



ALLIED MACHINE
& ENGINEERING

WOHLHAUPTER®

Holemaking Solutions for Today's Manufacturing



Perçage



Alésage



Alésoir



Brunissoir



Fraise à fileter

► *FILETAGE*

Carbure monobloc &
à plaquettes amovibles



Spéciaux

AccuThread® 856

| AccuThread® T3



SECTION

E

Fraise à fileter

Solutions de fraise à fileter

Fraise à fileter carbure monobloc et à plaquettes amovibles | AccuThread® 856 | ThreadMills USA®



Un filetage, n'importe quand

Le programme de fraise à fileter de Allied Machine s'est développé au point de proposer une gamme très étendue d'outillage de grande précision pour des rendements remarquables, des durées de vie et une précision de filetage exceptionnelles. La gamme de fraise à fileter incorpore des outils en carbure monobloc ainsi que des fraises à plaquettes amovibles avec une importante gamme de formes de filetage.

Notre programme de filetage par interpolation a été conçu tout particulièrement pour que les clients aient le plus grand choix possible. Ceci est obtenu en proposant deux gammes de Fraise à fileter dans notre catalogue de produits – la gamme de

Fraise à fileter ThreadMills USA à bas coût et usage général, et puis l'AccuThread pour hautes performances et rendements supérieurs.

Programmeur en ligne disponible 24/7.	En carbure monobloc et à plaquettes amovibles.	Large gamme d'options de formes de filetage.
---------------------------------------	--	--

Industries Applicables



Aérospatiale



Agriculture



Automobile



Armes à feu



Usinage général



Médical



Pétrol & Gaz



Énergie renouvelable



Outil, moule et matrice

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



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

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

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

AVERTISSEMENT

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

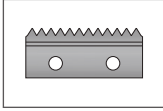
NOTIFICATION signifie que le fait de ne pas suivre les précautions prises dans ce message pourrait endommager l'outil ou la machine mais ne causerait pas de blessures.

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

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

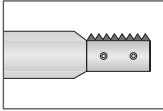
Références des icônes

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



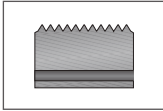
Plaquettes à fixation à vis

Se rapporte aux plaquettes à fixation à vis disponibles



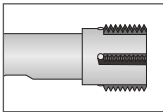
Fraise à fileter à fixation à vis

Se rapporte à la gamme de Fraise à fileters disponibles pour les plaquettes à fixation à vis



Plaquettes à goujon centreur

Se rapporte aux plaquettes à goujon centreur disponibles



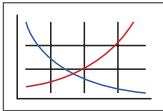
Fraise à fileter à goujon centreur

Se rapporte à la gamme de Fraise à fileters disponibles pour les plaquettes à goujon centreur



Installation / Information de montage

Instructions détaillées et informations concernant la (les) pièce(s) correspondante(s)



Conditions de coupe préconisées

Vitesses et avances préconisées pour une utilisation optimale et sûr



Option avec arrosage par la broche

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

Sommaire solutions de fraise à fileter

Introduction Information

Présentation de fraise à fileter et outils en ligne 2 - 3

Fraise à fileter carbure monobloc

Présentation	4
Kits de finition des ports et filetage	5
Nomenclature	8 - 9
Forme de filet BSW	10 - 11
Forme de filet BSPT	12
Forme de filet BSPP	13
Forme de filet NPT	14 - 15
Forme de filet NPTF	16 - 17
Forme de filet NPS	18
Forme de filet NPSF	19
Forme de filet UN	20 - 27
Forme de filet ISO	28 - 31
Forme de filet UN (AccuThread® T3)	32 - 34
Forme de filet ISO (AccuThread® T3)	35 - 36

Fraise à fileter à plaquettes amovibles

Présentation	38
Nomenclature	39
<i>Fixation à vis :</i>	
Forme de filet NPT / NPTF	40
Forme de filet BSPT / BSPP	41
Forme de filet UN	42
Forme de filet UNJ	43
Forme de filet ISO	44
Fraise à fileters	45
<i>Fixation à goujon centreur :</i>	
Forme de filet NPT / NPTF / BSPT	46
Forme de filet BSPP / API-ROUND / ACME	47
Forme de filet UN	48 - 49
Forme de filet UNJ	50
Forme de filet ISO	51
Fraise à fileter	52 - 53

Conditions de coupe préconisées

Information avant-trou, formules et tableau de recommandations de passes	54 - 55
Carbure monobloc : AccuThread® 856	56 - 57
Carbure monobloc : ThreadMills USA®	58 - 59
Carbure monobloc : AccuThread® T3	60 - 61
Plaquettes amovibles: AccuThread® 856	62 - 65
Guide de Programmation	66 - 67
Information technique AccuThread® T3	68
Problèmes et Solutions	70 - 71



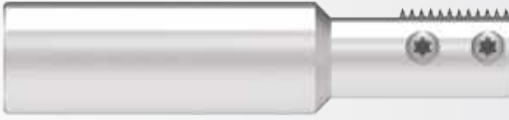


Solutions de filetage haute performance

FILETAGE FAIT **CORRECTEMENT**



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

Fraise à fileter carbure monobloc	Notes
<p>AccuThread® 856</p> 	<ul style="list-style-type: none"> Le revêtement AM210® de Allied Machine permet une durée de vie 20-50% supérieure à d'autres produits concurrents Les longueurs standards de coupe permettent de multiples applications sans recours à des Fraises à fileter spéciales. Goujure hélicoïdale pour une résistance et une rigidité accrues lors de la coupe.
<p>ThreadMills USA®</p> 	<ul style="list-style-type: none"> Goujure hélicoïdale proposant une meilleure résistance et rigidité lors de la coupe. Une qualité supérieure pour un usinage consistant et prévisible. Disponible avec arrosage central.  Revêtues en TiAlN pour une durée de vie accrue vis-à-vis des outils non-revêtus.
<p>AccuThread® T3</p> 	<ul style="list-style-type: none"> Le revêtement AM210® de Allied Machine permet une durée de vie 20-50% supérieure à d'autres produits concurrents. Les longueurs standards de coupe permettent de multiples applications sans recours à des Fraises à fileter spéciales. Goujure hélicoïdale pour une résistance et une rigidité accrues lors de la coupe.

Fraise à fileter à plaquettes amovibles	Notes
<p>AccuThread® 856 Fixation à vis</p> 	<ul style="list-style-type: none"> Les porte-outils sont en acier inox afin d'amortir les vibrations lors de l'usinage. Une gamme étendue de formes de filetage avec deux longueurs de peigne. Peut produire des filetages à gauche et à droite.
<p>AccuThread® 856 Goujon centreur</p> 	<ul style="list-style-type: none"> Système breveté de verrouillage à goujon centreur assurant une répétitivité. Les porte-outils sont fabriqués en acier inox, conçus pour amortir les vibrations lors de l'usinage. Une gamme étendue de formes de filetage avec deux longueurs de filetage.
<p>AccuThread® 856 Plaquettes amovibles</p>  <p style="text-align: center;"> Fixation à vis Goujon centreur </p>	<ul style="list-style-type: none"> Des profils entiers sur toutes les plaquettes permettent des formes de filetage à 100% contre 65-75% par taraudage. Le carbure utilisé par Allied Machine permet une meilleure durée de vie tout en assurant des formes de filetage de haute qualité. Le revêtement AM210® de Allied Machine permet une durée de vie 20-50% supérieure à d'autres produits concurrents.

Insta-Quote®

Trouvez votre fraise à fileter. Créez votre programme.

Notre nouveau logiciel vous permet de choisir le meilleur produit de fraisage pour votre application et de créer le code programmé pour votre machine. Insta-Code est disponible sur plusieurs plates-formes, y compris sur application mobile, sur application téléchargeable sur votre PC (utilisable hors-ligne) et sur application en ligne disponible 24/7 à partir du site www.alliedmachine.com/InstaCode

N'attendez plus. Obtenez votre programme maintenant.



Insta-Code® a également un **Calculateur de temps de cycle**



Version en-ligne



- Génère des programmes G-code pour les fraises à fileter.
- Disponible en-ligne 24/7.
- Pas de connexion nécessaire.
- Aucune mise à jour nécessaire.
- Partage facile du code du programme.
- Compatible avec tous les navigateurs web.

Version téléchargé



- Créer un code de programme pour plusieurs plates-formes de machines.
- Suggère une fraise à fileter en fonction des détails de l'application.
- Fournit une estimation du temps de cycle pour améliorer la production.
- Disponible pour utilisation hors ligne.

