 1

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

Lames vendus à la pièce | Vis conditionnées par sachet de 10

**REMARQUE :** Les porte-outils GEN3SYS® XT pour la construction métallique sont exclusivement conçus pour les embouts de géométrie XT Pro ST ou XT ST. L'utilisation des autres modèles d'embouts GEN3SYS® XT Pro ou XT dans ces porte-outils risquent de provoquer la casse de l'outil. Contactez le bureau technique chargé des applications pour toutes les questions concernant l'usage correct des outils. email: [engineering.eu@alliedmachine.com](mailto:engineering.eu@alliedmachine.com)

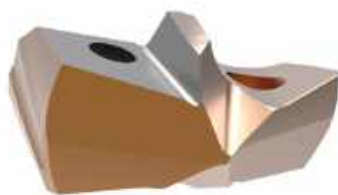


## Système de Perçage GEN3SYS® XT Pro / GEN3SYS® XT construction métallique

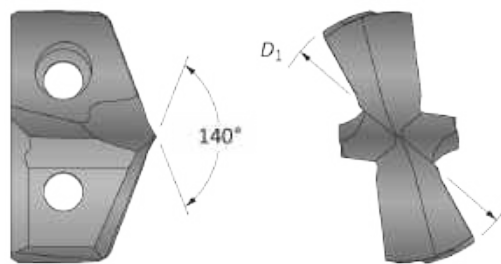
Série 22 | Plage de diamètre : 22.00 mm - 23.99 mm (0.8661" - 0.9448")



GEN3SYS® XT Pro

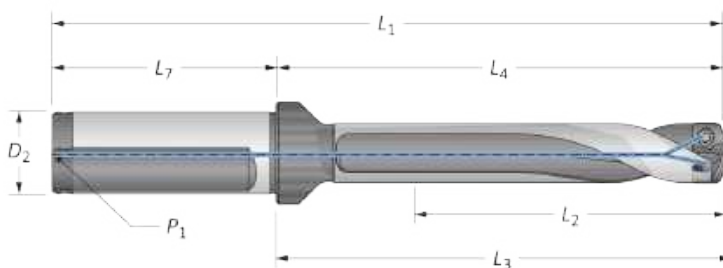


GEN3SYS® XT



## Embouts

Embout				
$D_1$ mm	$D_1$ Pouce	Fraction équivalente	Référence GEN3SYS® XT Pro	Référence GEN3SYS® XT
22.00	0.8661	-	XTST22-22.00	7C222P-22ST
22.23	0.8752	7/8	XTST22-22.23	7C222P-0028ST
23.00	0.9055	-	XTST22-23.00	-
23.81	0.9374	15/16	XTST22-23.81	7C222P-0030ST



## Porte-outils

Longueur	Corps				Queue				Référence	
	$L_2$	$L_4$	$L_3$	$L_1$	$L_7$	$D_2$	$P_1$	Méplat		
m	1.5xD	36.0	69.3	72.7	125.3	56.0	25	1/8 BSPT	OUI	ST01220-25FM
	1.5xD	36.0	69.3	72.7	125.3	56.0	25	1/8 BSPT	OUI	ST01225-25FM
	3xD	72.0	105.3	108.7	161.3	56.0	25	1/8 BSPT	OUI	ST03220-25FM
	3xD	72.0	105.3	108.7	161.3	56.0	25	1/8 BSPT	OUI	ST03225-25FM*
	5xD	119.9	153.3	156.7	209.3	56.0	25	1/8 BSPT	OUI	ST05220-25FM
	5xD	119.9	153.3	156.7	209.3	56.0	25	1/8 BSPT	OUI	ST05225-25FM*
	7xD	167.9	201.3	204.7	257.3	56.0	25	1/8 BSPT	OUI	ST07220-25FM
7xD	167.9	201.3	204.7	257.3	56.0	25	1/8 BSPT	OUI	ST07225-25FM*	
i	1.5xD	1.406	2.719	2.859	5.000	2.281	1	1/8 NPT	OUI	ST01220-100F
	1.5xD	1.406	2.719	2.859	5.000	2.281	1	1/8 NPT	OUI	ST01225-100F
	3xD	2.828	4.141	4.281	6.422	2.281	1	1/8 NPT	OUI	ST03220-100F
	3xD	2.828	4.141	4.281	6.422	2.281	1	1/8 NPT	OUI	ST03225-100F*
	5xD	4.719	6.031	6.172	8.313	2.281	1	1/8 NPT	OUI	ST05220-100F
	5xD	4.719	6.031	6.172	8.313	2.281	1	1/8 NPT	OUI	ST05225-100F*
	7xD	6.609	7.922	8.063	10.203	2.281	1	1/8 NPT	OUI	ST07220-100F
7xD	6.609	7.922	8.063	10.203	2.281	1	1/8 NPT	OUI	ST07225-100F*	

\*Renforcé Corps holder (minimum drill Diamètre = 23 mm)

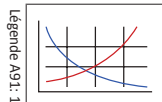
## Accessoires

					Couple de serrage admissible*
739-IP9-1	739N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	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.

A91: 66 - 67

A91: 24 - 25



m = Métrique (mm)

i = Impérial (pouce)

Lames vendus à la pièce | Vis conditionnées par sachet de 10

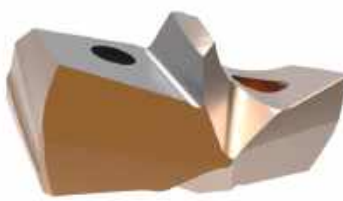
**REMARQUE :** Les porte-outils GEN3SYS® XT pour la construction métallique sont exclusivement conçus pour les embouts de géométrie XT Pro ST ou XT ST. L'utilisation des autres modèles d'embouts GEN3SYS® XT Pro ou XT dans ces porte-outils risquent de provoquer la casse de l'outil. Contactez le bureau technique chargé des applications pour toutes les questions concernant l'usage correct des outils. email: [engineering.eu@alliedmachine.com](mailto:engineering.eu@alliedmachine.com)

## Système de Perçage GEN3SYS® XT Pro / GEN3SYS® XT construction métallique

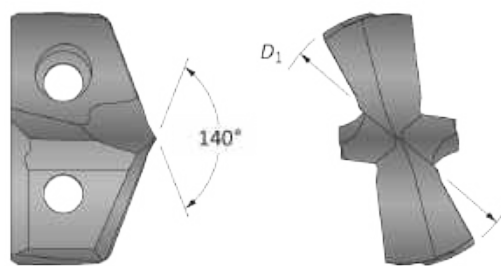
Série 24 | Plage de diamètre : 24.00 mm - 25.99 mm (0.9449" - 1.0235")



GEN3SYS® XT Pro

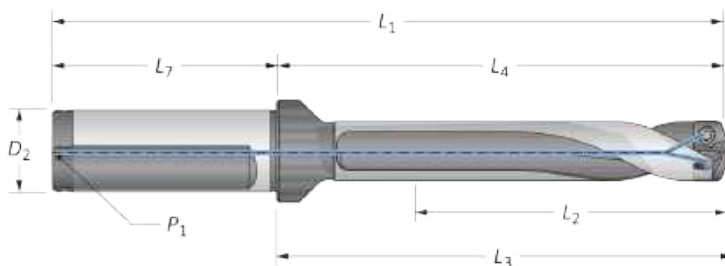


GEN3SYS® XT



### Embouts

$D_1$ mm	$D_1$ Pouce	Fraction équivalente	Embout	
			Référence GEN3SYS® XT Pro	Référence GEN3SYS® XT
24.00	0.9449	-	XTST24-24.00	7C224P-24ST
24.60	0.9685	-	XTST24-24.60	-
25.40	1.0000	1	XTST24-25.40	7C224P-0100ST
25.78	1.0150	-	XTST24-25.78	-



### Porte-outils

Longueur	Corps				Queue				Référence	
	$L_2$	$L_4$	$L_3$	$L_1$	$L_7$	$D_2$	$P_1$	Méplat		
M	1.5xD	39.0	74.8	78.3	130.8	56.0	25	1/8 BSPT	OUI	ST01240-25FM
	3xD	78.0	113.8	117.3	169.8	56.0	25	1/8 BSPT	OUI	ST03240-25FM
	5xD	129.9	165.8	169.2	221.8	56.0	25	1/8 BSPT	OUI	ST05240-25FM
	7xD	181.9	217.8	221.2	273.8	56.0	25	1/8 BSPT	OUI	ST07240-25FM
I	1.5xD	1.547	2.953	3.094	5.234	2.281	1	1/8 NPT	OUI	ST01240-100F
	3xD	3.078	4.484	4.625	6.766	2.281	1	1/8 NPT	OUI	ST03240-100F
	5xD	5.125	6.531	6.656	8.813	2.281	1	1/8 NPT	OUI	ST05240-100F
	7xD	7.172	8.578	8.703	10.859	2.281	1	1/8 NPT	OUI	ST07240-100F

### Accessoires

Vis	Vis de verrouillage nylon	Tournevis	Tournevis à serrage pré-réglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible*
739-IP9-1	739N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	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.

A91: 66 - 67

Légende A91: 1

A91: 24 - 25

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

Lames vendus à la pièce | Vis conditionnées par sachet de 10

**REMARQUE :** Les porte-outils GEN3SYS® XT pour la construction métallique sont exclusivement conçus pour les embouts de géométrie XT Pro ST ou XT ST. L'utilisation des autres modèles d'embouts GEN3SYS® XT Pro ou XT dans ces porte-outils risquent de provoquer la casse de l'outil. Contactez le bureau technique chargé des applications pour toutes les questions concernant l'usage correct des outils. [email: engineering.eu@alliedmachine.com](mailto:engineering.eu@alliedmachine.com)

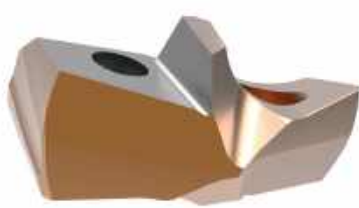


## Système de Perçage GEN3SYS® XT Pro / GEN3SYS® XT construction métallique

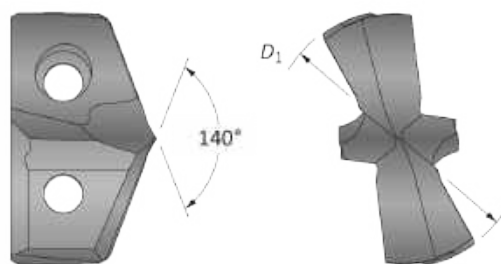
Série 26 | Plage de diamètre : 26.00 mm - 28.99 mm (1.0236" - 1.1416")



GEN3SYS® XT Pro

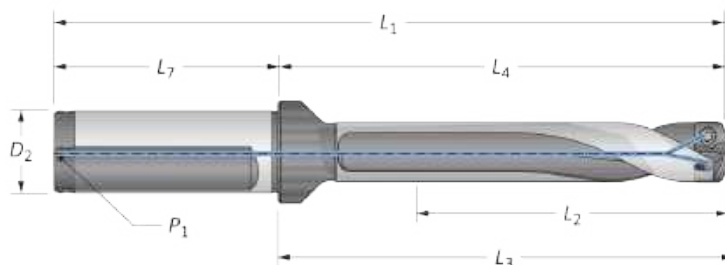


GEN3SYS® XT



### Embouts

Embout				
$D_1$ mm	$D_1$ Pouce	Fraction équivalente	Référence GEN3SYS® XT Pro	Référence GEN3SYS® XT
26.00	1.0236	–	XTST26-26.00	7C226P-26ST
26.99	1.0626	1-1/16	XTST26-26.99	7C226P-0102ST
27.00	1.0630	–	XTST26-27.00	7C226P-27ST
28.00	1.1024	–	XTST26-28.00	7C226P-28ST
28.58	1.1252	1-1/8	XTST26-28.58	7C226P-0104ST



### Porte-outils

	Longueur	Corps				Queue				Référence
		$L_2$	$L_4$	$L_3$	$L_1$	$L_7$	$D_2$	$P_1$	Méplat	
<b>m</b>	1.5xD	43.5	84.6	87.9	144.6	60.0	32	1/4 BSPT	OUI	ST01260-32FM
	3xD	87.0	128.1	131.4	188.1	60.0	32	1/4 BSPT	OUI	ST03260-32FM
	5xD	145.0	186.1	189.4	246.1	60.0	32	1/4 BSPT	OUI	ST05260-32FM
	7xD	202.9	244.0	247.4	304.0	60.0	32	1/4 BSPT	OUI	ST07260-32FM
<b>i</b>	1.5xD	1.703	3.344	3.469	5.625	2.281	1-1/4	1/4 NPT	OUI	ST01260-125F
	3xD	3.422	5.063	5.188	7.344	2.281	1-1/4	1/4 NPT	OUI	ST03260-125F
	5xD	5.719	7.344	7.484	9.625	2.281	1-1/4	1/4 NPT	OUI	ST05260-125F
	7xD	7.984	9.625	9.766	11.906	2.281	1-1/4	1/4 NPT	OUI	ST07260-125F

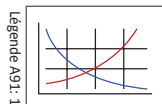
### Accessoires

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

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

A91: 66 - 67

A91: 24 - 25



**m** = Métrique (mm)

**i** = Impérial (pouce)

Lames vendus à la pièce | Vis conditionnées par sachet de 10

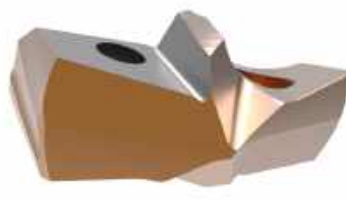
**REMARQUE** : Les porte-outils GEN3SYS® XT pour la construction métallique sont exclusivement conçus pour les embouts de géométrie XT Pro ST ou XT ST. L'utilisation des autres modèles d'embouts GEN3SYS® XT Pro ou XT dans ces porte-outils risquent de provoquer la casse de l'outil. Contactez le bureau technique chargé des applications pour toutes les questions concernant l'usage correct des outils. email: [engineering.eu@alliedmachine.com](mailto:engineering.eu@alliedmachine.com)

## Système de Perçage GEN3SYS® XT Pro / GEN3SYS® XT construction métallique

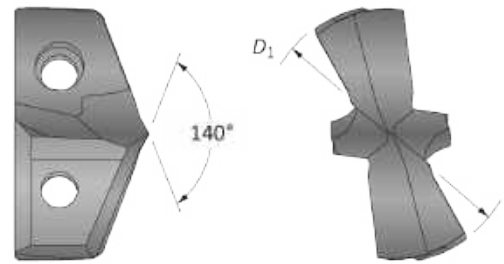
Série 29 | Plage de diamètre : 29.00 mm - 31.99 mm (1.1417" - 1.2597")



GEN3SYS® XT Pro

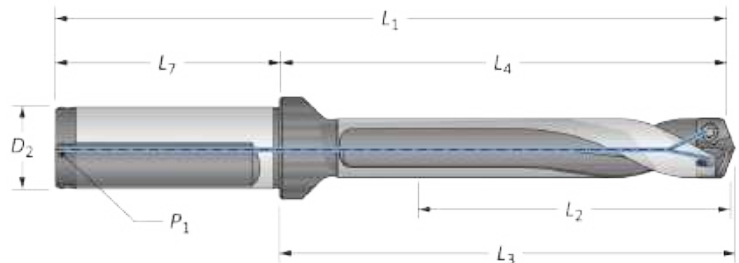


GEN3SYS® XT



### Embouts

Embout				
$D_1$ mm	$D_1$ Pouce	Fraction équivalente	Référence GEN3SYS® XT Pro	Référence GEN3SYS® XT
29.00	1.1417	-	XTST29-29.00	7C229P-29ST
30.00	1.1811	-	XTST29-30.00	7C229P-30ST
30.16	1.1874	1-3/16	XTST29-30.16	7C229P-0106ST
31.00	1.2205	-	XTST29-31.00	7C229P-31ST
31.75	1.2500	1-1/4	XTST29-31.75	7C229P-0108ST



### Porte-outils

	Longueur	Corps				Queue				Référence
		$L_2$	$L_4$	$L_3$	$L_1$	$L_7$	$D_2$	$P_1$	Méplat	
m	1.5xD	48.0	88.2	91.7	148.2	60.0	32	1/4 BSPT	OUI	ST01290-32FM
	3xD	96.0	136.2	139.7	196.2	60.0	32	1/4 BSPT	OUI	ST03290-32FM
	5xD	159.9	200.1	203.7	260.1	60.0	32	1/4 BSPT	OUI	ST05290-32FM
	7xD	223.9	264.1	267.7	324.1	60.0	32	1/4 BSPT	OUI	ST07290-32FM
i	1.5xD	1.891	3.328	3.625	5.766	2.281	1-1/4	1/4 NPT	OUI	ST01290-125F
	3xD	3.781	5.375	5.516	7.656	2.281	1-1/4	1/4 NPT	OUI	ST03290-125F
	5xD	6.297	7.906	8.047	10.188	2.281	1-1/4	1/4 NPT	OUI	ST05290-125F
	7xD	8.813	10.422	10.563	12.703	2.281	1-1/4	1/4 NPT	OUI	ST07290-125F

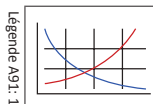
### Accessoires

					Couple de serrage admissible*
Vis 7495-IP15-1	Vis de verrouillage nylon 7495N-IP15-1	Tournevis 8IP-15	Tournevis à serrage pré réglé 8IP-15TL	Pointes de rechange 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.