Mises à jour des versions hors ligne



- Mettez à jour votre logiciel Insta-Code hors ligne.
- Téléchargez le fichier .zip mis à jour, puis transférez-le sur l'ordinateur hors ligne. Cliquez sur "check for update" dans votre logiciel Insta-Code et naviguez jusqu'au fichier zip téléchargé.
- Cela vous permet de conserver tous vos programmes enregistrés.

1


Télécharger et ouvrir
Allied_Machine_Insta-Code.zip

2

Cliquez sur **setup.exe**
pour installer le programme

3

Les mises à jour en un clic sont
disponibles pour les ordinateurs en ligne

 Pris en charge sur tous les systèmes d'exploitation Windows

www.alliedmachine.com/InstaCode



Fraise à fileter carbure monobloc et forme de filets

Droit BSW	Hélicoïdal BSPP, NPS, NPSF, UN, ISO	Hélicoïdal conique BSPT, NPT, NPTF	Hélicoïdal (modèle à 3 dents) UN, ISO
 AccuThread® 856	 AccuThread® 856	 AccuThread® 856	 AccuThread® T3
 ThreadMills USA® (avec et sans arrosage)	 ThreadMills USA® (avec et sans arrosage)	 ThreadMills USA® (avec et sans arrosage)	

AccuThread® T3



Coupe à gauche
L'outil travaille en avançant pour un filetage du haut vers le bas

► **Avantage**
Améliore la durée de vie de l'outil et produit un filet plus conforme

3 arêtes de coupe
Hauteur de coupe minimale en une fois et ainsi réduit la flexion latérale

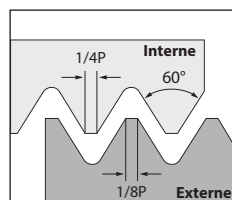
► **Avantage**
Coupe des matières plus dure, et produit des filets plus profonds qu'une fraise standard

Revêtement AM210®
Revêtement PVD multicouche

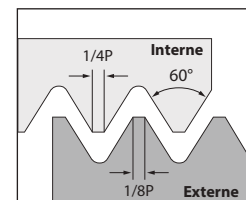
► **Avantage**
Améliore le temps de cycle et la durée de vie de l'outil

Informations supplémentaires

- Disponible en filetage UN et ISO.
- Queue disponible en métrique et impérial.
- Disponible en longueurs 2xD et 3xD.



Forme de filetage UN



Forme de filetage ISO

NOUS AVONS UN **KIT** POUR ÇA

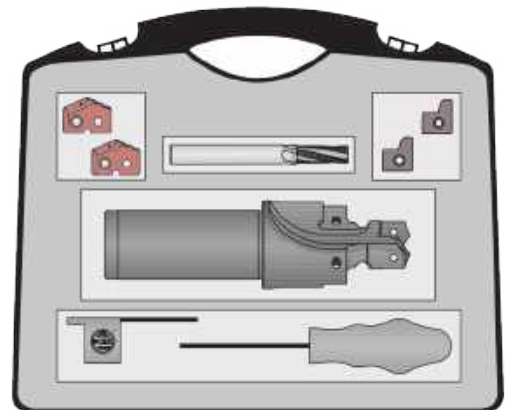


Les kits ne sont pas pour tout le monde, mais si vous travaillez sur des projets différents au jour le jour, vous devez **être prêt pour le travail de demain.**

La gamme complète

Réaliser des ports hydrauliques filetés entièrement finis n'a jamais été aussi facile. Notre kit de finition des ports et filetages comprend le coupe contour AccuPort 432® avec la Fraise à fileter en carbure monobloc AccuThread® 856 dédiée dans un seul kit. Également comprises dans le kit les lames T-A® et les plaquettes de coupe contour nécessaires pour finir le travail.

Nos kits de coupe contour pour blocs hydrauliques comprennent des fraises à fileter en carbure monobloc AccuThread 856 pour une plus grande souplesse de fabrication des ports hydrauliques en seulement deux opérations. En outre, lorsqu'un profil unique est requis, Allied Machine fournit une solution d'outillage spécialement dédiée et appuyée sur notre vaste expérience en conception d'outils et en fabrication pour répondre à vos spécifications précises.



NOTE: Voir la section A92: pages 18 à 28 de notre catalogue pour la liste complète des kits de finition pour port et filetage.



Un outil, **QUATRE** opérations

- Lamage
- Chanfreinage
- Taraudage
- Perçage



NOTE : Voir la section A92 de notre catalogue pour plus d'informations sur la gamme AccuPort 432

SOLUTIONS DE CHANFREINAGE *SIMPLIFIÉES.*

PORTE-OUTILS DE PERÇAGE ET CHANFREINAGE DE T-A PRO®



Fournir un chanfrein de 1,00 mm (0,040") x 45° (minimum) pour diverses spécifications de filetage.



Large gamme de diamètres avec un seul outil.



Diamètres présélectionnés pour les filetages standard, facilitant ainsi la sélection.



Consultez les porte-outils perçage et chanfreinage T-A Pro ainsi que les tableaux pratiques des tailles de filet dans la section T-A Pro du catalogue.



Nomenclature

Fraise à fileter carbure monobloc AccuThread® 856

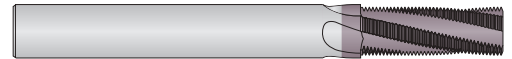
TM	U	K	0250	-	20	M
1	2	3	4		5	6



1. outil	2. Filetage	3. Revêtement	4. Diamètre filet minimum	5. Pas	6. Queue
TM = Standard HDTM = Renforcé TW = Weldon avec méplat	U = UN N = NPT, NPTF B = BSPP, BSPT, BSW M = ISO A = Spécifique AccuPort®	K = AM210® U = Non-revêtu	0250 = 1/4 (Impérial) 0008 = #8 (No. Foret) 0450 = M4.5 (ISO)	20 = UN 20 TPI 075 = ISO 0.75 NPT = Forme de filetage	M = Métrique Vièrge = Impérial

Fraise à fileter carbure monobloc ThreadMills USA®

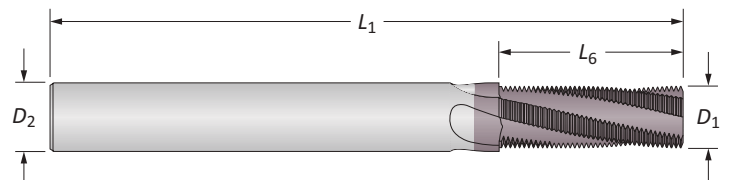
TM	250	20	CH	M
1	2	3	4	5



1. Outil	2. Diamètre filet minimum	3. Pas	4. Facultatif	5. Queue
TM = TiAlN TMFT = Non-revêtu HDTM = Renforcé HDTMFT = Renforcé non-revêtu	250 = 1/4 (Impérial) 08 = #8 (No. Foret) 45 = M4.5 (ISO)	20 = UN 20 TPI 075 = ISO 0.75 NPT = Forme de filetage	CH = Arrosage DE = À 2 coupes NPT = Forme de filetage	M = Métrique Vièrge = Impérial

Légende

Symbole	Attribut
D_1	Diamètre maximum outil
D_2	Diamètre de queue
L_1	Longueur total
L_6	Longueur de coupe



A PERÇAGE

B ALÈSAGE

C ALÈSOIR

D BRUNISSOIR

E FRAISE À FILETER

X SPÉCIAUX

Product Nomenclature

AccuThread® T3 Fraise à fileter carbure monobloc

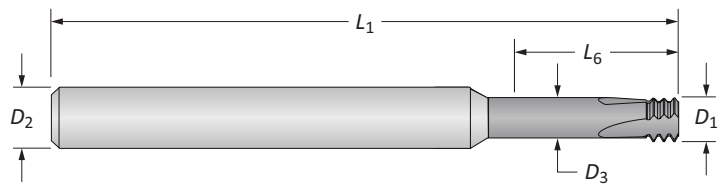
TM	073	64	M	-	3T	2X
1	2	3	4		5	6



1. Outil	2. Diamètre filet minimum	3. Pas	4. Queue	5. Type	6. Rapport profondeur/diamètre
TM = Standard	45 = M4.5 (Métrique) 250 = 1/4 (Impérial)	20 = UN 20 TPI 075 = ISO 0.75	M = Métrique Vièrge = Impérial	3T = 3 dents	2X = 2xD 3X = 3xD