A91: 66 - 67

A91: 24 - 25



m = Métrique (mm)

i = Impérial (pouce)

Lames vendus à la pièce | Vis conditionnées par sachet de 10

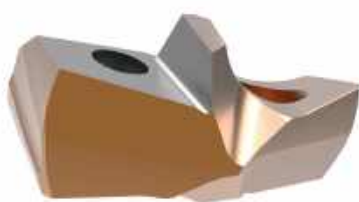
**REMARQUE :** Les porte-outils GEN3SYS® XT pour la construction métallique sont exclusivement conçus pour les embouts de géométrie XT Pro ST ou XT ST. L'utilisation des autres modèles d'embouts GEN3SYS® XT Pro ou XT dans ces porte-outils risquent de provoquer la casse de l'outil. Contactez le bureau technique chargé des applications pour toutes les questions concernant l'usage correct des outils. email: [engineering.eu@alliedmachine.com](mailto:engineering.eu@alliedmachine.com)

**Système de Perçage GEN3SYS® XT Pro / GEN3SYS® XT construction métallique**

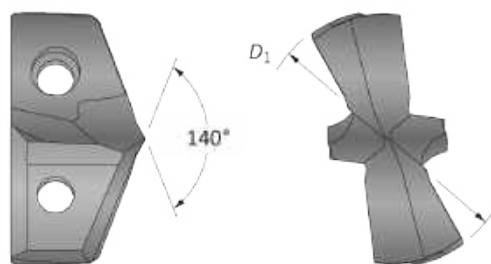
Série 32 | Plage de diamètre : 32.00 mm - 35.00 mm (1.2598" - 1.3780")



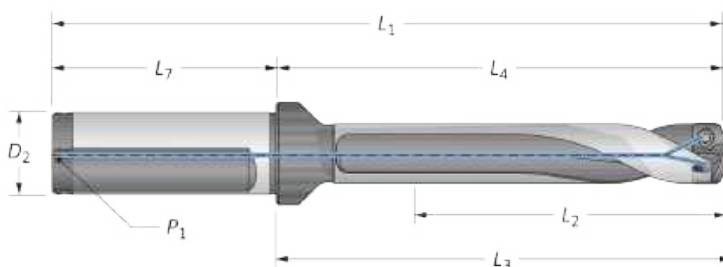
GEN3SYS® XT Pro



GEN3SYS® XT

**Embouts**

Embout				
$D_1$ mm	$D_1$ Pouce	Fraction équivalente	Référence GEN3SYS® XT Pro	Référence GEN3SYS® XT
32.00	1.2598	-	XTST32-32.00	7C232P-32ST
33.00	1.2992	-	XTST32-33.00	7C232P-33ST
33.34	1.3126	1-5/16	XTST32-33.34	7C232P-0110ST
34.00	1.3386	-	XTST32-34.00	-
34.93	1.3752	1-3/8	XTST32-34.93	7C232P-0112ST

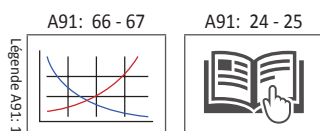
**Porte-outils**

Longueur	Corps				Queue				Référence
	$L_2$	$L_4$	$L_3$	$L_1$	$L_7$	$D_2$	$P_1$	Méplat	
1.5xD	52.5	105.2	109.5	165.2	60.0	32	1/4 BSPT	OUI	ST01320-32FM
1.5xD	52.5	105.2	109.5	173.5	70.0	40	1/4 BSPT	OUI	ST01320-40FM
3xD	105.0	157.7	162.0	217.7	60.0	32	1/4 BSPT	OUI	ST03320-32FM
3xD	105.0	157.7	162.0	227.7	70.0	40	1/4 BSPT	OUI	ST03320-40FM
5xD	175.0	227.7	232.0	287.7	60.0	32	1/4 BSPT	OUI	ST05320-32FM
5xD	175.0	227.7	232.0	297.7	70.0	40	1/4 BSPT	OUI	ST05320-40FM
7xD	244.9	297.7	302.2	357.7	60.0	32	1/4 BSPT	OUI	ST07320-32FM
7xD	244.9	297.7	302.0	367.7	70.0	40	1/4 BSPT	OUI	ST07320-40FM
1.5xD	2.078	4.156	4.313	6.828	2.688	1-1/2	1/4 NPT	OUI	ST01320-150F
3xD	4.141	6.219	6.375	8.891	2.688	1-1/2	1/4 NPT	OUI	ST03320-150F
5xD	6.922	8.969	9.125	11.656	2.688	1-1/2	1/4 NPT	OUI	ST05320-150F
7xD	9.641	11.719	11.891	14.406	2.688	1-1/2	1/4 NPT	OUI	ST07320-150F

**Accessoires**

Vis	Vis de verrouillage nylon	Tournevis	Tournevis à serrage pré réglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible*
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.



m = Métrique (mm)

i = Impérial (pouce)

Lames vendus à la pièce | Vis conditionnées par sachet de 10

**REMARQUE :** Les porte-outils GEN3SYS® XT pour la construction métallique sont exclusivement conçus pour les embouts de géométrie XT Pro ST ou XT ST. L'utilisation des autres modèles d'embouts GEN3SYS® XT Pro ou XT dans ces porte-outils risquent de provoquer la casse de l'outil. Contactez le bureau technique chargé des applications pour toutes les questions concernant l'usage correct des outils. email: [engineering.eu@alliedmachine.com](mailto:engineering.eu@alliedmachine.com)





## Consignes de sécurité 4TEX®



### Risques mécaniques / physiques

L'utilisation d'outils coupants peut présenter des risques mécaniques et physiques. Ces risques peuvent entraîner des blessures graves pour les travailleurs ou les personnes se trouvant à proximité des machines, ainsi que des dommages aux machines et aux outils coupants. Les outils coupants et/ou les assemblages peuvent se briser ou se détacher en cours de fonctionnement, provoquant des fragments de métal en forme de projectiles. Les copeaux métalliques produits par les outils coupants ont des arêtes vives et peuvent être très chauds. Pour minimiser les risques mécaniques ou physiques :

- Fixez toujours tous les composants de l'outil coupant avant de l'utiliser.
- Porter des gants résistants aux coupures lors de la manipulation des composants et des assemblages des outils coupants.
- Ne pas toucher avec les mains les copeaux métalliques produits par les outils coupants.
- Portez toujours un équipement de protection individuelle approprié, notamment des lunettes de sécurité ou des lunettes à écrans latéraux.
- Cesser immédiatement d'utiliser les outils coupants endommagés.
- Pour éviter d'endommager la machine, assurez-vous que celle-ci dispose d'une puissance et d'un couple suffisants pour l'outil coupant lorsqu'elle fonctionne. Voir le catalogue pour les exigences en matière de puissance et de couple.
- L'utilisation d'outils coupants longs à des vitesses de broche élevées peut entraîner un risque élevé de défaillance de l'outil et de blessures graves.

### Risques liés à la poussière et aux fumées

Le meulage, le soudage, le découpage ou la combustion de métaux durs tels que l'acier rapide, le cobalt ou les carbures produisent des poussières et/ou des fumées dangereuses. Une exposition prolongée aux poussières et fumées dangereuses peut entraîner de graves problèmes de santé. Pour minimiser les risques liés aux poussières et aux fumées :

- Ne pas réaffûter ou affûter les outils coupants sans une ventilation adéquate.
- Utiliser un équipement de protection individuelle approprié, tel qu'un respirateur homologué, pour éviter d'inhaler, d'avalier ou d'entrer en contact avec la peau avec les poussières et/ou les fumées dangereuses.
- Ne mangez pas, ne buvez pas et ne fumez pas dans la zone d'utilisation de la machine. Lavez toujours votre peau avant de manger, de boire ou de fumer afin d'éviter toute ingestion dangereuse.

### Dangers pour la santé

Les composants d'un outil coupants assemblé sont fabriqués à partir de divers éléments métalliques susceptibles de provoquer des réactions cutanées allergiques en cas de contact prolongé avec la peau. Pour minimiser le risque de réactions cutanées allergiques :

- Éviter le contact de la peau avec les outils coupants.
- Porter des gants et des vêtements de protection appropriés.
- Se laver la peau et laver les vêtements après avoir manipulé des outils coupants afin de réduire le risque d'allergies cutanées.

### Mesure de sécurité préventive applicable à tous les risques

- Avant d'utiliser des outils coupants, lisez toujours les fiches de données de sécurité d'Allied Machine, le catalogue des produits et les étiquettes des produits pour connaître les avertissements supplémentaires concernant le produit Allied Machine utilisé.
- Pour la sécurité de l'usinage, n'utilisez l'équipement que lorsque toutes les protections, tous les verrouillages et tous les autres dispositifs de sécurité nécessaires sont en place et fonctionnels. Utilisez tous les dispositifs de protection ou d'encapsulation appropriés pour recueillir en toute sécurité les particules telles que les copeaux ou les éléments de coupe susceptibles de se transformer en projectiles.

#### Trou débouchant

- Dans le cas des trous débouchants, un disque à arêtes vives est créé lors de la sortie de l'outil.

⚠ Un équipement de protection individuelle approprié doit être utilisé pour éviter les blessures (par exemple, porter des gants résistants aux coupures)..

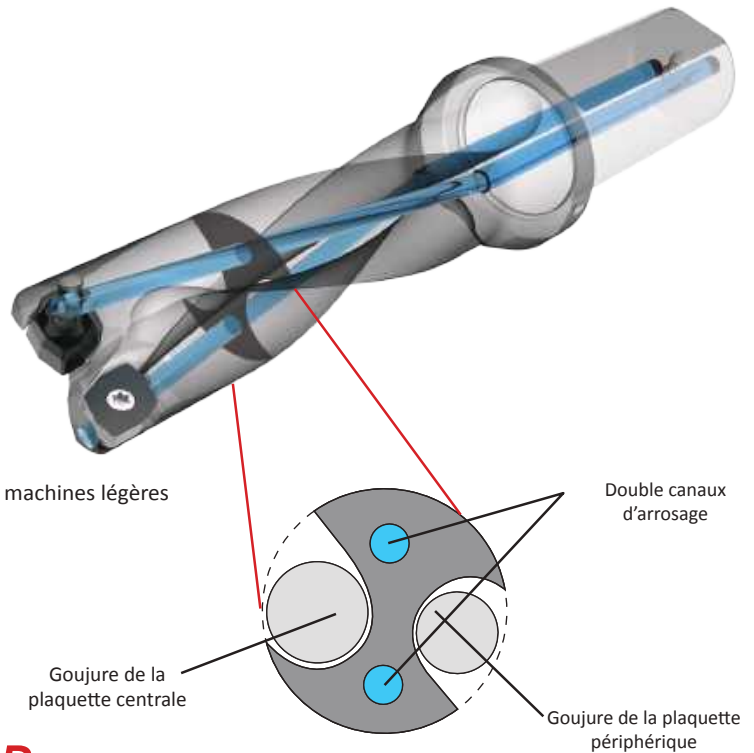




## Système de perçage 4TEX®

### Avantages des forets 4TEX®

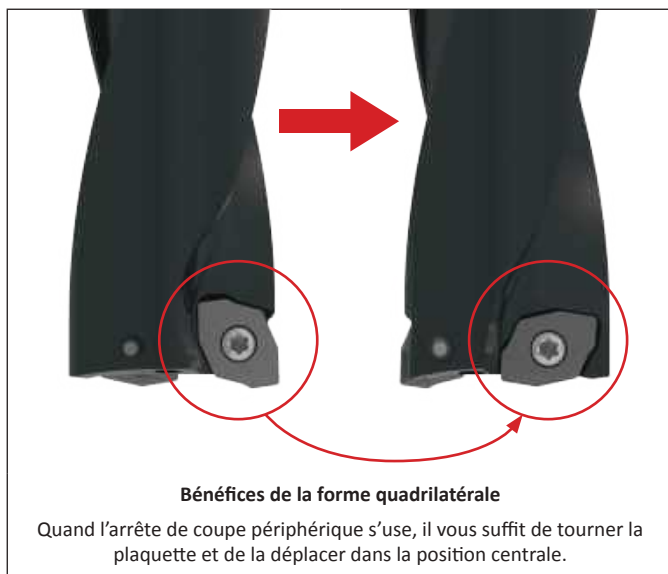
- ✓ **Meilleure évacuation des copeaux**  
grâce aux deux trous d'arrosage hélicoïdaux
- ✓ **Plus grande précision de perçage**  
grâce au noyau plus rigide
- ✓ **Meilleure durée de vie de l'outil**  
grâce à la forme quadrilatérale de la plaquette
- ✓ **Formation optimale des copeaux**  
avec des combinaisons de géométrie et de revêtement de plaquettes spécifiques à l'ISO
- ✓ **Temps de cycle compétitifs**  
en raison d'une seule arête de coupe lors de l'utilisation de machines légères



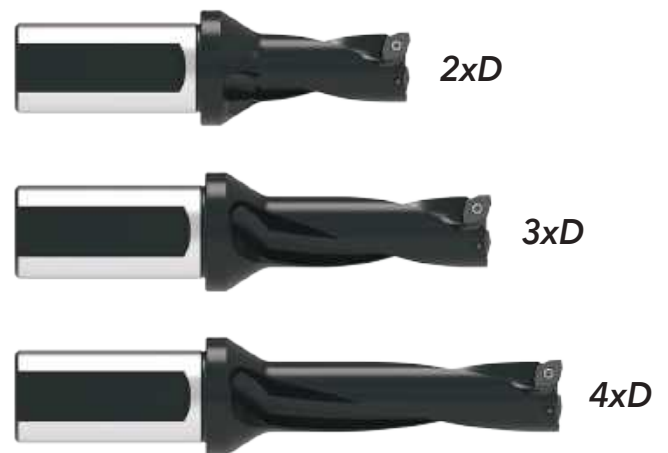
## CONÇU POUR AMÉLIORER LA TAILLE ET LA RECTITUDE DES TROUS

- Les 2 canaux d'arrosages hélicoïdaux permettent au noyau de rester intact, ce qui le rend plus épais et plus résistant pour améliorer la rectitude des trous, même sur des surfaces irrégulières.
- Les deux sorties d'arrosage augmentent le volume d'arrosage, ce qui améliore l'évacuation des copeaux et la précision du perçage.
- La goujure côté arête de coupe intérieur (où les copeaux s'accumulent le plus souvent) est 1,6 fois plus importante que dans les forets à lame classiques, ce qui permet d'atténuer les défaillances catastrophiques et d'améliorer la taille des trous.

## DURÉE DE VIE PLUS LONGUE



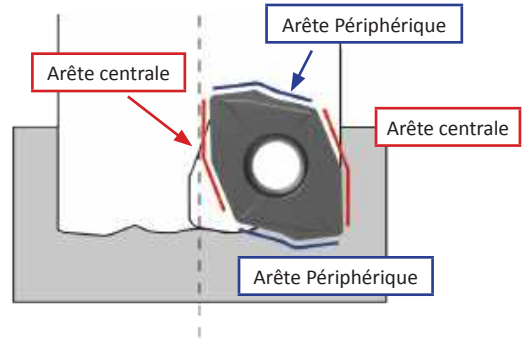
## LONGUEURS DISPONIBLE



**Information sur les plaquettes**

# 4 ARÊTES DE COUPE

- Chaque plaquette est dotée de 2 arêtes de coupe internes et 2 arêtes de coupe externes.
- Solution économique qui augmente la durée de vie de l'outil grâce à la rotation possible des plaquettes.
- Disponibles en plusieurs combinaisons de géométries / revêtements ISO-spécifiques..