Légende

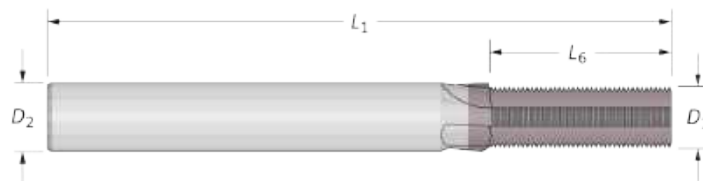
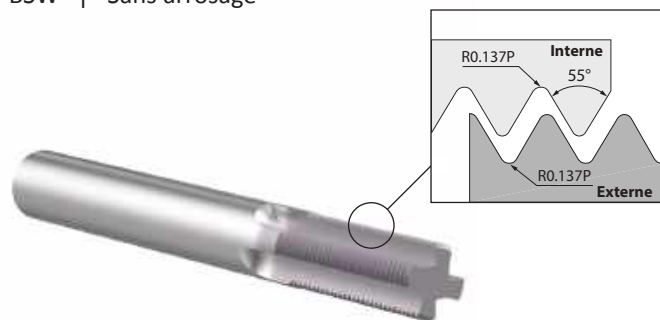
Symbole	Attribut
D_1	Diamètre maximum outil
D_2	Diamètre de queue
D_3	Diamètre du dégagement
L_1	Longueur total
L_6	Longueur de coupe



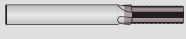
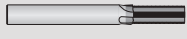
A PERÇAGE
B ALÉSAGE
C ALÉSAGE
D BRUNISSAGE
E FRAISE À FILETER
X SPÉCIAUX

Fraise à fileter carbure monobloc

BSW | Sans arrosage



BSW | Sans arrosage

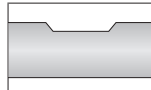
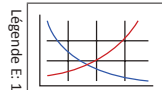
TPI (Filet par pouce)	Taille Ø du filet Min	Goujures	Fraise à fileter				Référence		
			D_1	D_2	L_6	L_1	 ThreadMills USA®	 AccuThread® 856	
m	20	1/4	3	4.50	6.00	10.16	58.00	TM20BSWM	TMBK0250-20M
	18	5/16	3	5.00	6.00	11.29	58.00	TM18BSWM	TMBK0312-18M
	16	3/8	5	7.00	8.00	14.29	64.00	TM16BSWM	TMBK0375-16M
	14	7/16	5	7.90	8.00	18.15	64.00	TM14BSWM	TMBK0437-14M
	12	1/2	5	9.00	10.00	19.10	73.00	TM12BSWM	TMBK0500-12M
	11	5/8	5	11.90	12.00	23.10	84.00	TM11BSWM	TMBK0625-11M
	10	3/4	5	11.90	12.00	27.94	84.00	TM10BSWM	TMBK0750-10M
	9	7/8	6	15.90	16.00	28.23	93.00	TM9BSWM	TMBK0875-9M
8	1	6	15.90	16.00	34.94	93.00	TM8BSWM	TMBK1000-8M	
i	20	1/4	3	0.177	0.250	0.400	2.500	TM20BSW	-
	18	5/16	3	0.197	0.250	0.445	2.500	TM18BSW	-
	16	3/8	5	0.276	0.312	0.563	3.000	TM16BSW	-
	14	7/16	5	0.311	0.312	0.715	3.000	TM14BSW	-
	12	1/2	5	0.354	0.375	0.750	3.500	TM12BSW	-
	11	5/8	5	0.468	0.500	0.910	3.500	TM11BSW	-
	10	3/4	5	0.468	0.500	1.100	3.500	TM10BSW	-
	9	7/8	6	0.620	0.625	1.112	4.000	TM9BSW	-
8	1	6	0.620	0.625	1.375	4.000	TM8BSW	-	

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

E: 54 - 57

E: 4

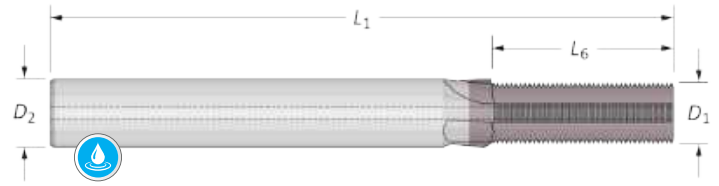
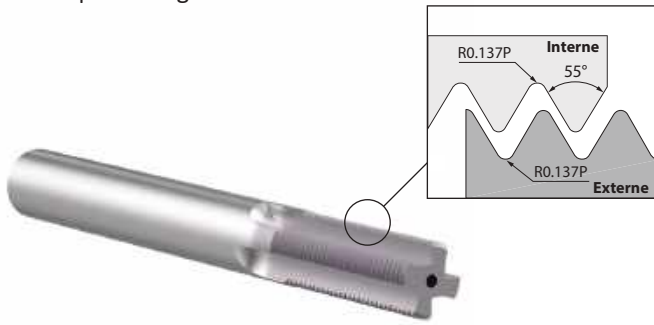
Weldon avec méplat



Pour commander une fraise à fileter avec un Weldon avec méplat, remplacer la désignation TM avec TW
(Disponible avec une queue métrique de 6 mm et plus ou queue impérial 3/8 et plus)
Exemple : Queue cylindrique = **TM**NK0500-NPT | Queue Weldon avec méplat = **TW**NK0500-NPT
NOTE : Les queues Weldon avec méplat ont une quantité minimum de commande de 2 pièces.

Fraise à fileter carbure monobloc

BSW | Arrosage central



BSW | Arrosage central

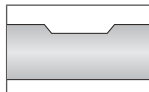
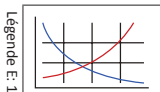
	TPI (Filet par pouce)	Taille Ø du filet Min	Goujures	Fraise à fileter				Référence
				D_1	D_2	L_6	L_1	ThreadMills USA®
m	20	1/4	3	4.50	6.00	10.16	58.00	TM20BSWCHM
	18	5/16	3	5.00	6.00	11.29	58.00	TM18BSWCHM
	16	3/8	5	7.00	8.00	14.29	64.00	TM16BSWCHM
	14	7/16	5	7.90	8.00	18.15	64.00	TM14BSWCHM
	12	1/2	5	9.00	10.00	19.10	84.00	TM12BSWCHM
	11	5/8	5	11.90	12.00	23.10	84.00	TM11BSWCHM
	10	3/4	5	11.90	12.00	27.94	84.00	TM10BSWCHM
	9	7/8	6	15.90	16.00	28.23	93.00	TM9BSWCHM
	8	1	6	15.90	16.00	34.94	93.00	TM8BSWCHM
i	20	1/4	3	0.177	0.250	0.400	2.375	TM20BSWCH
	18	5/16	3	0.197	0.250	0.445	2.375	TM18BSWCH
	16	3/8	5	0.276	0.312	0.563	3.000	TM16BSWCH
	14	7/16	5	0.311	0.312	0.715	3.000	TM14BSWCH
	12	1/2	5	0.354	0.375	0.750	3.000	TM12BSWCH
	11	5/8	5	0.468	0.500	0.910	3.500	TM11BSWCH
	10	3/4	5	0.468	0.500	1.100	3.500	TM10BSWCH
	9	7/8	6	0.620	0.625	1.112	4.000	TM9BSWCH
	8	1	6	0.620	0.625	1.375	4.000	TM8BSWCH

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

E: 54 - 57

E: 4

Weldon avec méplat

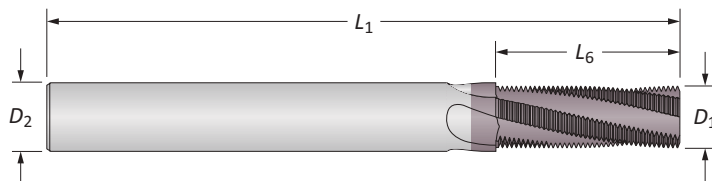
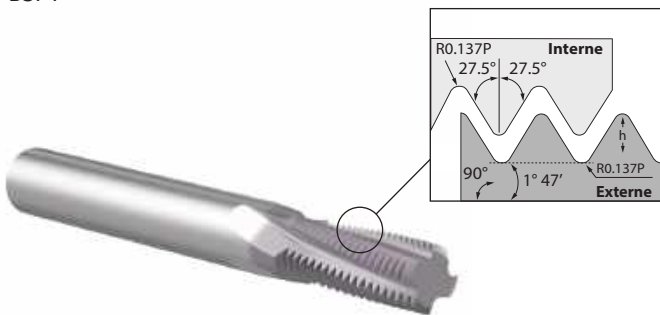


Pour commander une fraise à fileter avec un Weldon avec méplat, remplacer la désignation TM avec TW (Disponible avec une queue métrique de 6 mm et plus ou queue impérial 3/8 et plus)
Exemple : Queue cylindrique = **TM**NK0500-NPT | Queue Weldon avec méplat = **TW**NK0500-NPT
NOTE : Les queues Weldon avec méplat ont une quantité minimum de commande de 2 pièces.