**Plaquette périphérique**


Formation des copeaux de l'arête périphérique:


**Plaquette centrale**


Formation des copeaux de l'arête centrale:






180°

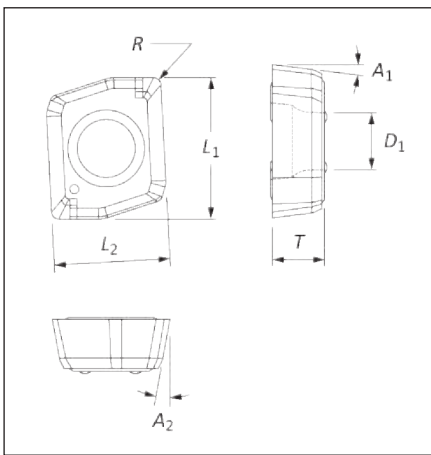
Matière ISO	Géométrie	Revêtement	Description
<b>P</b>	Standard	AM480	Géométrie universelle qui produit une excellente formation de copeaux dans la plupart des aciers, y compris les aciers de décolletage et les aciers à teneur moyenne et élevée en carbone. Un carbure P30 pour une plus grande résistance et revêtement AM480 spécial PVD multicouche résistant à l'usure pour une longue durée de vie de l'outil.
<b>S M</b>	Coupe vive	AM485	Une géométrie de coupe vive permet une excellente formation des copeaux dans les aciers inoxydables et les alliages à haute température. Un substrat résistant en carbure M25 avec revêtement AM485 spécial PVD multi-couches à haute résistance thermique.
<b>H</b>	Coupe moins positive	AM480	Géométrie de coupe moins positive pour une meilleure résistance des arêtes de coupe dans les aciers trempés et les alliages à haute résistance. Un substrat résistant carbure P30 pour une plus grande solidité et un revêtement AM480, un PVD multi-couches spécial pour une meilleure résistance à l'usure.
<b>K</b>	Standard	AM480	Grâce à leur géométrie standard, les plaquettes K conviennent aussi bien aux fontes grises et aux fontes ductiles. Carbure K10 fortement résistant pour une plus longue durée de vie de l'outil et un revêtement AM480, un PVD multi-couches spécial à haute résistance thermique pour une meilleure résistance à l'usure.
<b>N</b>	Coupe vive	TiCN	Une géométrie de coupe vive permet une excellente formation des copeaux dans les matériaux non ferreux. Un substrat résistant, le carbure M15 / K15, accompagné d'un revêtement en TiCN pour une meilleure pouvoir lubrifiant afin de résister à l'accumulation de matériau et augmentant la durée de vie de l'outil maintenant la formation de copeaux.



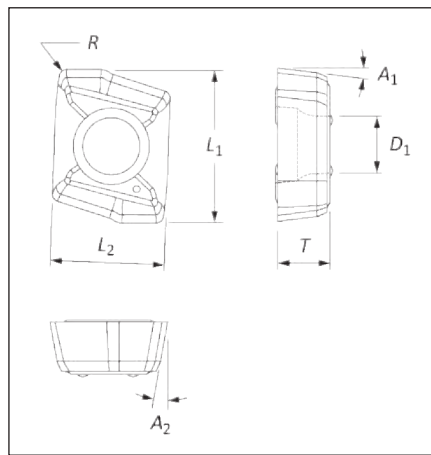
Information sur les plaquettes

Séries	Préfixe Plaquette	Dimension (mm)					Angle		Forme
		L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	T	D <sub>1</sub>	R	A <sub>1</sub>	A <sub>2</sub>	
03	4T-030203C-x	5.60	4.80	2.30	2.40	0.30	7°	10°	 Type 1
	4T-030203P-x	6.38	4.77	2.30	2.40	0.30	7°	10°	 Type 2
04	4T-040203-x	6.21	5.06	2.60	2.45	0.30	13°	10°	 Type 3
05	4T-05T203-x	7.26	5.48	2.76	2.55	0.30	13°	7°	
06	4T-06T204-x	8.59	6.44	2.89	2.79	0.40	13°	7°	
07	4T-070305-x	10.21	8.02	3.24	3.00	0.50	13°	7°	
09	4T-09T306-x	12.18	9.55	4.03	3.64	0.60	13°	7°	
11	4T-11T306-x	14.50	11.61	4.06	4.62	0.60	13°	7°	
14	4T-140408-x	17.99	14.40	4.88	5.76	0.80	13°	7°	

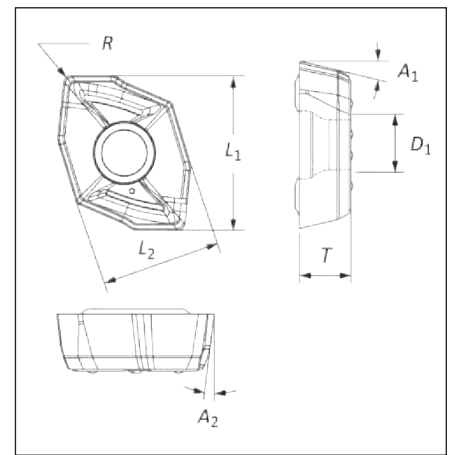
Type 1



Type 2



Type 3





## Coupes interrompues 4TEX® Drill

### (NE PAS) PARDONNER L'INTERRUPTION

Le foret 4TEX est la meilleure solution lorsque la coupe est interrompue. La conception de la plaquette carbure indexable offre de multiples points de stabilité, de sorte que l'ensemble de l'arête de coupe n'a pas besoin d'être engagée, tout en offrant la qualité de trou requise.

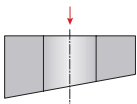


### PROBLÈMES ET SOLUTIONS



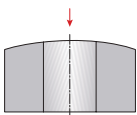
#### Perçage des surfaces inclinées

- Réduisez l'avance de 20% à 50% à l'entrée
- Utilisez une géométrie de coupe moins positive en cas d'ébréchure des plaquettes



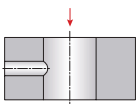
#### Perçage incliné à la sortie

- Réduisez l'avance de 50% au débouchage
- Utilisez une plaquette résistante et un rayon d'angle stable



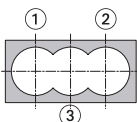
#### Perçage des surfaces convexes

- Réduisez l'avance de 50% à l'entrée
- Utilisez une géométrie de coupe moins positive en cas d'ébréchure des plaquettes



#### Perçage avec trous sécants

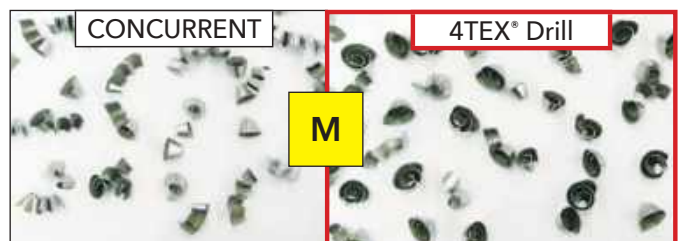
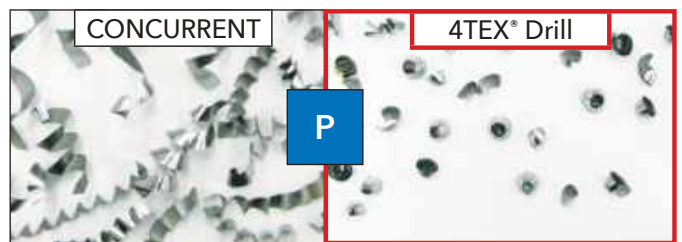
- Réduisez l'avance de 50% si nécessaire
- Utilisez un bon débit d'arrosage et surveillez l'accumulation des copeaux
- Utilisez une géométrie de coupe moins positive en cas d'ébréchure des plaquettes



#### Perçage à la chaîne

- Utilisez un bon débit d'arrosage
- Réduisez l'avance de 50% pour une coupe interrompue
- Utilisez une géométrie de coupe moins positive en cas d'ébréchure des plaquettes

### LA PREUVE EST DANS LES COPEAUX



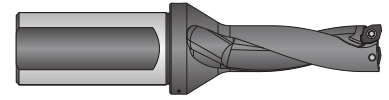
A PERÇAGE  
B ALÉSAGE  
C ALÉSAGE  
D BRUNISSAGE  
E FRAISE À FILETER  
X SPÉCIAUX



## Nomenclature

### Porte-outils 4TEX

<b>D4</b>	<b>03</b>	<b>1200</b>	<b>M</b>	-	<b>20</b>	<b>FM</b>
1	2	3*	4		5	6



1. Ratio Longueur/Diamètre
<b>D2</b> = 2xD
<b>D3</b> = 3xD
<b>D4</b> = 4xD

2. Séries	
<b>03</b> = Série 03	<b>07</b> = Série 07
<b>04</b> = Série 04	<b>09</b> = Série 09
<b>05</b> = Série 05	<b>11</b> = Série 11
<b>06</b> = Série 06	<b>14</b> = Série 14

3. Diamètre*
<b>1200</b> = 12 mm
<b>0750</b> = 0.0750"

4. Type de diamètre
<b>M</b> = Métrique
<b>I</b> = Impérial

5. Diamètre de queue	
Métrique	Impérial
<b>20</b> = 20 mm	<b>075</b> = 0.750"
<b>25</b> = 25 mm	<b>100</b> = 1.000"
<b>32</b> = 32 mm	<b>125</b> = 1.250"
<b>40</b> = 40 mm	<b>150</b> = 1.500"

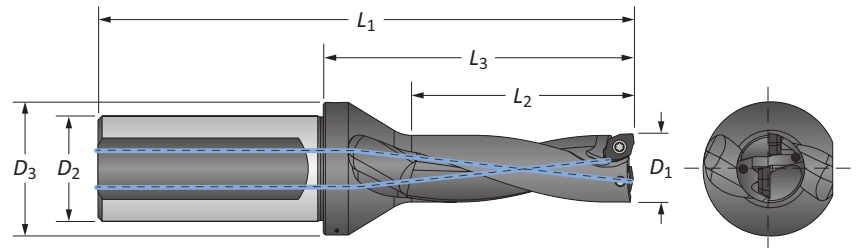
6. Type de queue
<b>FM</b> = <b>FM</b> = Queue à collerette avec méplat métrique
<b>F</b> = Queue à collerette avec méplat impérial

**\*Commande de diamètres non stockés :**  
Les diamètres non stockés sont disponibles sur demande. Veuillez consulter la liste des prix pour connaître les frais de traitement applicables.

Exemple de commande :  
Métrique :  
Série 03 (12.65 mm) = D2031265M-20FM  
Impérial :  
Série 03 (Ø .480") = D2030480I-075F

### Légende

Symbole	Attribut
$D_1$	Diamètre de perçage
$D_2$	Diamètre de la queue
$D_3$	Diamètre de la collerette
$L_1$	Longueur totale assemblée
$L_2$	Profondeur de perçage
$L_3$	Longueur de référence



A

PERÇAGE

B

ALÉSAGE

C

ALÉSOIR

D

BRUNISSOIR

E

FRAISE À FILETER

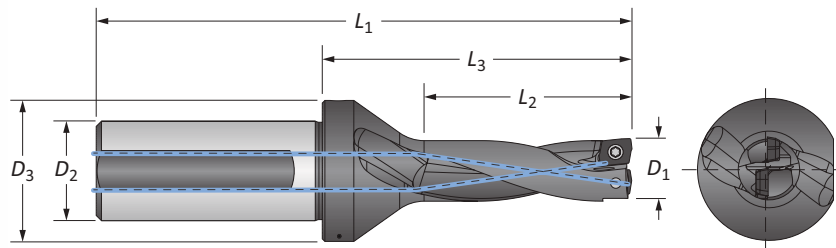
X

SPÉCIAUX

**Porte-outils 4TEX® | Queue métrique | Queue impérial**

Série 03 | Plage de diamètre : 12.00 mm - 13.00 mm (0.472" - 0.512")\*

\*Voir le catalogue des forets 4TEX (A55-4TX) pour tous les diamètres disponibles.


**Queue métrique**

Longueur	D <sub>1</sub>		Fraction équivalente	Corps			Queue		Décalage max	Référence
	mm	pouce		L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	D <sub>3</sub>		
2xD	12.00	0.472	-	24.00	45.40	88.40	20.00	27.00	0.50	D2031200M-20FM
	13.00	0.512	-	26.00	47.40	90.40	20.00	27.00	0.30	D2031300M-20FM
3xD	12.00	0.472	-	36.00	57.40	100.40	20.00	27.00	0.50	D3031200M-20FM
	13.00	0.512	-	39.00	60.40	103.40	20.00	27.00	0.30	D3031300M-20FM
4xD	12.00	0.472	-	48.00	69.40	112.40	20.00	27.00	0.50	D4031200M-20FM
	13.00	0.512	-	52.00	73.40	116.40	20.00	27.00	0.30	D4031300M-20FM

**Queue impérial**

Longueur	D <sub>1</sub>		Fraction équivalente	Corps			Queue		Décalage max	Référence
	mm	pouce		L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	D <sub>3</sub>		
2xD	12.00	0.472	-	0.945	1.787	3.480	0.750	1.063	0.020	D2031200M-075F
	13.00	0.512	-	1.024	1.866	3.559	0.750	1.063	0.012	D2031300M-075F
3xD	12.00	0.472	-	1.417	2.260	3.953	0.750	1.063	0.020	D3031200M-075F
	13.00	0.512	-	1.535	2.378	4.071	0.750	1.063	0.012	D3031300M-075F
4xD	12.00	0.472	-	1.890	2.732	4.425	0.750	1.063	0.020	D4031200M-075F
	13.00	0.512	-	2.047	2.890	4.583	0.750	1.063	0.012	D4031300M-075F

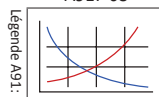
**Plaquettes**

Matière ISO	Style	Référence	Vis plaquette	Tournevis Torx®	Couple de serrage admissible
P	Central	4T-030203C-P	7241-T6-1	8T-6	0.5 N-m (4.4 in-lbs)
	Périphérique	4T-030203P-P			
S M	Central	4T-030203C-M			
	Périphérique	4T-030203P-M			
H	Central	4T-030203C-H			
	Périphérique	4T-030203P-H			
K	Central	4T-030203C-K			
	Périphérique	4T-030203P-K			
N	Central	4T-030203C-N			
	Périphérique	4T-030203P-N			

**Tolérances attendues des trous**

Longueur	mm	pouce
2xD	-0.10 / +0.20	-0.004 / +0.008
3xD	-0.10 / +0.20	-0.004 / +0.008
4xD	-0.10 / +0.25	-0.004 / +0.010

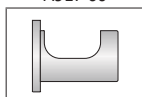
A91: 68



A91: 61 - 63



A91: 60



Légende A91: 1

= Métrique (mm)

= Impérial (pouce)

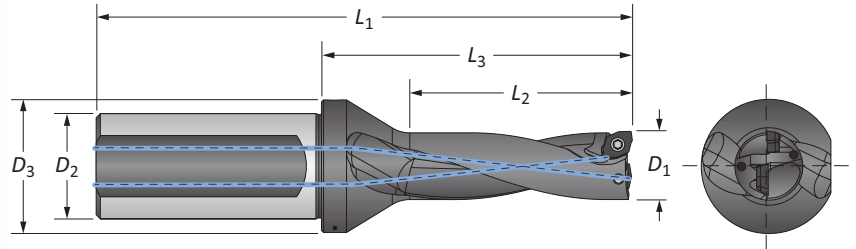
Plaquettes conditionnées par 10

Vis de plaquettes conditionnées par 10

## Porte-outils 4TEX® | Queue métrique | Queue impérial

Série 04 | Plage de diamètre : 14.00 mm - 15.00 mm (0.551" - 0.591")\*

\*Voir le catalogue des forets 4TEX (A55-4TX) pour tous les diamètres disponibles.



### Queue métrique

Longueur	D <sub>1</sub>		Fraction équivalente	Corps			Queue		Décalage max	Référence
	mm	pouce		L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	D <sub>3</sub>		
2xD	14.00	0.551	-	28.00	49.40	92.40	20.00	27.00	0.40	D2041400M-20FM
	14.29	0.563	9/16	28.55	49.40	92.40	20.00	27.00	0.30	D2040562I-20FM
	15.00	0.591	-	30.00	51.40	94.40	20.00	27.00	0.20	D2041500M-20FM
3xD	14.00	0.551	-	42.00	63.40	106.40	20.00	27.00	0.40	D3041400M-20FM
	14.29	0.563	9/16	42.82	63.40	106.40	20.00	27.00	0.30	D3040562I-20FM
	15.00	0.591	-	45.00	66.40	109.40	20.00	27.00	0.20	D3041500M-20FM
4xD	14.00	0.551	-	56.00	77.40	120.40	20.00	27.00	0.40	D4041400M-20FM
	14.29	0.563	9/16	57.10	77.40	120.40	20.00	27.00	0.30	D4040562I-20FM
	15.00	0.591	-	60.00	81.40	124.40	20.00	27.00	0.20	D4041500M-20FM

### Queue impérial

Longueur	D <sub>1</sub>		Fraction équivalente	Corps			Queue		Décalage max	Référence
	mm	pouce		L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	D <sub>3</sub>		
2xD	14.00	0.551	-	1.102	1.945	3.638	0.750	1.063	0.016	D2041400M-075F
	14.29	0.563	9/16	1.124	1.945	3.638	0.750	1.063	0.013	D2040562I-075F
	15.00	0.591	-	1.181	2.024	3.717	0.750	1.063	0.008	D2041500M-075F
3xD	14.00	0.551	-	1.654	2.496	4.189	0.750	1.063	0.016	D3041400M-075F
	14.29	0.563	9/16	1.686	2.496	4.189	0.750	1.063	0.013	D3040562I-075F
	15.00	0.591	-	1.772	2.614	4.307	0.750	1.063	0.008	D3041500M-075F
4xD	14.00	0.551	-	2.205	3.047	4.740	0.750	1.063	0.016	D4041400M-075F
	14.29	0.563	9/16	2.248	3.047	4.740	0.750	1.063	0.013	D4040562I-075F
	15.00	0.591	-	2.362	3.205	4.898	0.750	1.063	0.008	D4041500M-075F

### Plaquettes

Matière ISO	Référence	Vis plaquette	Tournevis Torx®	Couple de serrage admissible
P	4T-040203-P	7241-T6-1	8T-6	0.5 N-m (4.4 in-lbs)
S	4T-040203-M			
H	4T-040203-H			
K	4T-040203-K			
N	4T-040203-N			

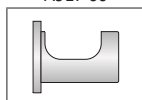
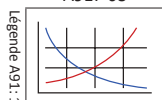
### Tolérances attendues des trous

Longueur	mm	pouce
2xD	-0.10 / +0.20	-0.004 / +0.008
3xD	-0.10 / +0.20	-0.004 / +0.008
4xD	-0.10 / +0.25	-0.004 / +0.010

A91: 68

A91: 61 - 63

A91: 60



**m** = Métrique (mm)

**i** = Impérial (pouce)

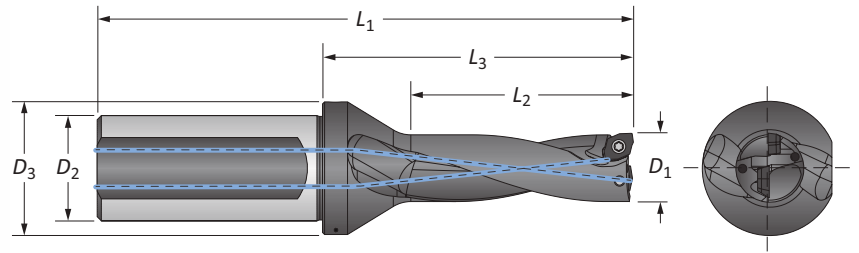
Plaquettes conditionnées par 10

Vis de plaquettes conditionnées par 10

**Porte-outils 4TEX® | Queue métrique**

Série 05 | Plage de diamètre : 15.88 mm - 18.00 mm (0.625" - 0.709")\*

\*Voir le catalogue des forets 4TEX (A55-4TX) pour tous les diamètres disponibles.


**Queue métrique**

Longueur	D <sub>1</sub>		Fraction équivalente	Corps			Queue		Décalage max	Référence
	mm	pouce		L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	D <sub>3</sub>		
2xD	15.88	0.625	5/8	31.75	54.50	108.50	25.00	32.00	0.70	D2050625I-25FM
	16.00	0.630	-	32.00	55.50	109.50	25.00	32.00	0.70	D2051600M-25FM
	17.00	0.669	-	34.00	57.50	111.50	25.00	32.00	0.40	D2051700M-25FM
	17.46	0.687	11/16	34.90	57.50	111.50	25.00	32.00	0.30	D2050687I-25FM
	18.00	0.709	-	36.00	59.50	113.50	25.00	32.00	0.20	D2051800M-25FM
3xD	15.88	0.625	5/8	47.63	70.00	124.00	25.00	32.00	0.70	D3050625I-25FM
	16.00	0.630	-	48.00	71.50	125.50	25.00	32.00	0.70	D3051600M-25FM
	17.00	0.669	-	51.00	74.50	128.50	25.00	32.00	0.40	D3051700M-25FM
	17.46	0.687	11/16	52.35	74.50	128.50	25.00	32.00	0.30	D3050687I-25FM
	18.00	0.709	-	54.00	77.50	131.50	25.00	32.00	0.20	D3051800M-25FM
4xD	15.88	0.625	5/8	63.50	85.50	139.50	25.00	32.00	0.70	D4050625I-25FM
	16.00	0.630	-	64.00	87.50	141.50	25.00	32.00	0.70	D4051600M-25FM
	17.00	0.669	-	68.00	91.50	145.50	25.00	32.00	0.40	D4051700M-25FM
	17.46	0.687	11/16	69.80	91.50	145.50	25.00	32.00	0.30	D4050687I-25FM
	18.00	0.709	-	72.00	95.50	149.50	25.00	32.00	0.20	D4051800M-25FM

**Plaquettes**

Matière ISO	Référence	Vis plaquette	Tournevis Torx®	Couple de serrage admissible
P	4T-05T203-P	7243-T6-1	8T-6	0.5 N-m (4.4 in-lbs)
S	4T-05T203-M			
H	4T-05T203-H			
K	4T-05T203-K			
N	4T-05T203-N			

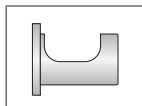
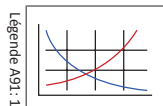
**Tolérances attendues des trous**

Longueur	mm	pouce
2xD	-0.10 / +0.20	-0.004 / +0.008
3xD	-0.10 / +0.20	-0.004 / +0.008
4xD	-0.10 / +0.25	-0.004 / +0.010

A91: 68

A91: 61 - 63

A91: 60



= Métrique (mm)

= Impérial (pouce)

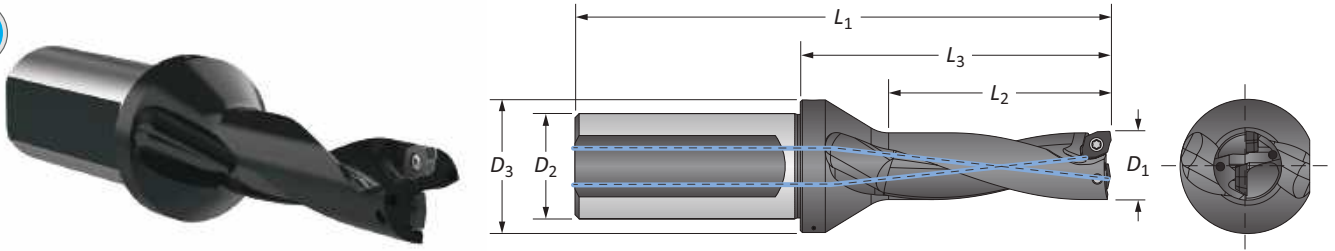
Plaquettes conditionnées par 10

Vis de plaquettes conditionnées par 10

## Porte-outils 4TEX® | Queue impérial

Série 05 | Plage de diamètre : 15.88 mm - 18.00 mm (0.625" - 0.709")\*

\*Voir le catalogue des forets 4TEX (A55-4TX) pour tous les diamètres disponibles.



### Queue impérial

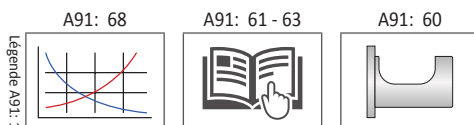
Longueur	D <sub>1</sub>		Fraction équivalente	Corps			Queue		Décalage max	Référence
	mm	in		L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	D <sub>3</sub>		
2xD	15.88	0.625	5/8	1.250	2.146	4.272	1.000	1.260	0.029	D2050625I-100F
	16.00	0.630	-	1.260	2.185	4.311	1.000	1.260	0.028	D2051600M-100F
	17.00	0.669	-	1.339	2.264	4.390	1.000	1.260	0.016	D2051700M-100F
	17.46	0.687	11/16	1.374	2.264	4.390	1.000	1.260	0.012	D2050687I-100F
	18.00	0.709	-	1.417	2.343	4.469	1.000	1.260	0.008	D2051800M-100F
3xD	15.88	0.625	5/8	1.875	2.756	4.882	1.000	1.260	0.029	D3050625I-100F
	16.00	0.630	-	1.890	2.815	4.941	1.000	1.260	0.028	D3051600M-100F
	17.00	0.669	-	2.008	2.933	5.059	1.000	1.260	0.016	D3051700M-100F
	17.46	0.687	11/16	2.061	2.933	5.059	1.000	1.260	0.012	D3050687I-100F
4xD	18.00	0.709	-	2.126	3.051	5.177	1.000	1.260	0.008	D3051800M-100F
	15.88	0.625	5/8	2.500	3.366	5.492	1.000	1.260	0.029	D4050625I-100F
	16.00	0.630	-	2.520	3.445	5.571	1.000	1.260	0.028	D4051600M-100F
	17.00	0.669	-	2.677	3.602	5.728	1.000	1.260	0.016	D4051700M-100F
	17.46	0.687	11/16	2.748	3.602	5.728	1.000	1.260	0.012	D4050687I-100F
18.00	0.709	-	2.835	3.760	5.886	1.000	1.260	0.008	D4051800M-100F	

### Plaquettes

Matière ISO	Référence	Vis plaquette	Tournevis Torx®	Couple de serrage admissible
P	4T-05T203-P	7243-T6-1	8T-6	0.5 N-m (4.4 in-lbs)
S M	4T-05T203-M			
H	4T-05T203-H			
K	4T-05T203-K			
N	4T-05T203-N			

### Tolérances attendues des trous

Longueur	mm	pouce
2xD	-0.10 / +0.20	-0.004 / +0.008
3xD	-0.10 / +0.20	-0.004 / +0.008
4xD	-0.10 / +0.25	-0.004 / +0.010



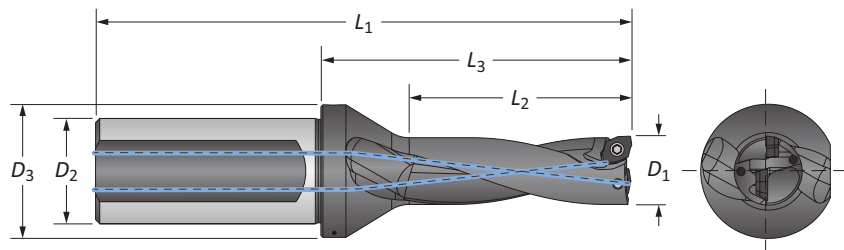
m = Métrique (mm)  
i = Impérial (pouce)

Plaquettes conditionnées par 10  
Vis de plaquettes conditionnées par 10

**Porte-outils 4TEX® | Queue métrique**

Série 06 | Plage de diamètre : 19.00 mm - 21.00 mm (0.748" - 0.827")\*

\*Voir le catalogue des forets 4TEX (A55-4TX) pour tous les diamètres disponibles.


**Queue métrique**

Longueur	D <sub>1</sub>		Fraction équivalente	Corps			Queue		Décalage max	Référence
	mm	pouce		L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	D <sub>3</sub>		
2xD	19.00	0.748	-	38.00	59.40	113.40	25.00	32.00	0.80	D2061900M-25FM
	20.00	0.787	-	40.00	61.40	115.40	25.00	32.00	0.50	D2062000M-25FM
	20.64	0.813	13/16	41.25	62.40	116.40	25.00	32.00	0.40	D2060812I-25FM
	21.00	0.827	-	42.00	63.40	117.40	25.00	32.00	0.30	D2062100M-25FM
3xD	19.00	0.748	-	57.00	78.40	132.40	25.00	32.00	0.80	D3061900M-25FM
	20.00	0.787	-	60.00	81.40	135.40	25.00	32.00	0.50	D3062000M-25FM
	20.64	0.813	13/16	61.87	82.90	136.90	25.00	32.00	0.40	D3060812I-25FM
	21.00	0.827	-	63.00	84.40	138.40	25.00	32.00	0.30	D3062100M-25FM
4xD	19.00	0.748	-	76.00	97.40	151.40	25.00	32.00	0.80	D4061900M-25FM
	20.00	0.787	-	80.00	101.40	155.40	25.00	32.00	0.50	D4062000M-25FM
	20.64	0.813	13/16	82.49	103.40	157.40	25.00	32.00	0.40	D4060812I-25FM
	21.00	0.827	-	84.00	105.40	159.40	25.00	32.00	0.30	D4062100M-25FM

**Plaquettes**

Matière ISO	Référence	Vis plaquette	Tournevis Torx®	Couple de serrage admissible
P	4T-06T204-P	72251-T7-1	8T-7	0.8 N-m (7.1 in-lbs)
S	4T-06T204-M			
H	4T-06T204-H			
K	4T-06T204-K			
N	4T-06T204-N			

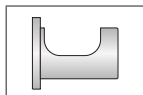
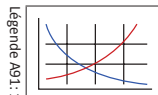
**Tolérances attendues des trous**

Longueur	mm	pouce
2xD	-0.10 / +0.20	-0.004 / +0.008
3xD	-0.10 / +0.20	-0.004 / +0.008
4xD	-0.10 / +0.25	-0.004 / +0.010

A91: 68

A91: 61 - 63

A91: 60



m = Métrique (mm)

i = Impérial (pouce)

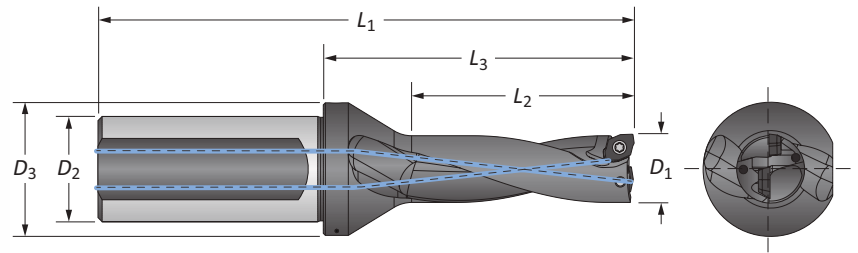
Plaquettes conditionnées par 10

Vis de plaquettes conditionnées par 10

## Porte-outils 4TEX® | Queue impérial

Série 06 | Plage de diamètre : 19.00 mm - 21.00 mm (0.748" - 0.827")\*

\*Voir le catalogue des forets 4TEX (A55-4TX) pour tous les diamètres disponibles.



### Queue impérial

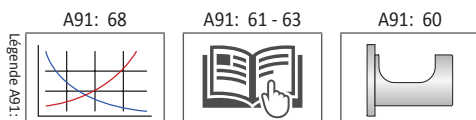
Longueur	D <sub>1</sub>		Fraction équivalente	Corps			Queue		Décalage max	Référence
	mm	pouce		L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	D <sub>3</sub>		
2xD	19.00	0.748	-	1.496	2.339	4.465	1.000	1.260	0.031	D2061900M-100F
	20.00	0.787	-	1.575	2.417	4.543	1.000	1.260	0.020	D2062000M-100F
	20.64	0.813	13/16	1.624	2.457	4.583	1.000	1.260	0.015	D2060812I-100F
	21.00	0.827	-	1.654	2.496	4.622	1.000	1.260	0.012	D2062100M-100F
3xD	19.00	0.748	-	2.244	3.087	5.213	1.000	1.260	0.031	D3061900M-100F
	20.00	0.787	-	2.362	3.205	5.331	1.000	1.260	0.020	D3062000M-100F
	20.64	0.813	13/16	2.436	3.264	5.390	1.000	1.260	0.015	D3060812I-100F
	21.00	0.827	-	2.480	3.323	5.449	1.000	1.260	0.012	D3062100M-100F
4xD	19.00	0.748	-	2.992	3.835	5.961	1.000	1.260	0.031	D4061900M-100F
	20.00	0.787	-	3.150	3.992	6.118	1.000	1.260	0.020	D4062000M-100F
	20.64	0.813	13/16	3.248	4.071	6.197	1.000	1.260	0.015	D4060812I-100F
	21.00	0.827	-	3.307	4.150	6.276	1.000	1.260	0.012	D4062100M-100F

### Plaquettes

Matière ISO	Référence	Vis plaquette	Tournevis Torx®	Couple de serrage admissible
P	4T-06T204-P	72251-T7-1	8T-7	0.8 N-m (7.1 in-lbs)
S M	4T-06T204-M			
H	4T-06T204-H			
K	4T-06T204-K			
N	4T-06T204-N			

### Tolérances attendues des trous

Longueur	mm	pouce
2xD	-0.10 / +0.20	-0.004 / +0.008
3xD	-0.10 / +0.20	-0.004 / +0.008
4xD	-0.10 / +0.25	-0.004 / +0.010



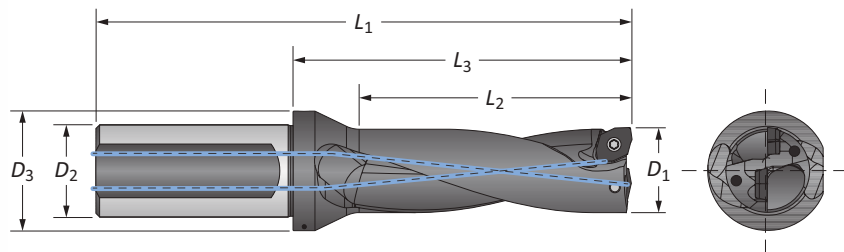
m = Métrique (mm)  
i = Impérial (pouce)

Plaquettes conditionnées par 10  
Vis de plaquettes conditionnées par 10

**Porte-outils 4TEX® | Queue métrique**

Série 07 | Plage de diamètre : 22.00 mm - 26.00 mm (0.866" - 1.024")\*

\*Voir le catalogue des forets 4TEX (A55-4TX) pour tous les diamètres disponibles.