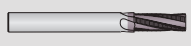
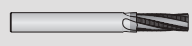


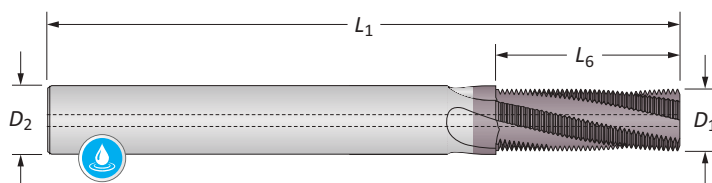
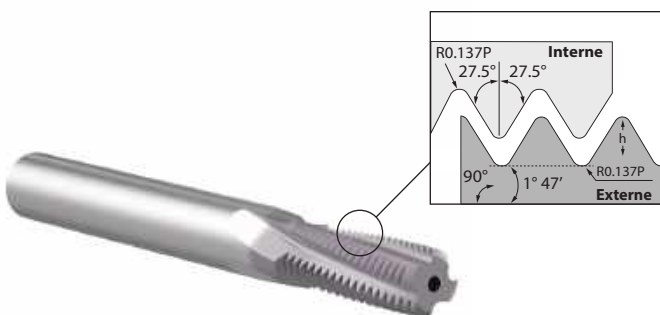
Fraise à fileter carbure monobloc

BSPT

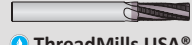


BSPT | Sans arrosage

	TPI (Filet par pouce)	Taille Ø du filet Min	Goujures	Fraise à fileter				Référence	
				D_1	D_2	L_6	L_1	 ThreadMills USA®	 AccuThread® 856
E	28	1/16 et 1/8	3	5.97	6.00	9.98	58.00	TM28BSPTM	TMBK0063-BSPTM
	19	1/4 et 3/8	4	9.91	10.00	14.73	73.00	TM19BSPTM	TMBK0250-BSPTM
	14	1/2 et 3/4	4	11.94	12.00	20.00	84.00	TM14BSPTM	TMBK0500-BSPTM
	11	1	4	15.75	16.00	32.31	93.00	TM11BSPTM	TMBK1000-BSPTM
I	28	1/16 et 1/8	3	0.240	0.250	0.393	2.500	TM28BSPT	-
	19	1/4 et 3/8	4	0.310	0.312	0.580	3.000	TM19BSPT	-
	14	1/2 et 3/4	4	0.470	0.500	0.787	3.500	TM14BSPT	-
	11	1	4	0.620	0.625	1.546	4.000	TM11BSPT	-

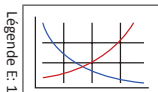


BSPT | Arrosage central

	TPI (Filet par pouce)	Taille Ø du filet Min	Goujures	Fraise à fileter				Référence
				D_1	D_2	L_6	L_1	 ThreadMills USA®
E	28	1/16 et 1/8	3	5.97	6.00	9.98	58.00	TM28BSPTCHM
	19	1/4 et 3/8	4	9.91	10.00	14.73	84.00	TM19BSPTCHM
	14	1/2 et 3/4	4	11.94	12.00	20.00	84.00	TM14BSPTCHM
	11	1	4	15.75	16.00	32.31	93.00	TM11BSPTCHM
I	28	1/16 et 1/8	3	0.240	0.250	0.393	2.375	TM28BSPTCH
	19	1/4 et 3/8	4	0.310	0.312	0.580	3.000	TM19BSPTCH
	14	1/2 et 3/4	4	0.470	0.500	0.787	3.500	TM14BSPTCH
	11	1	4	0.620	0.625	1.546	4.000	TM11BSPTCH

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

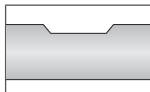
E: 54 - 57



E: 4



Weldon avec méplat



Pour commander une fraise à fileter avec un Weldon avec méplat, remplacer la désignation TM avec TW
 (Disponible avec une queue métrique de 6 mm et plus ou queue impérial 3/8 et plus)

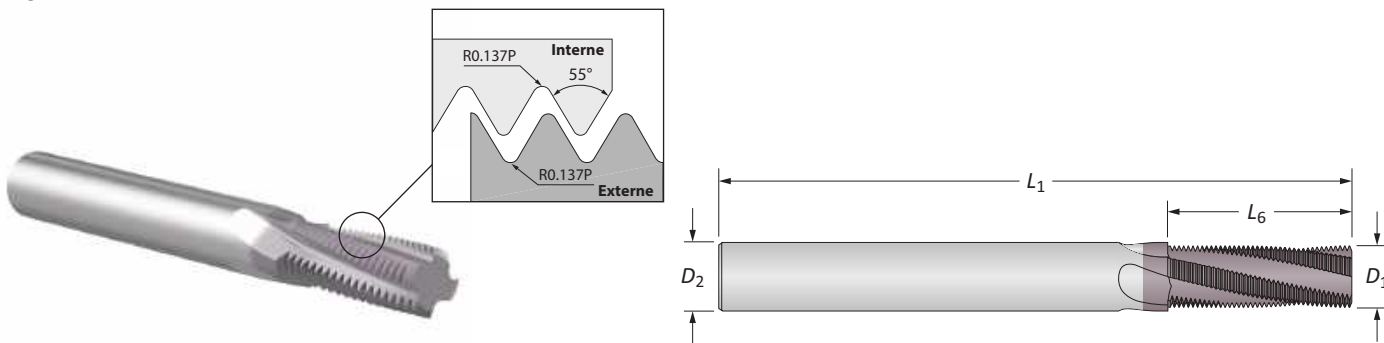
Exemple : Queue cylindrique = TMNK0500-NPT | Queue Weldon avec méplat = TWNK0500-NPT

NOTE: Les queues Weldon avec méplat ont une quantité minimum de commande de 2 pièces.



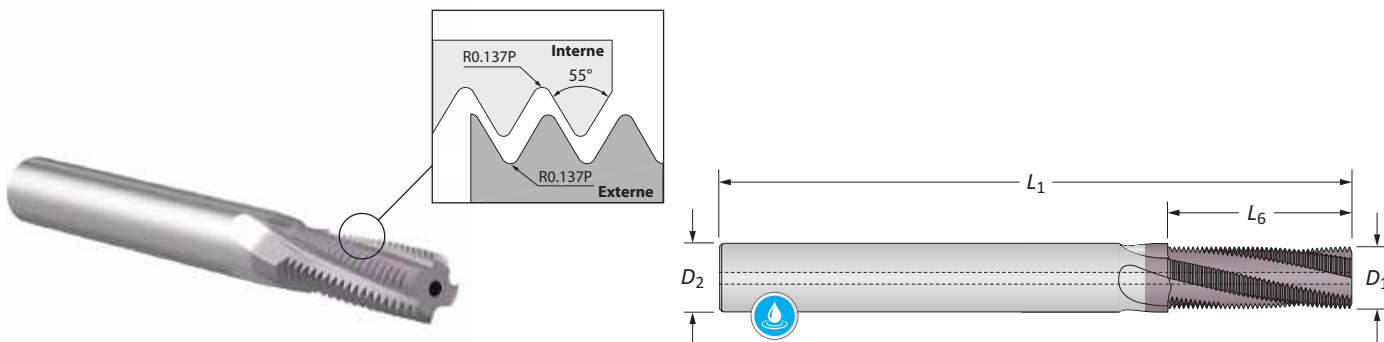
Fraise à fileter carbure monobloc

BSPP



BSPP | Sans arrosage

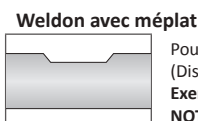
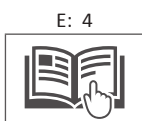
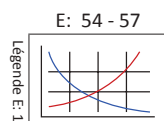
	TPI (Filet par pouce)	Taille Ø du filet Min	Goujures	Fraise à fileter				Référence	
				D ₁	D ₂	L ₆	L ₁	ThreadMills USA®	AccuThread® 856
m	28	1/16 et 1/8	3	5.97	6.00	14.53	58.00	TM28BSPPM	TMBK0063-BSPPM
	19	1/4 et 3/8	4	9.91	10.00	18.72	73.00	TM19BSPPM	TMBK0250-BSPPM
	19	3/8	4	11.94	12.00	28.41	84.00	HDTM19BSPPM	-
	14	1/2 et 3/4	4	11.94	12.00	29.03	84.00	TM14BSPPM	TMBK0500-BSPPM
	14	3/4	5	15.75	16.00	34.47	93.00	HDTM14BSPPM	-
	11	1	4	15.75	16.00	34.67	93.00	TM11BSPPM	TMBK1000-BSPPM
i	28	1/16 et 1/8	3	0.240	0.250	0.572	2.500	TM28BSPP	-
	19	1/4 et 3/8	4	0.310	0.312	0.737	3.000	TM19BSPP	-
	14	1/2 et 3/4	4	0.470	0.500	1.143	3.500	TM14BSPP	-
	11	1	4	0.620	0.625	1.365	4.000	TM11BSPP	-