**Queue métrique**

Longueur	D <sub>1</sub>		Fraction équivalente	Corps			Queue		Décalage max	Référence
	mm	pouce		L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	D <sub>3</sub>		
2xD	22.00	0.866	-	44.00	64.90	118.90	25.00	33.00	1.20	D2072200M-25FM
	22.22	0.875	7/8	44.45	64.90	118.90	25.00	33.00	1.10	D2070875I-25FM
	23.00	0.906	-	46.00	66.90	120.90	25.00	33.00	0.90	D2072300M-25FM
	23.81	0.937	15/16	47.60	67.90	121.90	25.00	33.00	7.40	D2070937I-25FM
	24.00	0.945	-	48.00	68.90	122.90	25.00	33.00	0.70	D2072400M-25FM
	25.40	1.000	-	50.80	70.90	124.90	25.00	33.00	0.30	D2071000I-25FM
3xD	26.00	1.024	-	52.00	72.90	126.90	25.00	33.00	0.20	D2072600M-25FM
	22.00	0.866	-	66.00	86.90	140.90	25.00	33.00	1.20	D3072200M-25FM
	22.22	0.875	7/8	66.68	86.90	140.90	25.00	33.00	1.10	D3070875I-25FM
	23.00	0.906	-	69.00	89.90	143.90	25.00	33.00	0.90	D3072300M-25FM
	23.81	0.937	15/16	71.40	91.40	145.40	25.00	33.00	7.40	D3070937I-25FM
	24.00	0.945	-	72.00	92.90	146.90	25.00	33.00	0.70	D3072400M-25FM
4xD	25.40	1.000	-	76.20	95.90	149.90	25.00	33.00	0.30	D3071000I-25FM
	26.00	1.024	-	78.00	99.00	153.00	25.00	33.00	0.20	D3072600M-25FM
	22.00	0.866	-	88.00	109.00	163.00	25.00	33.00	1.20	D4072200M-25FM
	22.22	0.875	7/8	88.90	108.90	162.90	25.00	33.00	1.10	D4070875I-25FM
	23.00	0.906	-	92.00	113.00	167.00	25.00	33.00	0.90	D4072300M-25FM
	23.81	0.937	15/16	95.20	114.90	168.90	25.00	33.00	7.40	D4070937I-25FM
24.00	0.945	-	96.00	117.00	171.00	25.00	33.00	0.70	D4072400M-25FM	
25.40	1.000	-	101.60	120.90	174.90	25.00	33.00	0.30	D4071000I-25FM	
26.00	1.024	-	104.00	125.00	179.00	25.00	33.00	0.20	D4072600M-25FM	

**Plaquettes**

Matière ISO	Référence	Vis plaquette	Tournevis Torx®	Couple de serrage admissible
P	4T-070305-P	72568-T8-1	8T-8	1.2 N-m (10.6 in-lbs)
S	4T-070305-M			
H	4T-070305-H			
K	4T-070305-K			
N	4T-070305-N			

**Tolérances attendues des trous**

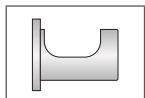
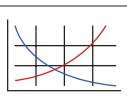
Longueur	mm	pouce
2xD	-0.10 / +0.20	-0.004 / +0.008
3xD	-0.10 / +0.20	-0.004 / +0.008
4xD	-0.10 / +0.25	-0.004 / +0.010

A91: 68

A91: 61 - 63

A91: 60

Légende A91: 1



= Métrique (mm)

= Impérial (pouce)

Plaquettes conditionnées par 10

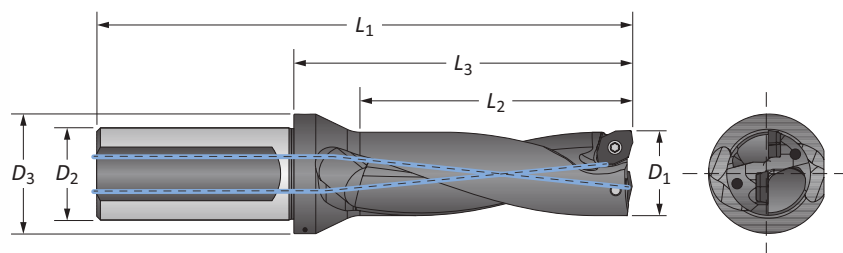
Vis de plaquettes conditionnées par 10



## Porte-outils 4TEX® | Queue impérial

Série 07 | Plage de diamètre : 22.00 mm - 26.00 mm (0.866" - 1.024")\*

\*Voir le catalogue des forets 4TEX (A55-4TX) pour tous les diamètres disponibles.



### Queue impérial

Longueur	D <sub>1</sub>		Fraction équivalente	Corps			Queue		Décalage max	Référence
	mm	pouce		L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	D <sub>3</sub>		
2xD	22.00	0.866	-	1.732	2.555	4.681	1.000	1.299	0.047	D2072200M-100F
	22.22	0.875	7/8	1.750	2.555	4.681	1.000	1.299	0.043	D2070875I-100F
	23.00	0.906	-	1.811	2.634	4.760	1.000	1.299	0.035	D2072300M-100F
	23.81	0.937	15/16	1.874	2.673	4.799	1.000	1.299	0.292	D2070937I-100F
	24.00	0.945	-	1.890	2.713	4.839	1.000	1.299	0.028	D2072400M-100F
	25.40	1.000	-	2.000	2.791	4.917	1.000	1.299	0.013	D2071000I-100F
3xD	26.00	1.024	-	2.047	2.870	4.996	1.000	1.299	0.008	D2072600M-100F
	22.00	0.866	-	2.598	3.421	5.547	1.000	1.299	0.047	D3072200M-100F
	22.22	0.875	7/8	2.625	3.421	5.547	1.000	1.299	0.043	D3070875I-100F
	23.00	0.906	-	2.717	3.539	5.665	1.000	1.299	0.035	D3072300M-100F
	23.81	0.937	15/16	2.811	3.598	5.724	1.000	1.299	0.292	D3070937I-100F
	24.00	0.945	-	2.835	3.657	5.783	1.000	1.299	0.028	D3072400M-100F
4xD	25.40	1.000	-	3.000	3.776	5.902	1.000	1.299	0.013	D3071000I-100F
	26.00	1.024	-	3.071	3.894	6.020	1.000	1.299	0.008	D3072600M-100F
	22.00	0.866	-	3.465	4.287	6.413	1.000	1.299	0.047	D4072200M-100F
	22.22	0.875	7/8	3.500	4.287	6.413	1.000	1.299	0.043	D4070875I-100F
	23.00	0.906	-	3.622	4.445	6.571	1.000	1.299	0.035	D4072300M-100F
	23.81	0.937	15/16	3.748	4.524	6.650	1.000	1.299	0.292	D4070937I-100F
4xD	24.00	0.945	-	3.780	4.602	6.728	1.000	1.299	0.028	D4072400M-100F
	25.40	1.000	-	4.000	4.760	6.886	1.000	1.299	0.013	D4071000I-100F
	26.00	1.024	-	4.094	4.917	7.043	1.000	1.299	0.008	D4072600M-100F

### Plaquettes

Matière ISO	Référence	Vis plaquette	Tournevis Torx®	Couple de serrage admissible
P	4T-070305-P	72568-T8-1	8T-8	1.2 N-m (10.6 in-lbs)
S M	4T-070305-M			
H	4T-070305-H			
K	4T-070305-K			
N	4T-070305-N			

### Tolérances attendues des trous

Longueur	mm	pouce
2xD	-0.10 / +0.20	-0.004 / +0.008
3xD	-0.10 / +0.20	-0.004 / +0.008
4xD	-0.10 / +0.25	-0.004 / +0.010

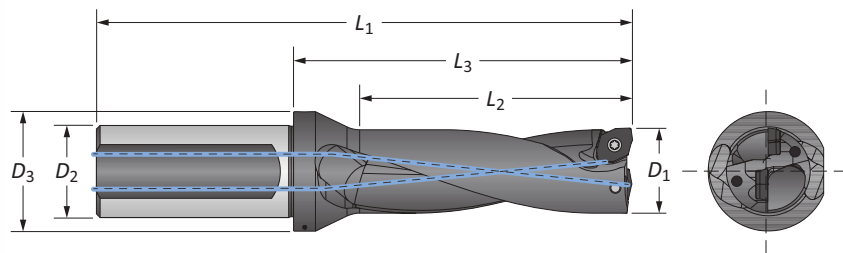
A91: 68 A91: 61 - 63 A91: 60

m = Métrique (mm)  
 i = Impérial (pouce)  
 Plaquettes conditionnées par 10  
 Vis de plaquettes conditionnées par 10

## Porte-outils 4TEX® | Queue métrique

Série 09 | Plage de diamètre : 27.00 mm - 31.75 mm (1.063" - 1.250")\*

\*Voir le catalogue des forets 4TEX (A55-4TX) pour tous les diamètres disponibles.



### Queue métrique

Longueur	D <sub>1</sub>		Fraction équivalente	Corps			Queue		Décalage max	Référence
	mm	pouce		L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	D <sub>3</sub>		
2xD	27.00	1.063	-	54.00	76.70	135.70	32.00	41.00	1.60	D2092700M-32FM
	28.00	1.102	-	56.00	78.70	137.70	32.00	41.00	1.30	D2092800M-32FM
	28.58	1.125	1-1/8	57.15	79.70	138.70	32.00	41.00	1.20	D2091125I-32FM
	29.00	1.142	-	58.00	80.70	139.70	32.00	41.00	1.10	D2092900M-32FM
	30.00	1.181	-	60.00	82.70	141.70	32.00	43.00	0.80	D2093000M-32FM
	30.15	1.187	1-3/16	60.30	82.70	141.70	32.00	43.00	0.82	D2091187I-32FM
	31.00	1.220	-	62.00	84.70	143.70	32.00	43.00	0.60	D2093100M-32FM
3xD	31.75	1.250	1-1/4	63.50	85.70	144.70	32.00	43.00	0.50	D2091250I-32FM
	27.00	1.063	-	81.00	103.70	162.70	32.00	41.00	1.60	D3092700M-32FM
	28.00	1.102	-	84.00	106.70	165.70	32.00	41.00	1.30	D3092800M-32FM
	28.58	1.125	1-1/8	85.73	108.20	167.20	32.00	41.00	1.20	D3091125I-32FM
	29.00	1.142	-	87.00	109.70	168.70	32.00	41.00	1.10	D3092900M-32FM
	30.00	1.181	-	90.00	112.70	171.70	32.00	43.00	0.80	D3093000M-32FM
	30.15	1.187	1-3/16	90.45	112.70	171.70	32.00	43.00	0.82	D3091187I-32FM
4xD	31.00	1.220	-	93.00	115.70	174.70	32.00	43.00	0.60	D3093100M-32FM
	31.75	1.250	1-1/4	95.25	117.20	176.20	32.00	43.00	0.50	D3091250I-32FM
	27.00	1.063	-	108.00	130.70	189.70	32.00	41.00	1.60	D4092700M-32FM
	28.00	1.102	-	112.00	134.70	193.70	32.00	41.00	1.30	D4092800M-32FM
	28.58	1.125	1-1/8	114.30	136.70	195.70	32.00	41.00	1.20	D4091125I-32FM
	29.00	1.142	-	116.00	138.70	197.70	32.00	41.00	1.10	D4092900M-32FM
	30.00	1.181	-	120.00	142.70	201.70	32.00	43.00	0.80	D4093000M-32FM
30.15	1.187	1-3/16	120.60	142.70	201.70	32.00	43.00	0.82	D4091187I-32FM	
31.00	1.220	-	124.00	146.70	205.70	32.00	43.00	0.60	D4093100M-32FM	
31.75	1.250	1-1/4	127.00	148.70	207.70	32.00	43.00	0.50	D4091250I-32FM	

### Plaquettes

Matière ISO	Référence	Vis plaquette	Tournevis Torx®	Couple de serrage admissible
P	4T-09T306-P	738-T10-1	8T-10	2.0 N-m (17.7 in-lbs)
S	4T-09T306-M			
H	4T-09T306-H			
K	4T-09T306-K			
N	4T-09T306-N			

### Tolérances attendues des trous

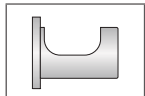
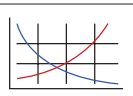
Longueur	mm	pouce
2xD	-0.15 / +0.25	-0.006 / +0.010
3xD	-0.15 / +0.25	-0.006 / +0.010
4xD	-0.15 / +0.30	-0.006 / +0.012

A91: 68

A91: 61 - 63

A91: 60

Légende A91: 1



**m** = Métrique (mm)

**i** = Impérial (pouce)

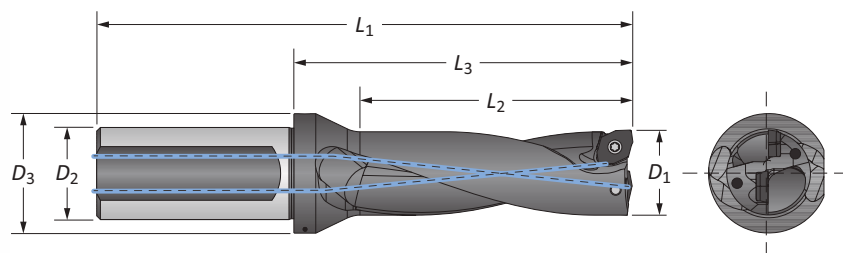
Plaquettes conditionnées par 10

Vis de plaquettes conditionnées par 10

## Porte-outils 4TEX® | Queue impérial

Série 09 | Plage de diamètre : 27.00 mm - 31.75 mm (1.063" - 1.250")\*

\*Voir le catalogue des forets 4TEX (A55-4TX) pour tous les diamètres disponibles.



### Queue impérial

Longueur	D <sub>1</sub>		Fraction équivalente	Corps			Queue		Décalage max	Référence
	mm	pouce		L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	D <sub>3</sub>		
2xD	27.00	1.063	-	2.126	3.020	5.343	1.250	1.614	0.063	D2092700M-125F
	28.00	1.102	-	2.205	3.098	5.421	1.250	1.614	0.051	D2092800M-125F
	28.58	1.125	1-1/8	2.250	3.138	5.461	1.250	1.614	0.046	D2091125I-125F
	29.00	1.142	-	2.283	3.177	5.500	1.250	1.614	0.043	D2092900M-125F
	30.00	1.181	-	2.362	3.256	5.579	1.250	1.693	0.031	D2093000M-125F
	30.15	1.187	1-3/16	2.374	3.256	5.579	1.250	1.693	0.032	D2091187I-125F
	31.00	1.220	-	2.441	3.335	5.657	1.250	1.693	0.024	D2093100M-125F
31.75	1.250	1-1/4	2.500	3.374	5.697	1.250	1.693	0.019	D2091250I-125F	
3xD	27.00	1.063	-	3.189	4.083	6.406	1.250	1.614	0.063	D3092700M-125F
	28.00	1.102	-	3.307	4.201	6.524	1.250	1.614	0.051	D3092800M-125F
	28.58	1.125	1-1/8	3.375	4.260	6.583	1.250	1.614	0.046	D3091125I-125F
	29.00	1.142	-	3.425	4.319	6.642	1.250	1.614	0.043	D3092900M-125F
	30.00	1.181	-	3.543	4.437	6.760	1.250	1.693	0.031	D3093000M-125F
	30.15	1.187	1-3/16	3.561	4.437	6.760	1.250	1.693	0.032	D3091187I-125F
	31.00	1.220	-	3.661	4.555	6.878	1.250	1.693	0.024	D3093100M-125F
31.75	1.250	1-1/4	3.750	4.614	6.937	1.250	1.693	0.019	D3091250I-125F	
4xD	27.00	1.063	-	4.252	5.146	7.469	1.250	1.614	0.063	D4092700M-125F
	28.00	1.102	-	4.409	5.303	7.626	1.250	1.614	0.051	D4092800M-125F
	28.58	1.125	1-1/8	4.500	5.382	7.705	1.250	1.614	0.046	D4091125I-125F
	29.00	1.142	-	4.567	5.461	7.783	1.250	1.614	0.043	D4092900M-125F
	30.00	1.181	-	4.724	5.618	7.941	1.250	1.693	0.031	D4093000M-125F
	30.15	1.187	1-3/16	4.748	5.618	7.941	1.250	1.693	0.032	D4091187I-125F
	31.00	1.220	-	4.882	5.776	8.098	1.250	1.693	0.024	D4093100M-125F
31.75	1.250	1-1/4	5.000	5.854	8.177	1.250	1.693	0.019	D4091250I-125F	

### Plaquettes

Matière ISO	Référence	Vis plaquette	Tournevis Torx®	Couple de serrage admissible
P	4T-09T306-P	738-T10-1	8T-10	2.0 N-m (17.7 in-lbs)
S	4T-09T306-M			
H	4T-09T306-H			
K	4T-09T306-K			
N	4T-09T306-N			

### Tolérances attendues des trous

Longueur	mm	pouce
2xD	-0.15 / +0.25	-0.006 / +0.010
3xD	-0.15 / +0.25	-0.006 / +0.010
4xD	-0.15 / +0.30	-0.006 / +0.012

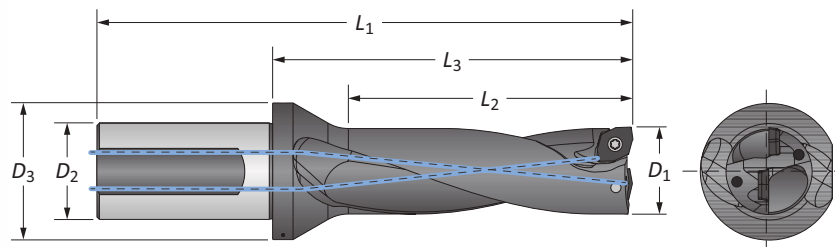
A91: 68 A91: 61 - 63 A91: 60

m = Métrique (mm)  
 I = Impérial (pouce)  
 Plaquettes conditionnées par 10  
 Vis de plaquettes conditionnées par 10

**Porte-outils 4TEX® | Queue métrique**

Série 11 | Plage de diamètre : 32.00 mm - 38.10 mm (1.260" - 1.500")\*

\*Voir le catalogue des forets 4TEX (A55-4TX) pour tous les diamètres disponibles.


**Queue métrique**

Longueur	D <sub>1</sub>		Fraction équivalente	Corps			Queue		Décalage max	Référence
	mm	pouce		L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	D <sub>3</sub>		
2xD	32.00	1.260	-	64.00	100.40	169.40	40.00	54.00	2.20	D2113200M-40FM
	33.00	1.299	-	66.00	102.40	171.40	40.00	54.00	1.90	D2113300M-40FM
	33.32	1.312	1-5/16	66.65	102.40	171.40	40.00	54.00	1.84	D2111312I-40FM
	34.00	1.339	-	68.00	104.40	173.40	40.00	54.00	1.70	D2113400M-40FM
	34.92	1.375	1-3/8	69.85	104.40	173.40	40.00	54.00	1.42	D2111375I-40FM
38.10	1.500	1-1/2	76.20	112.40	181.40	40.00	54.00	0.69	D2111500I-40FM	
3xD	32.00	1.260	-	96.00	132.40	201.40	40.00	54.00	2.20	D3113200M-40FM
	33.00	1.299	-	99.00	135.40	204.40	40.00	54.00	1.90	D3113300M-40FM
	33.32	1.312	1-5/16	99.97	135.40	204.40	40.00	54.00	1.84	D3111312I-40FM
	34.00	1.339	-	102.00	138.40	207.40	40.00	54.00	1.70	D3113400M-40FM
	34.92	1.375	1-3/8	104.78	138.40	207.40	40.00	54.00	1.42	D3111375I-40FM
38.10	1.500	1-1/2	114.30	150.40	219.40	40.00	54.00	0.69	D3111500I-40FM	
4xD	32.00	1.260	-	128.00	154.40	223.40	40.00	54.00	2.20	D4113200M-40FM
	33.00	1.299	-	132.00	158.40	227.40	40.00	54.00	1.90	D4113300M-40FM
	33.32	1.312	1-5/16	133.30	158.40	227.40	40.00	54.00	1.84	D4111312I-40FM
	34.00	1.339	-	136.00	162.40	231.40	40.00	54.00	1.70	D4113400M-40FM
	34.92	1.375	1-3/8	139.70	162.40	231.40	40.00	54.00	1.42	D4111375I-40FM
38.10	1.500	1-1/2	152.40	178.40	247.40	40.00	54.00	0.69	D4111500I-40FM	

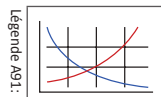
**Plaquettes**

Matière ISO	Référence	Vis plaquette	Tournevis Torx®	Couple de serrage admissible
P	4T-11T306-P	7488-T15-1	8T-15	3.5 N-m (30.9 in-lbs)
S	4T-11T306-M			
H	4T-11T306-H			
K	4T-11T306-K			
N	4T-11T306-N			

**Tolérances attendues des trous**

Longueur	mm	pouce
2xD	-0.15 / +0.25	-0.006 / +0.010
3xD	-0.15 / +0.25	-0.006 / +0.010
4xD	-0.15 / +0.30	-0.006 / +0.012

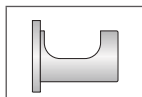
A91: 68



A91: 61 - 63



A91: 60



Légende A91: 1

= Métrique (mm)

= Impérial (pouce)

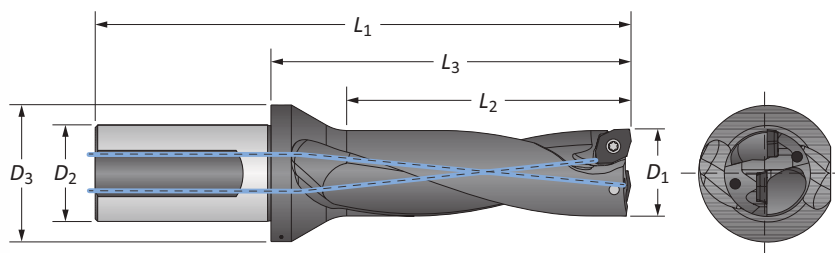
Plaquettes conditionnées par 10

Vis de plaquettes conditionnées par 10

## Porte-outils 4TEX® | Queue impérial

Série 11 | Plage de diamètre : 32.00 mm - 38.10 mm (1.260" - 1.500")\*

\*Voir le catalogue des forets 4TEX (A55-4TX) pour tous les diamètres disponibles.



### Queue impérial

Longueur	D <sub>1</sub>		Fraction équivalente	Corps			Queue		Décalage max	Référence
	mm	pouce		L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	D <sub>3</sub>		
2xD	32.00	1.260	-	2.520	3.953	6.669	1.500	2.126	0.087	D2113200M-150F
	33.00	1.299	-	2.598	4.031	6.748	1.500	2.126	0.075	D2113300M-150F
	33.32	1.312	1-5/16	2.624	4.031	6.748	1.500	2.126	0.073	D2111312I-150F
	34.00	1.339	-	2.677	4.110	6.827	1.500	2.126	0.067	D2113400M-150F
	34.92	1.375	1-3/8	2.750	4.110	6.827	1.500	2.126	0.056	D2111375I-150F
	38.10	1.500	1-1/2	3.000	4.425	7.142	1.500	2.126	0.027	D2111500I-150F
3xD	32.00	1.260	-	3.780	5.213	7.929	1.500	2.126	0.087	D3113200M-150F
	33.00	1.299	-	3.898	5.331	8.047	1.500	2.126	0.075	D3113300M-150F
	33.32	1.312	1-5/16	3.936	5.331	8.047	1.500	2.126	0.073	D3111312I-150F
	34.00	1.339	-	4.016	5.449	8.165	1.500	2.126	0.067	D3113400M-150F
	34.92	1.375	1-3/8	4.125	5.449	8.165	1.500	2.126	0.056	D3111375I-150F
	38.10	1.500	1-1/2	4.500	5.921	8.638	1.500	2.126	0.027	D3111500I-150F
4xD	32.00	1.260	-	5.039	6.079	8.795	1.500	2.126	0.087	D4113200M-150F
	33.00	1.299	-	5.197	6.236	8.953	1.500	2.126	0.075	D4113300M-150F
	33.32	1.312	1-5/16	5.248	6.236	8.953	1.500	2.126	0.073	D4111312I-150F
	34.00	1.339	-	5.354	6.394	9.110	1.500	2.126	0.067	D4113400M-150F
	34.92	1.375	1-3/8	5.500	6.394	9.110	1.500	2.126	0.056	D4111375I-150F
	38.10	1.500	1-1/2	6.000	7.024	9.740	1.500	2.126	0.027	D4111500I-150F

### Plaquettes

Matière ISO	Référence	Vis plaquette	Tournevis Torx®	Couple de serrage admissible
P	4T-11T306-P	7488-T15-1	8T-15	3.5 N-m (30.9 in-lbs)
S	4T-11T306-M			
H	4T-11T306-H			
K	4T-11T306-K			
N	4T-11T306-N			

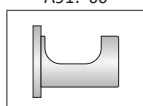
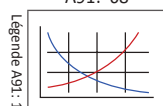
### Tolérances attendues des trous

Longueur	mm	pouce
2xD	-0.15 / +0.25	-0.006 / +0.010
3xD	-0.15 / +0.25	-0.006 / +0.010
4xD	-0.15 / +0.30	-0.006 / +0.012

A91: 68

A91: 61 - 63

A91: 60



m = Métrique (mm)

i = Impérial (pouce)

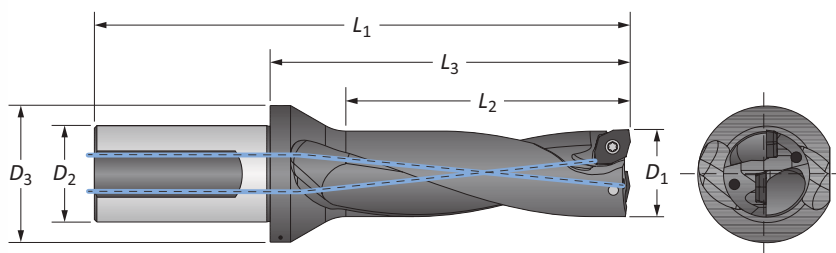
Plaquettes conditionnées par 10

Vis de plaquettes conditionnées par 10

**Porte-outils 4TEX® | Queue métrique**

Série 14 | Plage de diamètre : 39.00 mm - 39.67 mm (1.535" - 1.562")\*

\*Voir le catalogue des forets 4TEX (A55-4TX) pour tous les diamètres disponibles.


**Queue métrique**

Longueur	D <sub>1</sub>		Fraction équivalente	Corps			Queue		Décalage max	Référence
	mm	pouce		L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	D <sub>3</sub>		
2xD	39.00	1.535	-	78.00	110.40	179.40	40.00	54.00	2.80	D2143900M-40FM
	39.67	1.562	1-9/16	79.40	110.40	179.40	40.00	54.00	2.61	D2141562I-40FM
3xD	39.00	1.535	-	117.00	149.40	218.40	40.00	54.00	2.80	D3143900M-40FM
	39.67	1.562	1-9/16	119.02	149.40	218.40	40.00	54.00	2.61	D3141562I-40FM
4xD	39.00	1.535	-	156.00	188.40	257.40	40.00	54.00	2.80	D4143900M-40FM
	39.67	1.562	1-9/16	158.70	188.40	257.40	40.00	54.00	2.61	D4141562I-40FM

**Plaquettes**

Matière ISO	Référence	Vis plaquette	Tournevis Torx®	Couple de serrage admissible
P	4T-140408-P	7595-T20-1	8T-20	4.5 N-m (39.8 in-lbs)
S M	4T-140408-M			
H	4T-140408-H			
K	4T-140408-K			
N	4T-140408-N			

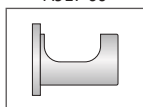
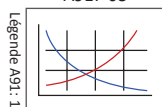
**Tolérances attendues des trous**


Longueur	mm	pouce
2xD	-0.20 / +0.30	-0.008 / +0.012
3xD	-0.20 / +0.30	-0.008 / +0.012
4xD	-0.20 / +0.35	-0.008 / +0.014

A91: 68

A91: 61 - 63

A91: 60


 = Métrique (mm)

 = Impérial (pouce)

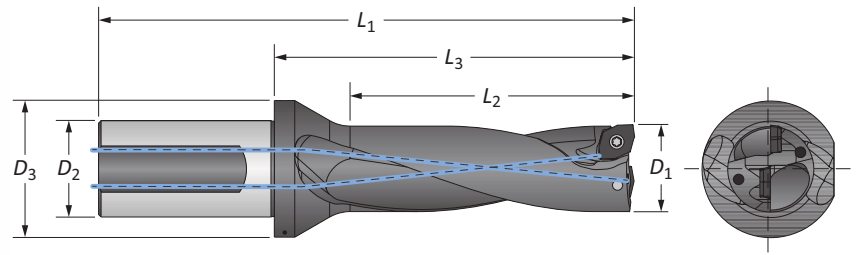
Plaquettes conditionnées par 10

Vis de plaquettes conditionnées par 10

## Porte-outils 4TEX® | Queue impérial

Série 14 | Plage de diamètre : 39.00 mm - 39.67 mm (1.535" - 1.562")\*

\*Voir le catalogue des forets 4TEX (A55-4TX) pour tous les diamètres disponibles.



### Queue impérial

Longueur	D <sub>1</sub>		Fraction équivalente	Corps			Queue		Décalage max	Référence
	mm	pouce		L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	D <sub>3</sub>		
2xD	39.00	1.535	-	3.071	4.346	7.063	1.500	2.126	0.110	D2143900M-150F
	39.67	1.562	1-9/16	3.124	4.346	7.063	1.500	2.126	0.103	D2141562I-150F
3xD	39.00	1.535	-	4.606	5.882	8.598	1.500	2.126	0.110	D3143900M-150F
	39.67	1.562	1-9/16	4.686	5.882	8.598	1.500	2.126	0.103	D3141562I-150F
4xD	39.00	1.535	-	6.142	7.417	10.134	1.500	2.126	0.110	D4143900M-150F
	39.67	1.562	1-9/16	6.248	7.417	10.134	1.500	2.126	0.103	D4141562I-150F

### Plaquettes

Matière ISO	Référence	Vis plaquette	Tournevis Torx®	Couple de serrage admissible
P	4T-140408-P	7595-T20-1	8T-20	4.5 N-m (39.8 in-lbs)
S M	4T-140408-M			
H	4T-140408-H			
K	4T-140408-K			
N	4T-140408-N			

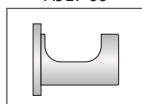
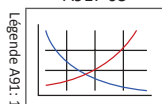
### Tolérances attendues des trous

Longueur	mm	pouce
2xD	-0.20 / +0.30	-0.008 / +0.012
3xD	-0.20 / +0.30	-0.008 / +0.012
4xD	-0.20 / +0.35	-0.008 / +0.014

A91: 68

A91: 61 - 63

A91: 60



m = Métrique (mm)

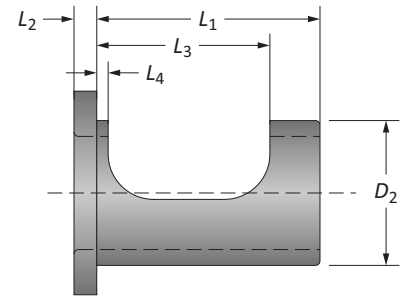
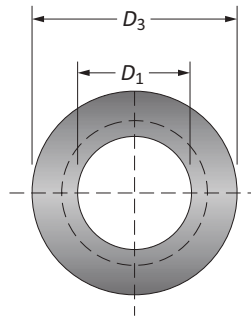
i = Impérial (pouce)

Plaquettes conditionnées par 10

Vis de plaquettes conditionnées par 10

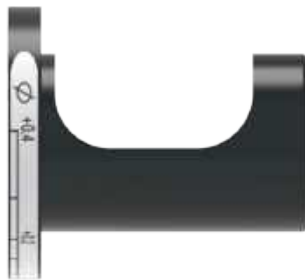
## Bague d'excentration

Pour le diamètre de coupe / Réglage du décalage centrale



Dimensions bague							Référence	Plage d'ajustment		
$D_1$	$D_2$	$D_3$	$L_2$	$L_3$	$L_4$	$L_1$		Diamètre*	Hauteur centrale	
E	25.00	32.00	49.00	6.00	39.00	2.50	54.00	SLEEVE-25FM	-0.20 to +0.40	-0.15 to +0.20
	32.00	40.00	58.00	6.00	43.00	2.50	59.00	SLEEVE-32FM	-0.20 to +0.40	-0.15 to +0.20
	40.00	50.00	74.00	6.00	49.00	3.00	69.00	SLEEVE-40FM	-0.20 to +0.40	-0.20 to +0.30
i	0.750	1.000	1.614	0.157	1.593	0.118	1.837	SLEEVE-075F	-0.008 to +0.016	-0.006 to +0.008
	1.000	1.250	1.929	0.236	1.593	0.098	1.995	SLEEVE-100F	-0.008 to +0.016	-0.006 to +0.008
	1.250	1.500	2.283	0.236	1.693	0.098	2.087	SLEEVE-125F	-0.008 to +0.016	-0.006 to +0.008
	1.500	2.000	2.913	0.236	1.929	0.118	2.481	SLEEVE-150F	-0.008 to +0.024	-0.008 to +0.012