BSPP | Arrosage central

	TPI (Filet par pouce)	Taille Ø du filet Min	Goujures	Fraise à fileter				Référence
				D ₁	D ₂	L ₆	L ₁	ThreadMills USA®
m	28	1/16 et 1/8	3	5.97	6.00	14.53	58.00	TM28BSPPCHM
	19	1/4 et 3/8	4	9.91	10.00	18.72	84.00	TM19BSPPCHM
	14	1/2 et 3/4	4	11.94	12.00	29.03	84.00	TM14BSPPCHM
	11	1	4	15.75	16.00	34.67	93.00	TM11BSPPCHM
i	28	1/16 et 1/8	3	0.240	0.250	0.572	2.375	TM28BSPPCH
	19	1/4 et 3/8	4	0.310	0.312	0.737	3.000	TM19BSPPCH
	14	1/2 et 3/4	4	0.470	0.500	1.143	3.500	TM14BSPPCH
	11	1	4	0.620	0.625	1.365	4.000	TM11BSPPCH

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

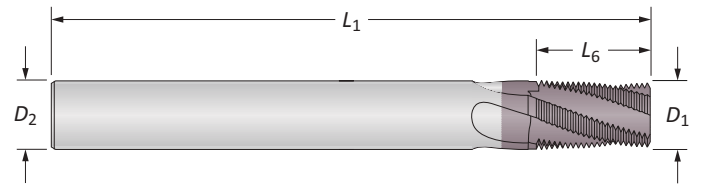
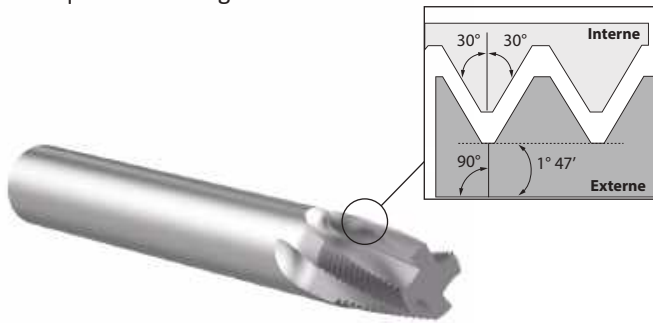


Pour commander une fraise à fileter avec un Weldon avec méplat, remplacer la désignation TM avec TW (Disponible avec une queue métrique de 6 mm et plus ou queue impérial 3/8 et plus)
Exemple : Queue cylindrique = TMNK0500-NPT | Queue Weldon avec méplat = TWNK0500-NPT
NOTE: Les queues Weldon avec méplat ont une quantité minimum de commande de 2 pièces.





Fraise à fileter carbure monobloc

NPT | Sans arrosage



NPT | Sans arrosage

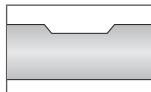
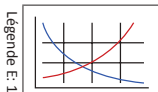
TPI (Filet par pouce)	Taille Ø du filet Min	Goujures	Fraise à fileter				Référence		
			D_1	D_2	L_6	L_1	 ThreadMills USA®	 AccuThread® 856	
m	27	1/16 et 1/8	3	5.95	6.00	11.30	58.00	TM27NPTM	TMNK0063-NPTM
	27	1/8	4	7.62	8.00	12.25	64.00	HDTM27NPTM	-
	18	1/4 et 3/8	4	7.75	8.00	15.70	64.00	TM18NPTM	TMNK0250-NPTM
	18	1/4 et 3/8	4	9.22	10.00	17.25	84.00	HDTM18NPTM	-
	14	1/2 et 3/4	4	11.95	12.00	23.70	84.00	TM14NPTM	TMNK0500-NPTM
	14	3/4	4	15.75	16.00	25.40	93.00	HDTM14NPTM	-
	11.5	1	4	15.75	16.00	28.75	93.00	TM11NPTM	TMNK1000-NPTM
	11.5	1	5	18.92	20.00	30.95	105.00	HDTM11NPTM	-
	8	2-1/2	5	19.75	20.00	38.10	115.00	TM8NPTM	TMNK2500-NPTM
	i	27	1/16 et 1/8	3	0.245	0.250	0.437	2.500	TM27NPT
27		1/8	4	0.300	0.312	0.482	3.000	HDTM27NPT	HDTMNK0125-NPT
18		1/4 et 3/8	4	0.305	0.312	0.625	3.000	TM18NPT	TMNK0250-NPT
18		1/4 et 3/8	4	0.363	0.375	0.680	3.500	HDTM18NPT	HDTMNK0250-NPT
14		1/2 et 3/4	4	0.495	0.500	0.875	3.500	TM14NPT	TMNK0500-NPT
14		3/4	4	0.620	0.625	1.000	4.000	HDTM14NPT	HDTMNK0750-NPT
11.5		1	4	0.620	0.625	1.125	4.000	TM11NPT	TMNK1000-NPT
11.5		1	5	0.745	0.750	1.219	4.000	HDTM11NPT	HDTMNK1000-NPT
8		2-1/2	4	0.745	0.750	1.500	5.000	TM8NPT	TMNK2500-NPT

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

E: 54 - 57

E: 4

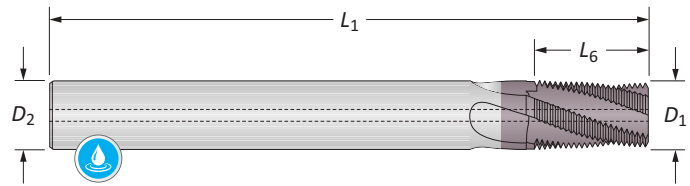
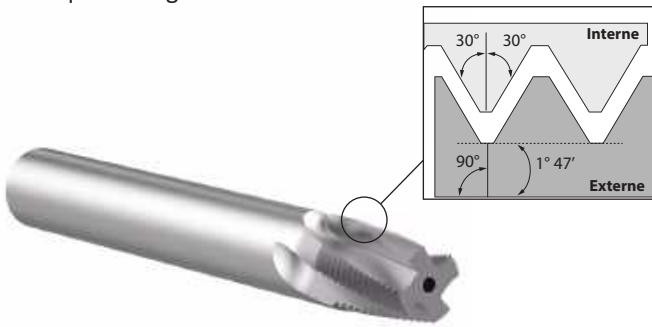
Weldon avec méplat



Pour commander une fraise à fileter avec un Weldon avec méplat, remplacer la désignation TM avec TW
(Disponible avec une queue métrique de 6 mm et plus ou queue impérial 3/8 et plus)
Exemple : Queue cylindrique = **TMNK0500-NPT** | Queue Weldon avec méplat = **TW**NK0500-NPT
NOTE : Les queues Weldon avec méplat ont une quantité minimum de commande de 2 pièces.