\*La plage d'ajustement au diamètre permet d'ajuster le diamètre de coupe



**Applications de fraisage**  
Position d'ajustement périphérique

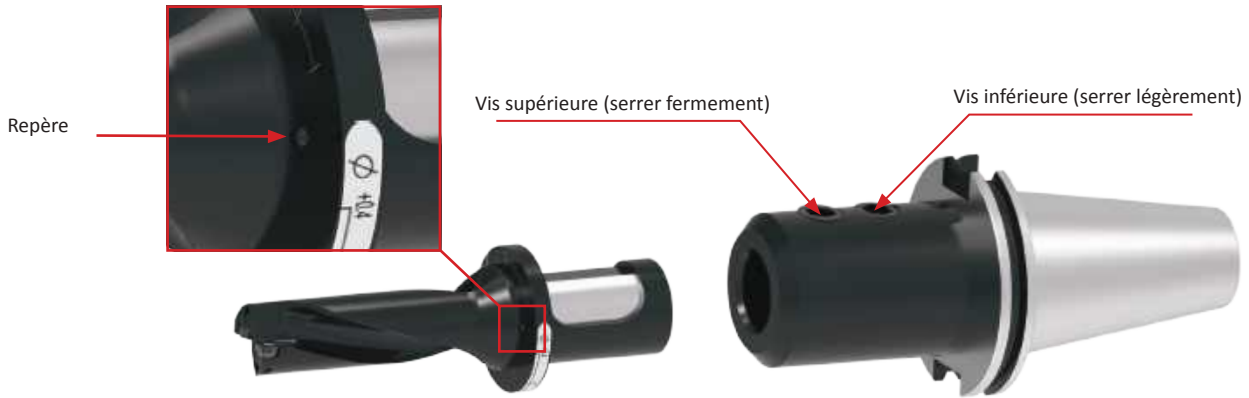


**Applications sur tour**  
Position d'ajustement frontal

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

## Ajustement du diamètre

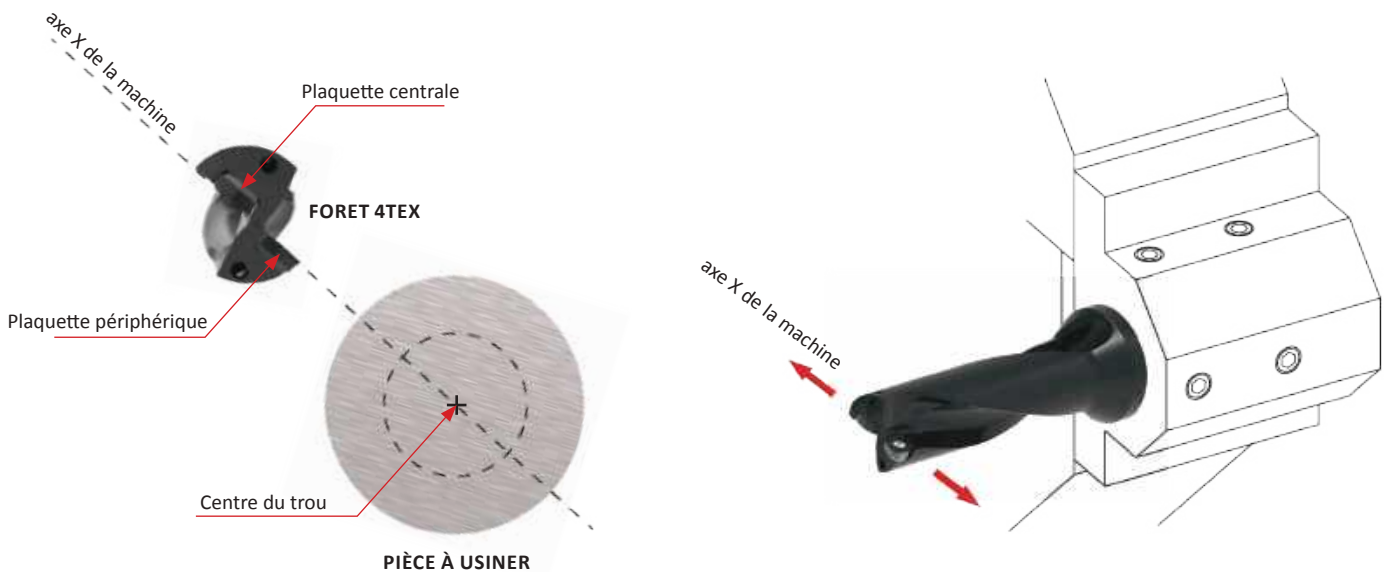
Applications de fraisage et sur tour



### Pour les applications de fraisage

1. Assemblez le foret 4TEX, la bague excentrique et l'attachement. Ne serrez pas les vis du porte-outil.
2. En vous aidant des repères périphériques pour la fraiseuse, alignez la marque de référence prévue sur le porte-outil avec la marque 0 (zéro) sur la bague excentrique pour éviter tout décalage.
3. Tournez la bague dans le sens (+) ou (-) pour augmenter ou diminuer le diamètre nominal.
4. Une fois le diamètre désiré obtenu, serrez fermement la vis de réglage supérieure, puis serrez la vis de réglage inférieure.

**NOTE :** Les bagues excentriques doivent uniquement être utilisées avec les porte-outils weldon. Des dommages risquent d'avoir lieu avec d'autres modèles de porte-outils.



### Pour les applications à Tour

1. Assemblez le foret 4TEX dans la tourelle du tour avec la face supérieure des plaquettes parallèle à l'axe X de la machine. Cela pour permettre de réaliser les décalages de diamètre à l'aide de l'axe x du tour.
2. Pour augmenter le diamètre nominal, décaler l'axe X afin d'éloigner la plaquette de périphérie du centre du trou.
3. Pour diminuer le diamètre nominal, décaler l'axe X afin de rapprocher la plaquette de périphérie vers le centre du trou.

**NOTE :** La bague excentrique n'est pas nécessaire pour régler le diamètre du trou sur un tour.



## Ajustement de l'axe

Position correcte de l'axe central

A

PERÇAGE

B

ALÉSAGE

C

ALÉSAGE

D

BRUNISSOIR

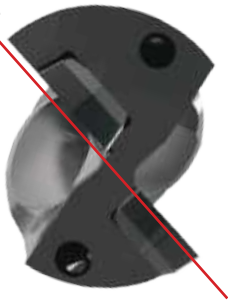
E

FRAISE À FILETER

X

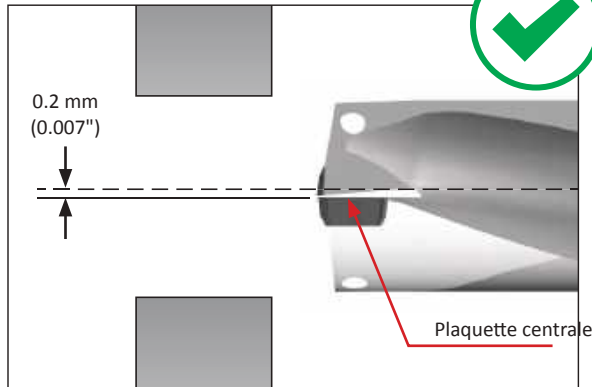
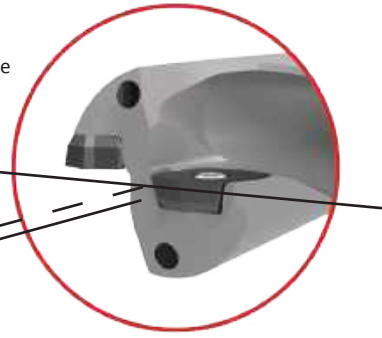
SPÉCIAUX

axe X de la machine



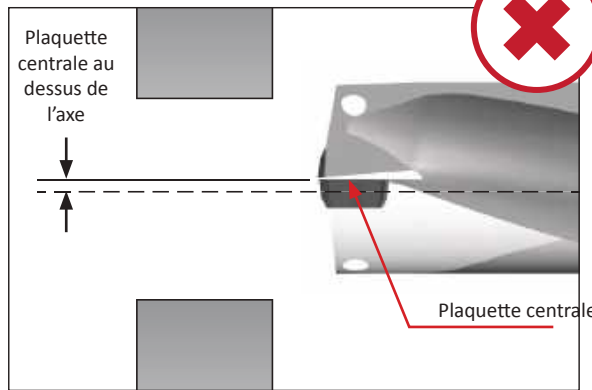
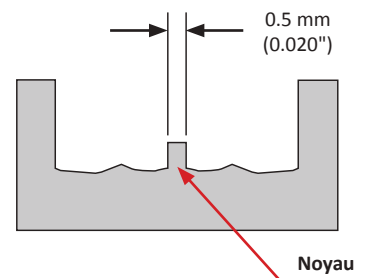
Ligne centrale

Noyau central  
0.5 mm (0.020")



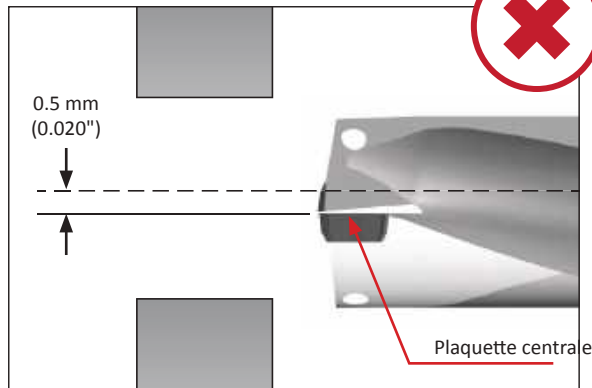
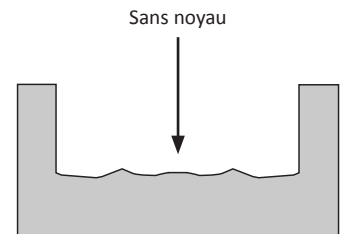
### Position correcte de la ligne centrale

- L'alignement correct de la hauteur centrale place la plaquette centrale à 0.2 mm (0,007 pouces) sous la ligne centrale.



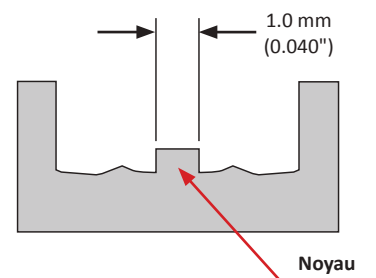
### Plaquette centrale au-dessus de la ligne centrale

- Risque de fracturation de la plaquette centrale.
- Nécessite le réglage de la hauteur centrale.



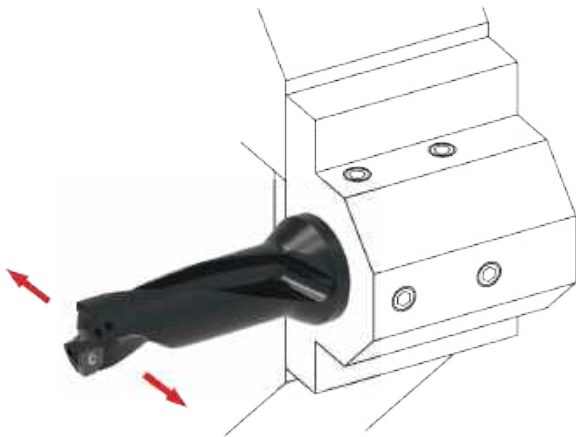
### Plaquette centrale trop en dessous de la ligne centrale

- Interférence du foret avec le trou percé.
- Mauvaise évacuation des copeaux sur la plaquette périphérique.
- Nécessite le réglage de la hauteur centrale.



## Ajustement de l'axe

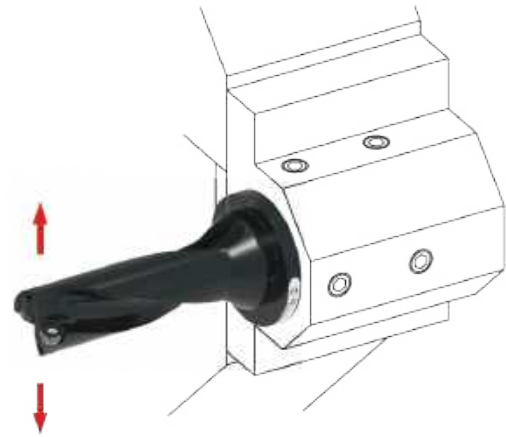
Comment corriger les problèmes



### Méthode 1: Réglage avec l'axe X

1. Tournez le foret de sorte que la ligne centrale des plaquettes soit perpendiculaire à l'axe X du tour.
2. Avec l'axe X, décalez la ligne centrale dans le sens (+) ou (-) pour augmenter ou diminuer le diamètre du noyau central dans le fond du trou.

**NOTE :** Cette méthode ne permet pas les réglages du diamètre avec l'axe X.



### Méthode 2: Réglage de la bague excentrique

1. Assemblez le foret sur la tourelle avec la bague excentrique en positionnant la ligne centrale des plaquettes parallèle à l'axe X.
2. Alignez le repère de référence prévu sur le foret sur le chiffre « 0 » sur la face de la bride.
2. Décalez la bague dans le sens (+) ou (-) pour augmenter ou diminuer la hauteur centrale des plaquettes et augmenter ou diminuer le diamètre du noyau central dans le fond du trou.

**NOTE :** Cette méthode permet les réglages du diamètre avec l'axe X.

**NOTE (s'applique aux deux méthodes) :** Le réglage de la ligne centrale des plaquettes peut avoir un effet sur le diamètre du trou produit. La méthode 2 est préférable pour les réglages de la hauteur centrale et du diamètre du trou avec l'axe X.

A

PERÇAGE

B

ALÉSAGE

C

ALÉSOIR

D

BRUNISSOIR

E

FRAISE À FILETER

X

SPÉCIAUX



## Conditions de coupe préconisées | Métrique (mm)



T-A® | GEN2 T-A®

A

PERÇAGE

Lames paroi fine  
Super Cobalt





ISO	Matière	Vitesse (M/min) - Micro-pulvérisation		Avance (mm/tr) par diamètre				
		Dureté (BHN)	 Vitesse AM200®	 Vitesse TiAlN	Série 0 (12.98 mm - 17.67 mm)	Série 1 (17.53 mm - 24.40 mm)	Série 2 (24.41 mm - 35.06 mm)	Série 3 (34.37 mm - 47.82 mm)
P	Constr. metal.	100 - 150	39	34	0.30	0.45	0.48	0.50
	A36, A285,	150 - 250	35	31	0.28	0.40	0.43	0.48
	A516, etc.	250 - 350	32	28	0.25	0.36	0.40	0.45

B

ALÉSAGE

Lames Notch Point® et construction métallique 150°  
Super Cobalt




ISO	Matière	Vitesse (M/min) - Micro-pulvérisation		Avance (mm/tr) par diamètre				
		Dureté (BHN)	 Vitesse AM200®	 Vitesse TiAlN	Série 0 (12.98 mm - 17.67 mm)	Série 1 (17.53 mm - 24.40 mm)	Série 2 (24.41 mm - 35.06 mm)	Série 3 (34.37 mm - 47.82 mm)
P	Constr. metal.	100 - 150	39	34	0.25	0.30	0.36	0.45
	A36, A285,	150 - 250	35	31	0.23	0.28	0.30	0.40
	A516, etc.	250 - 350	35	28	0.20	0.25	0.28	0.36

C

ALÉSAGE

Lames GEN2 T-A  
Super Cobalt




ISO	Matière	Vitesse (M/min) - Micro-pulv.		Avance (mm/tr) par diamètre			
		Dureté (BHN)	 Vitesse AM200®	Série 0 (12.98 mm - 17.67 mm)	Série 1 (17.53 mm - 24.40 mm)	Série 2 (24.41 mm - 35.06 mm)	Série 3 (34.37 mm - 47.82 mm)
P	Constr. metal.	100 - 150	39	0.25	0.30	0.36	0.46
	A36, A285,	150 - 250	35	0.23	0.28	0.30	0.40
	A516, etc.	250 - 350	35	0.20	0.25	0.28	0.36

D

BRUNISSOIR

Lames GEN2 T-A  
Carbide C1 (K35)