Fraise à fileter carbure monobloc

NPT | Arrosage central



NPT | Arrosage central

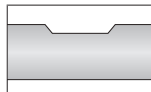
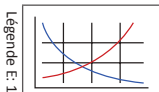
	TPI (Filet par pouce)	Taille Ø du filet Min	Goujures	Fraise à fileter				Référence
				D ₁	D ₂	L ₆	L ₁	ThreadMills USA®
m	27	1/16 et 1/8	3	5.95	6.00	11.30	58.00	TM27NPTCHM
	27	1/8	4	7.62	8.00	12.25	64.00	HDTM27NPTCHM
	18	1/4 et 3/8	4	7.75	8.00	15.70	64.00	TM18NPTCHM
	18	1/4 et 3/8	4	9.22	10.00	17.25	84.00	HDTM18NPTCHM
	14	1/2 et 3/4	4	11.95	12.00	23.70	84.00	TM14NPTCHM
	14	3/4	4	15.75	16.00	25.40	93.00	HDTM14NPTCHM
	11.5	1	4	15.75	16.00	28.75	93.00	TM11NPTCHM
	11.5	1	5	18.92	20.00	30.95	105.00	HDTM11NPTCHM
	8	2-1/2	5	19.75	20.00	38.10	115.00	TM8NPTCHM
i	27	1/16 et 1/8	3	0.245	0.250	0.437	2.375	TM27NPTCH
	27	1/8	4	0.300	0.312	0.482	3.000	HDTM27NPTCH
	18	1/4 et 3/8	4	0.305	0.312	0.625	3.000	TM18NPTCH
	18	1/4 et 3/8	4	0.363	0.375	0.680	3.000	HDTM18NPTCH
	14	1/2 et 3/4	4	0.495	0.500	0.875	3.500	TM14NPTCH
	14	3/4	4	0.620	0.625	1.000	4.000	HDTM14NPTCH
	11.5	1	4	0.620	0.625	1.125	4.000	TM11NPTCH
	11	1	5	0.745	0.750	1.219	4.000	HDTM11NPTCH
	8	2-1/2	4	0.745	0.750	1.500	5.000	TM8NPTCH

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

E: 54 - 57

E: 4

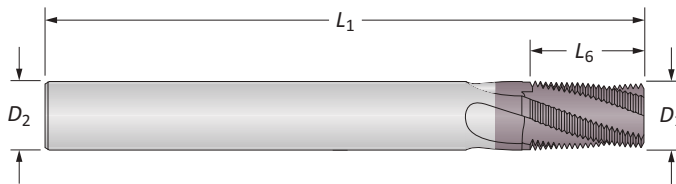
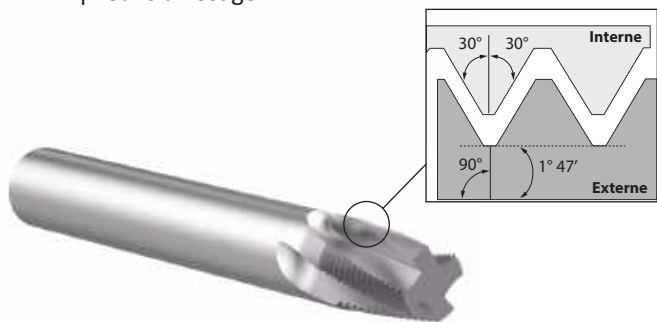
Weldon avec méplat



Pour commander une fraise à fileter avec un Weldon avec méplat, remplacer la désignation TM avec TW (Disponible avec une queue métrique de 6 mm et plus ou queue impérial 3/8 et plus)
Exemple : Queue cylindrique = **TM**NK0500-NPT | Queue Weldon avec méplat = **TW**NK0500-NPT
NOTE: Les queues Weldon avec méplat ont une quantité minimum de commande de 2 pièces.

Fraise à fileter carbure monobloc

NPTF | Sans arrosage



NPTF | Sans arrosage

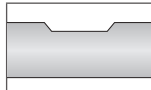
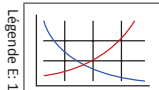
TPI (Filet par pouce)	Taille Ø du filet Min	Goujures	Fraise à fileter				Référence		
			D_1	D_2	L_6	L_1	ThreadMills USA®	AccuThread® 856	
m	27	1/16 et 1/8	3	5.95	6.00	11.30	58.00	TM27NPTFM	TMNK0063-NPTFM
	18	1/4 et 3/8	4	7.75	8.00	15.70	64.00	TM18NPTFM	TMNK0250-NPTFM
	14	1/2 et 3/4	4	11.95	12.00	23.70	84.00	TM14NPTFM	TMNK0500-NPTFM
	11.5	1	4	15.75	16.00	28.75	93.00	TM11NPTFM	TMNK1000-NPTFM
	8	2-1/2	5	19.75	20.00	38.10	115.00	TM8NPTFM	TMNK2500-NPTFM
i	27	1/16 et 1/8	3	0.245	0.250	0.437	2.500	TM27NPTF	TMNK0063-NPTF
	18	1/4 et 3/8	4	0.305	0.312	0.625	3.000	TM18NPTF	TMNK0250-NPTF
	14	1/2 et 3/4	4	0.495	0.500	0.875	3.500	TM14NPTF	TMNK0500-NPTF
	11.5	1	4	0.620	0.625	1.125	4.000	TM11NPTF	TMNK1000-NPTF
	8	2-1/2	4	0.745	0.750	1.500	5.000	TM8NPTF	TMNK2500-NPTF

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

E: 54 - 57

E: 4

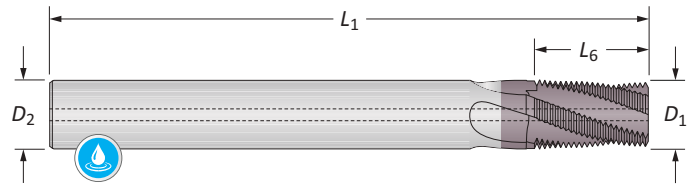
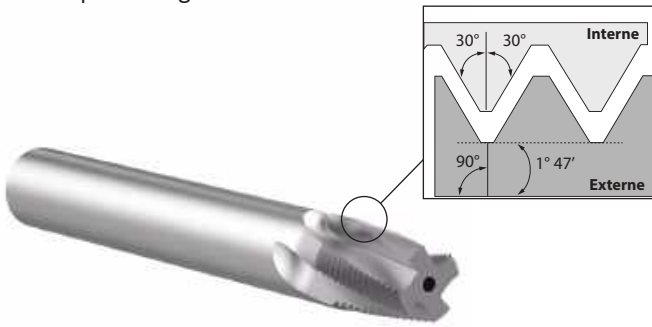
Weldon avec méplat



Pour commander une fraise à fileter avec un Weldon avec méplat, remplacer la désignation TM avec TW (Disponible avec une queue métrique de 6 mm et plus ou queue impérial 3/8 et plus)
Exemple : Queue cylindrique = **TMNK0500-NPT** | Queue Weldon avec méplat = **TW**NK0500-NPT
NOTE : Les queues Weldon avec méplat ont une quantité minimum de commande de 2 pièces.

Fraise à fileter carbure monobloc

NPTF | Arrosage central



NPTF | Arrosage central

	TPI (Filet par pouce)	Taille Ø du filet Min	Goujures	Fraise à fileter				Référence
				D_1	D_2	L_6	L_1	ThreadMills USA®
m	27	1/16 et 1/8	3	5.95	6.00	11.30	58.00	TM27NPTFCHM
	18	1/4 et 3/8	4	7.75	8.00	15.70	64.00	TM18NPTFCHM
	14	1/2 et 3/4	4	11.95	12.00	23.70	84.00	TM14NPTFCHM
	11.5	1	4	15.75	16.00	28.75	93.00	TM11NPTFCHM
	8	2-1/2	5	19.75	20.00	38.10	115.00	TM8NPTFCHM
i	27	1/16 et 1/8	3	0.245	0.250	0.437	2.375	TM27NPTFCH
	18	1/4 et 3/8	4	0.305	0.312	0.625	3.000	TM18NPTFCH
	14	1/2 et 3/4	4	0.495	0.500	0.875	3.500	TM14NPTFCH
	11.5	1	4	0.620	0.625	1.125	4.000	TM11NPTFCH
	8	2-1/2	4	0.745	0.750	1.500	5.000	TM8NPTFCH

A

PERÇAGE

B

ALÉSAGE

C

ALÉSAGE

D

BRUNISSOIR

E

FRAISE À FILETER

X

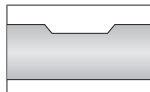
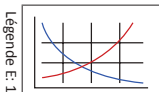
SPÉCIAUX

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

E: 54 - 57

E: 4

Weldon avec méplat

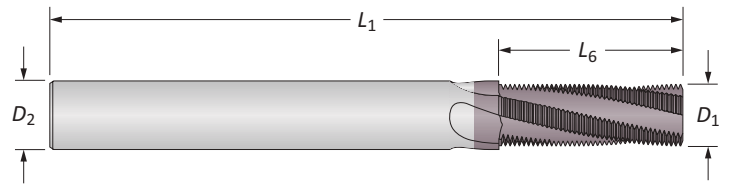
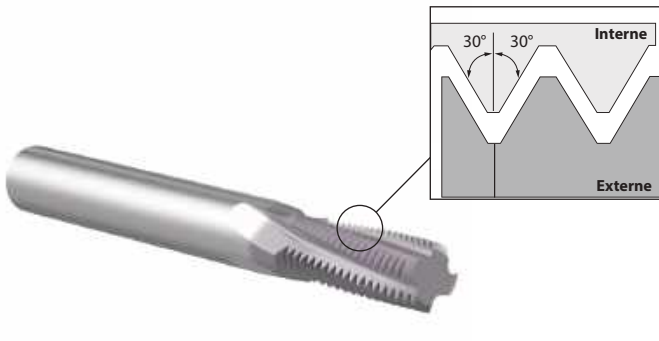


Pour commander une fraise à fileter avec un Weldon avec méplat, remplacer la désignation TM avec TW (Disponible avec une queue métrique de 6 mm et plus ou queue impérial 3/8 et plus)
Exemple : Queue cylindrique = TMNK0500-NPT | Queue Weldon avec méplat = TWNK0500-NPT
NOTE: Les queues Weldon avec méplat ont une quantité minimum de commande de 2 pièces.



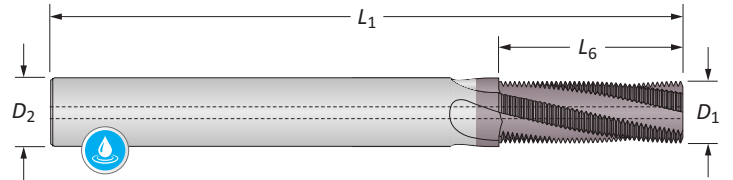
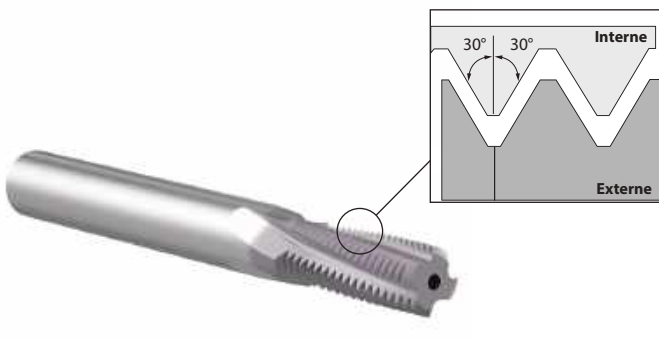
Fraise à fileter carbure monobloc

NPS



NPS | Sans arrosage

E	TPI (Filet par pouce)	Taille Ø du filet Min	Goujures	Fraise à fileter				Référence
				D_1	D_2	L_6	L_1	ThreadMills USA®
	27	1/8	3	5.95	6.00	16.00	58.00	TM27NPSM
	18	1/4 et 3/8	4	9.40	10.00	22.60	84.00	TM18NPSM
	14	1/2 et 3/4	4	11.94	12.00	32.70	84.00	TM14NPSM
	11.5	1	4	15.75	16.00	35.35	93.00	TM11NPSM
	27	1/8	3	0.245	0.250	0.630	2.500	TM27NPS
	18	1/4 et 3/8	4	0.370	0.375	0.889	3.500	TM18NPS
	14	1/2 et 3/4	4	0.490	0.500	1.288	3.500	TM14NPS
	11.5	1	4	0.620	0.625	1.392	4.000	TM11NPS



NPS | Arrosage central

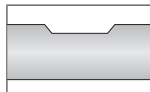
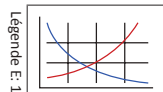
E	TPI (Filet par pouce)	Taille Ø du filet Min	Goujures	Fraise à fileter				Référence
				D_1	D_2	L_6	L_1	ThreadMills USA®
	27	1/8	3	5.95	6.00	16.00	58.00	TM27NPSCHM
	18	1/4 et 3/8	4	9.40	10.00	22.60	84.00	TM18NPSCHM
	14	1/2 et 3/4	4	11.94	12.00	32.70	84.00	TM14NPSCHM
	11.5	1	4	15.75	16.00	35.35	93.00	TM11NPSCHM
	27	1/8	3	0.245	0.250	0.630	2.375	TM27NPSCH
	18	1/4 et 3/8	4	0.370	0.375	0.889	3.000	TM18NPSCH
	14	1/2 et 3/4	4	0.490	0.500	1.288	3.500	TM14NPSCH
	11.5	1	4	0.620	0.625	1.392	4.000	TM11NPSCH

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

E: 54 - 57

E: 4

Weldon avec méplat



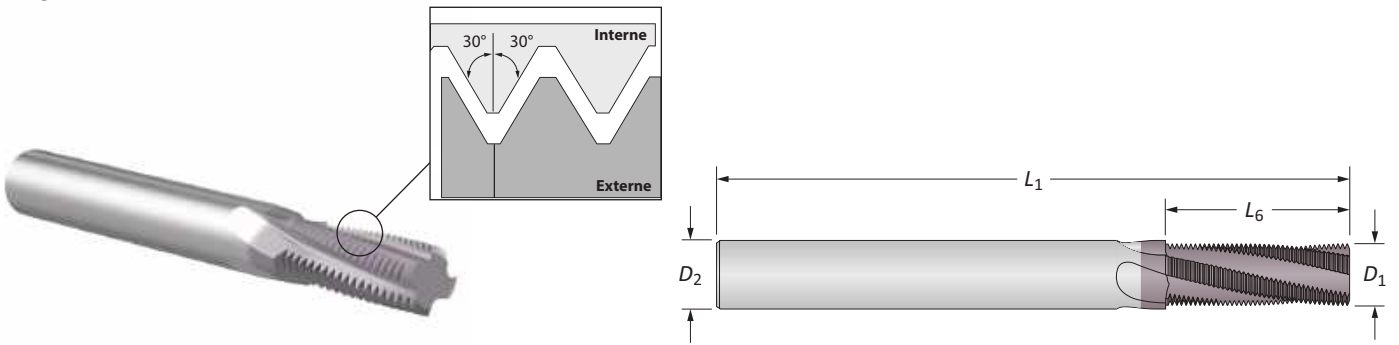
Pour commander une fraise à fileter avec un Weldon avec méplat, remplacer la désignation TM avec TW
(Disponible avec une queue métrique de 6 mm et plus ou queue impérial 3/8 et plus)

Exemple : Queue cylindrique = TMNK0500-NPT | Queue Weldon avec méplat = TWNK0500-NPT

NOTE: Les queues Weldon avec méplat ont une quantité minimum de commande de 2 pièces.

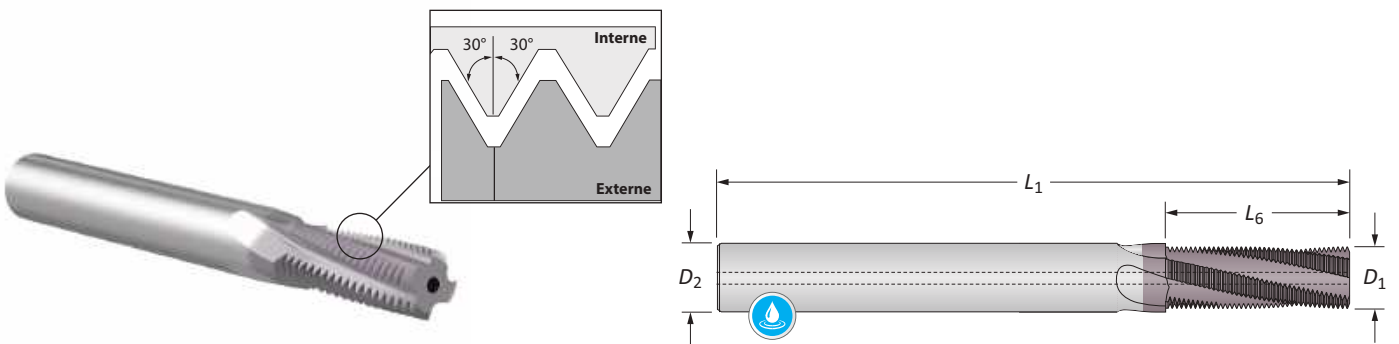
Fraise à fileter carbure monobloc

NPSF



NPSF | Sans arrosage

	TPI (Filet par pouce)	Taille Ø du filet Min	Goujures	Fraise à fileter				Référence
				D_1	D_2	L_6	L_1	ThreadMills USA®
m	27	1/8	3	5.95	6.00	16.00	58.00	TM27NPSFM
	18	1/4 et 3/8	4	9.40	10.00	22.60	84.00	TM18NPSFM
	14	1/2 et 3/4	4	11.94	12.00	32.70	84.00	TM14NPSFM
	11.5	1	4	15.75	16.00	35.35	93.00	TM11NPSFM
i	27	1/8	3	0.245	0.250	0.630	2.500	TM27NPSF
	18	1/4 et 3/8	4	0.370	0.375	0.889	3.500	TM18NPSF
	14	1/2 et 3/4	4	0.490	0.500	1.288	3.500	TM14NPSF
	11.5	1	4	0.620	0.625	1.392	4.000	TM11NPSF