ISO	Matière	Vitesse (M/min) - Micro-pulv.		Avance (mm/tr) par diamètre			
		Dureté (BHN)	 AM300® Vitesse	Série 0 (12.98 mm - 17.67 mm)	Série 1 (17.53 mm - 24.40 mm)	Série 2 (24.41 mm - 35.06 mm)	Série 3 (34.37 mm - 47.82 mm)
P	Constr. metal.	100 - 150	50	0.20	0.28	0.38	0.43
	A36, A285,	150 - 250	47	0.15	0.25	0.33	0.38
	A516, etc.	250 - 350	43	0.13	0.23	0.30	0.33

E

FRAISE À FILETER

X

SPÉCIAUX



**REMARQUE :** Les vitesses et avances préconisées ci-dessus sont basées sur une configuration rigide utilisant une micro-pulvérisation centre outil. La vitesse pourra être augmentée jusqu'à 50% si vous utilisez une lubrification centre outil ou haute pression.  
**REMARQUE :** En cas de perçage à sec sans liquide de refroidissement, la vitesse devra être réduite de manière significative en fonction de la configuration, de la profondeur de perçage et de la dureté du matériau. Jusqu'à 50% de réduction de la vitesse et de l'avance peuvent être nécessaires dans ces types d'applications. Pour toute assistance technique, contactez notre équipe chargée des applications.. email: [engineering.eu@alliedmachine.com](mailto:engineering.eu@alliedmachine.com)

## Conditions de coupe préconisées | Impérial (pouce)

T-A® | GEN2 T-A®





Lames Paroi fine  
Super Cobalt

ISO	Matière	Vitesse (SFM) - Micro-pulvérisation			Avance (IPR) par diamètre			
		Dureté (BHN)	 Vitesse AM200®	 Vitesse TiAlN	Série 0 (0.5110" - 0.6959")	Série 1 (0.6900" - 0.9609")	Série 2 (0.9610" - 1.3809")	Série 3 (1.3530" - 1.8829")
P	Constr. metal.	100 - 150	125	110	0.012	0.018	0.019	0.020
	A36, A285, A516, etc.	150 - 250	115	100	0.011	0.016	0.017	0.019
		250 - 350	105	90	0.010	0.014	0.016	0.018




Lames Notch Point® et construction métallique 150°  
Super Cobalt


ISO	Matière	Vitesse (SFM) - Micro-pulvérisation			Avance (IPR) par diamètre			
		Dureté (BHN)	 Vitesse AM200®	 Vitesse TiAlN	Série 0 (0.5110" - 0.6959")	Série 1 (0.6900" - 0.9609")	Série 2 (0.9610" - 1.3809")	Série 3 (1.3530" - 1.8829")
P	Constr. metal.	100 - 150	125	110	0.010	0.012	0.014	0.018
	A36, A285, A516, etc.	150 - 250	115	100	0.009	0.011	0.012	0.016
		250 - 350	105	90	0.008	0.010	0.011	0.014



Lames GEN2 T-A  
Super Cobalt

ISO	Matière	Vitesse (SFM) - Micro-pulv.		Avance (IPR) par diamètre			
		Dureté (BHN)	 AM200® Vitesse	Série 0 (0.5110" - 0.6959")	Série 1 (0.6900" - 0.9609")	Série 2 (0.9610" - 1.3809")	Série 3 (1.3530" - 1.8829")
P	Constr. metal.	100 - 150	125	0.010	0.012	0.014	0.018
	A36, A285, A516, etc.	150 - 250	115	0.009	0.011	0.012	0.016
		250 - 350	105	0.008	0.010	0.011	0.014

Lames GEN2 T-A  
Carbide C1 (K35)

ISO	Matière	Vitesse (SFM) - Micro-pulv.		Avance (IPR) par diamètre			
		Dureté (BHN)	 AM300® Vitesse	Série 0 (0.5110" - 0.6959")	Série 1 (0.6900" - 0.9609")	Série 2 (0.9610" - 1.3809")	Série 3 (1.3530" - 1.8829")
P	Constr. metal.	100 - 150	165	0.008	0.011	0.015	0.017
	A36, A285, A516, etc.	150 - 250	155	0.006	0.010	0.013	0.015
		250 - 350	140	0.005	0.009	0.012	0.013

**REMARQUE :** Les vitesses et avances préconisées ci-dessus sont basées sur une configuration rigide utilisant une micro-pulvérisation centre outil. La vitesse pourra être augmentée jusqu'à 50% si vous utilisez une lubrification centre outil ou haute pression.

**REMARQUE :** En cas de perçage à sec sans liquide de refroidissement, la vitesse devra être réduite de manière significative en fonction de la configuration, de la profondeur de perçage et de la dureté du matériau. Jusqu'à 50% de réduction de la vitesse et de l'avance peuvent être nécessaires dans ces types d'applications. Pour toute assistance technique, contactez notre équipe chargée des applications.. email: [engineering.eu@alliedmachine.com](mailto:engineering.eu@alliedmachine.com)




## Conditions de coupe préconisées


GEN3SYS® XT Pro (XTST) | GEN3YS® XT

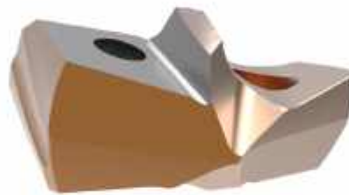


### Métrique (mm)


ISO	Matière	Vitesse (M/min) Micro-pulvérisation		Avance (mm/tr) par diamètre				
		Dureté (BHN)	 Vitesse AM420	Série 12 (12.00 mm - 12.99 mm)	Série 13 (13.00 mm - 13.99 mm)	Série 14 (14.00 mm - 14.99 mm)	Série 15 (15.00 mm - 15.99 mm)	Série 16 (16.00 mm - 16.99 mm)
P	Constr. metal.	100 - 150	107	0.20	0.22	0.25	0.25	0.30
	A36, A285,	150 - 250	91	0.18	0.20	0.23	0.23	0.25
	A516, etc.	250 - 350	79	0.15	0.17	0.20	0.20	0.23

### Impérial (pouce)


ISO	Matière	Vitesse (SFM) Micro-pulvérisation		Avance (IPR) par diamètre				
		Dureté (BHN)	 Vitesse AM420	Série 12 (0.4724" - 0.5117")	Série 13 (0.5118" - 0.5511")	Série 14 (0.5512" - 0.5905")	Série 15 (0.5906" - 0.6298")	Série 16 (0.6299" - 0.6692")
P	Constr. metal.	100 - 150	350	0.008	0.009	0.010	0.010	0.012
	A36, A285,	150 - 250	300	0.007	0.008	0.009	0.009	0.010
	A516, etc.	250 - 350	260	0.006	0.007	0.008	0.008	0.009



### Métrique (mm)

ISO	Matière	Vitesse (M/min) Micro-pulvérisation		Avance (mm/tr) par diamètre				
		Dureté (BHN)	 Vitesse AM300®	Série 12 (12.00 mm - 12.99 mm)	Série 14 (14.00 mm - 14.99 mm)	Série 15 (15.00 mm - 15.99 mm)	Série 16 (16.00 mm - 16.99 mm)	Série 17 (17.00 mm - 17.99 mm)
P	Constr. metal.	100 - 150	107	0.20	0.25	0.25	0.30	0.30
	A36, A285,	150 - 250	91	0.18	0.23	0.23	0.25	0.25
	A516, etc.	250 - 350	79	0.15	0.20	0.20	0.23	0.23

### Impérial (pouce)

ISO	Matière	Vitesse (SFM) Micro-pulvérisation		Avance (IPR) par diamètre				
		Dureté (BHN)	 Vitesse AM300®	Série 12 (0.4724" - 0.5117")	Série 14 (0.5512" - 0.5905")	Série 15 (0.5906" - 0.6298")	Série 16 (0.6299" - 0.6692")	Série 17 (0.6693" - 0.7086")
P	Constr. metal.	100 - 150	350	0.008	0.010	0.010	0.012	0.012
	A36, A285,	150 - 250	300	0.007	0.009	0.009	0.010	0.010
	A516, etc.	250 - 350	260	0.006	0.008	0.008	0.009	0.009

### Coefficients vitesse et avance

	Profondeur de coupe	
	<= 1.5xD	> 1.5xD
Vitesse	Voir tableau ci-dessus	0.75
Avance	Voir tableau ci-dessus	0.90

**REMARQUE :** Les vitesses et avances préconisées ci-dessus sont basées sur une configuration rigide utilisant une micro-pulvérisation centre outil. La vitesse pourra être augmentée jusqu'à 50% si vous utilisez une lubrification centre outil ou haute pression.

**REMARQUE :** En cas de perçage à sec sans liquide de refroidissement, la vitesse devra être réduite de manière significative en fonction de la configuration, de la profondeur de perçage et de la dureté du matériau. Jusqu'à 50% de réduction de la vitesse et de l'avance peuvent être nécessaires dans ces types d'applications. Pour toute assistance technique, contactez notre équipe chargée des applications. email: [engineering.eu@alliedmachine.com](mailto:engineering.eu@alliedmachine.com)

**REMARQUE :** En cas de perçage de matériau d'une épaisseur de 12,7 mm ou moins, un minimum de 10% de réduction de l'avance est nécessaire pour minimiser les flexions matières.

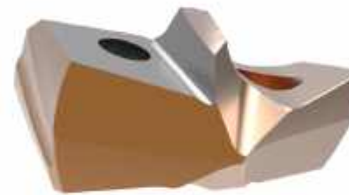


Avance (mm/tr) par diamètre

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)	Séries 26 (26.00 mm - 28.99 mm)	Série 29 (29.00 mm - 31.99 mm)	Série 32 (32.00 mm - 35.00 mm)
0.30	0.36	0.38	0.41	0.43	0.46	0.48	0.48
0.25	0.30	0.36	0.38	0.41	0.43	0.46	0.46
0.23	0.28	0.30	0.33	0.36	0.38	0.41	0.41

Avance (IPR) par diamètre

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")
0.012	0.014	0.015	0.016	0.017	0.018	0.019	0.019
0.010	0.012	0.014	0.015	0.016	0.017	0.018	0.018
0.009	0.011	0.012	0.013	0.014	0.015	0.016	0.016



Avance (mm/tr) par diamètre

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)
0.36	0.38	0.41	0.43	0.46	0.48	0.48
0.30	0.36	0.38	0.41	0.43	0.46	0.46
0.28	0.30	0.33	0.36	0.38	0.41	0.41

Avance (IPR) par diamètre

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	0.018	0.019	0.019
0.012	0.014	0.015	0.016	0.017	0.018	0.018
0.011	0.012	0.013	0.014	0.015	0.016	0.016

**REMARQUE :** Les vitesses et avances préconisées ci-dessus sont basées sur une configuration rigide utilisant une micro-pulvérisation centre outil. La vitesse pourra être augmentée jusqu'à 50% si vous utilisez une lubrification centre outil ou haute pression.

**REMARQUE :** En cas de perçage à sec sans liquide de refroidissement, la vitesse devra être réduite de manière significative en fonction de la configuration, de la profondeur de perçage et de la dureté du matériau. Jusqu'à 50% de réduction de la vitesse et de l'avance peuvent être nécessaires dans ces types d'applications. Pour toute assistance technique, contactez notre équipe chargée des applications. email: [engineering.eu@alliedmachine.com](mailto:engineering.eu@alliedmachine.com)

**REMARQUE :** En cas de perçage de matériau d'une épaisseur de 12,7 mm ou moins, un minimum de 10% de réduction de l'avance est nécessaire pour minimiser les flexions matières.

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

Foret à plaquettes 4TEX®

A

PERÇAGE

B

ALÉSAGE

C

ALÉSOIR

D

BRUNISSOIR

E

FRAISE À FILETER

X

SPÉCIAUX

**Métrique (mm)**

ISO	Matière	Dureté (BHN)	Vitesse (M/min)	Avance (mm/tr) par diamètre - 2xD, 3xD*			
			P AM480	Séries 03, 04 (12.00 mm - 15.00 mm)	Série 05 (15.88 mm - 18.00 mm)	Séries 06, 07 (19.00 mm - 26.00 mm)	Séries 09, 11, 14 (27.00 mm - 39.67 mm)
P	Constr. metal.	100 - 150	100 - 185	0.05 - 0.13	0.07 - 0.13	0.08 - 0.13	0.08 - 0.13
	A36, A285,	150 - 250	100 - 185	0.05 - 0.13	0.07 - 0.13	0.08 - 0.13	0.08 - 0.13
	A516, etc.	250 - 350	100 - 185	0.05 - 0.13	0.07 - 0.13	0.08 - 0.13	0.08 - 0.13

\*Pour les outils 4xD, commencez par la recommandation de l'avance la plus basse.

**Impérial (pouce)**

ISO	Matière	Dureté (BHN)	Vitesse (SFM)	Avance (IPR) par diamètre - 2xD, 3xD*			
			P AM480	Séries 03, 04 (0.472" - 0.591")	Série 05 (0.625" - 0.709")	Séries 06, 07 (0.748" - 1.024")	Séries 09, 11, 14 (1.063" - 1.562")
P	Constr. metal.	100 - 150	330 - 600	0.0015 - 0.0055	0.0025 - 0.0065	0.003 - 0.008	0.003 - 0.008
	A36, A285,	150 - 250	330 - 600	0.0015 - 0.0055	0.0025 - 0.0065	0.003 - 0.008	0.003 - 0.008
	A516, etc.	250 - 350	330 - 600	0.0015 - 0.0055	0.0025 - 0.0065	0.003 - 0.008	0.003 - 0.008

\*Pour les outils 4xD, commencez par la recommandation de l'avance la plus basse.

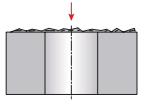
## Recommandations de géométrie des plaquettes | Problèmes et solutions

Foret à plaquettes 4TEX®


### Recommandations de géométrie des plaquettes

ISO	Matériau	Dureté (BHN)	Géométries				
			P	M	K	N	H
P	Constr. metal. A36, A285, A516, etc.	100 - 150	○	●			
		150 - 250	○	●			
		250 - 350	●				○

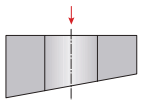
### Problèmes et solutions

1.  **Perçage des surfaces irrégulières**

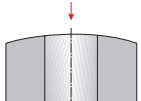
- Réduisez l'avance de 50% à l'entrée si nécessaire

2.  **Perçage des surfaces inclinées**

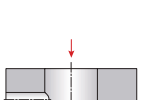
- Réduisez l'avance de 20% à 50% à l'entrée
- Utilisez une géométrie de coupe moins positive en cas d'ébréchure des plaquettes

3.  **Perçage incliné à la sortie**

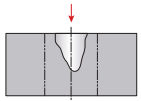
- Réduisez l'avance de 50% au débouchage
- Utilisez une plaquette résistante et un rayon d'angle stable

4.  **Perçage des surfaces convexes**

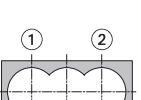
- Réduisez l'avance de 50% à l'entrée
- Utilisez une géométrie de coupe moins positive en cas d'ébréchure des plaquettes

5.  **Perçage avec trous sécants**


- Réduisez l'avance de 50% si nécessaire
- Utilisez un bon débit d'arrosage et surveillez l'accumulation des copeaux
- Utilisez une géométrie de coupe moins positive en cas d'ébréchure des plaquettes

6.  **Perçage dans une rainure ou un cadre de centrage**

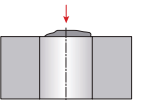
- Réduisez l'avance à l'entrée
- Utilisez une géométrie de coupe moins positive pour la plaquette centrale

7.  **Perçage à la chaîne**

- Utilisez un bon débit d'arrosage
- Réduisez l'avance de 50% pour une coupe interrompue
- Utilisez une géométrie de coupe moins positive en cas d'ébréchure des plaquettes

8.  **Perçage d'un bord**

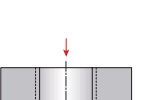
- Réduisez l'avance de 50% à l'entrée
- Utilisez une géométrie de coupe moins positive en cas d'ébréchure des plaquettes

9.  **Perçage sur une soudure**

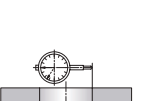
- Réduisez l'avance de 50% à l'entrée
- Utilisez une géométrie de coupe moins positive en cas d'ébréchure des plaquettes

10.  **Perçage de tôles empilées**

- Non recommandé

11.  **Ouverture d'un trou existant**

- Utilisez un refroidissement par noyage

12.  **Réglable**

- Pour une fraiseuse, utilisez une bague excentrique avec un porte-fraise
- Pour les tours, réglez le décalage diamétral à l'aide de l'axe x

**REMARQUE :** Consultez les tableaux pour connaître le décalage diamétral maximal

## 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

Fabricant 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.



Copyright © 2025 Allied Machine and Engineering Corp. – All rights reserved.  
All trademarks designated with the ® Symbole are registered in the United States and other countries.

A91-SSD\_EU-FR  
Publish Date: October 2025