NPSF | Arrosage central

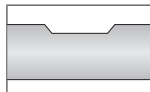
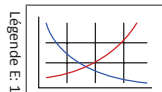
	TPI (Filet par pouce)	Taille Ø du filet Min	Goujures	Fraise à fileter				Référence
				D_1	D_2	L_6	L_1	ThreadMills USA®
m	27	1/8	3	5.95	6.00	16.00	58.00	TM27NPSFCHM
	18	1/4 et 3/8	4	9.40	10.00	22.60	84.00	TM18NPSFCHM
	14	1/2 et 3/4	4	11.94	12.00	32.70	84.00	TM14NPSFCHM
	11.5	1	4	15.75	16.00	35.35	93.00	TM11NPSFCHM
i	27	1/8	3	0.245	0.250	0.630	2.375	TM27NPSFCH
	18	1/4 et 3/8	4	0.370	0.375	0.889	3.000	TM18NPSFCH
	14	1/2 et 3/4	4	0.490	0.500	1.288	3.500	TM14NPSFCH
	11.5	1	4	0.620	0.625	1.392	4.000	TM11NPSFCH

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

E: 54 - 57

E: 4

Weldon avec méplat

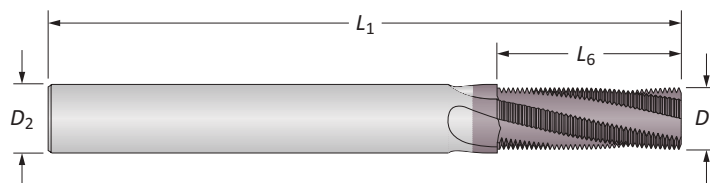
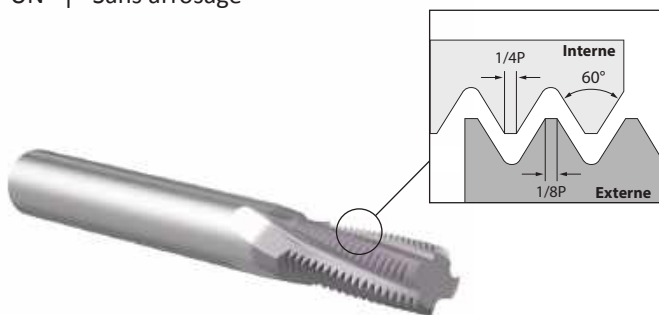


Pour commander une fraise à fileter avec un Weldon avec méplat, remplacer la désignation TM avec TW (Disponible avec une queue métrique de 6 mm et plus ou queue impérial 3/8 et plus)
Exemple : Queue cylindrique = **TMNK0500-NPT** | Queue Weldon avec méplat = **TW NK0500-NPT**
NOTE : Les queues Weldon avec méplat ont une quantité minimum de commande de 2 pièces.





Fraise à fileter carbure monobloc

UN | Sans arrosage



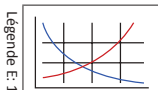
UN | Sans arrosage

TPI (Filet par pouce)	Taille Ø du filet Min	Goujures	Fraise à fileter				Référence	
			D_1	D_2	L_6	L_1	 ThreadMills USA®	 AccuThread® 856
64	#2	3*	1.65	3.00	3.20	39.00	TM08664M	TMUK0002-64M
56	#2	3*	1.65	3.00	3.20	39.00	TM08656M	TMUK0002-56M
48	#3	3*	1.80	3.00	3.75	39.00	TM09948M	TMUK0003-48M
44	#5	3	2.40	3.00	4.65	39.00	TM12544M	TMUK0005-44M
40	#4	3*	2.20	3.00	4.45	39.00	TM12540M	TMUK0004-40M
36	#8	3	3.00	4.00	6.35	51.00	TM16436M	TMUK0008-36M
32	#6	3	2.50	3.00	5.55	39.00	TM13832M	TMUK0006-32M
32	#8	3	3.20	4.00	6.35	51.00	TM16432M	TMUK0008-32M
32	#10	3	3.80	4.00	7.95	51.00	TM19032M	TMUK0010-32M
32	#10	3	3.80	4.00	7.95	51.00	HDTM19032M	-
32	1/2	6	9.40	10.00	25.40	84.00	TM50032M	-
m 28	#10	3	3.80	4.00	8.20	51.00	TM19028M	TMUK0010-28M
28	1/4	3	4.75	6.00	12.70	58.00	TM25028M	TMUK0250-28M
28	7/16	4	7.90	8.00	19.95	64.00	TM43828M	TMUK0438-28M
28	1/2	6	9.40	10.00	25.40	84.00	TM50028M	-
24	#10	3	3.70	4.00	8.50	51.00	TM19024M	TMUK0010-24M
24	#10	3	3.70	4.00	8.50	51.00	HDTM19024M	-
24	5/16	3	5.95	6.00	16.00	58.00	TM31224M	TMUK0313-24M
24	3/8	4	7.25	8.00	19.00	64.00	TM37524M	TMUK0375-24M
24	1/2	6	9.40	10.00	25.40	84.00	TM50024M	-
20	1/4	3	4.75	6.00	12.70	58.00	TM25020M	TMUK0250-20M
20	1/4	3	4.95	6.00	12.70	58.00	HDTM25020M	-
20	7/16	4	8.75	10.00	22.85	73.00	TM43720M	TMUK0438-20M
20	1/2	6	9.40	10.00	25.40	84.00	TM50020M	-

*Goujure droite.

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

E: 54 - 57

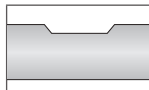


Légende E: 1

E: 4



Weldon avec méplat



Pour commander une fraise à fileter avec un Weldon avec méplat, remplacer la désignation TM avec TW
 (Disponible avec une queue métrique de 6 mm et plus ou queue impérial 3/8 et plus)

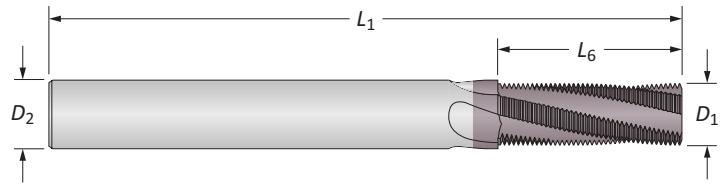
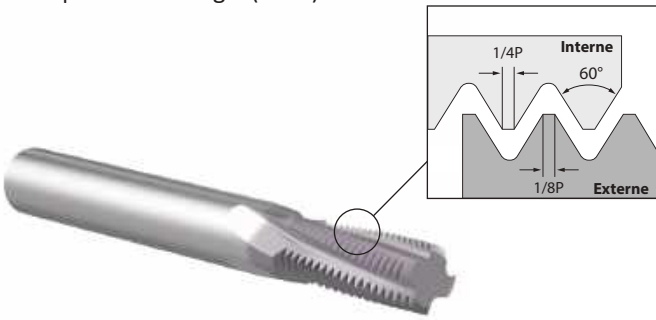
Exemple : Queue cylindrique = **TMNK0500-NPT** | Queue Weldon avec méplat = **TWNK0500-NPT**

NOTE: Les queues Weldon avec méplat ont une quantité minimum de commande de 2 pièces.



Fraise à fileter carbure monobloc

UN | Sans arrosage (suite)



UN | Sans arrosage

TPI (Filet par pouce)	Taille Ø du filet Min	Goujures	Fraise à fileter				Référence	
			D ₁	D ₂	L ₆	L ₁	ThreadMills USA®	AccuThread® 856
18	5/16	3	5.95	6.00	17.00	58.00	TM31218M	TMUK0313-18M
18	5/16	3	6.22	8.00	15.87	64.00	HDTM31218M	-
18	9/16	4	9.90	10.00	22.65	73.00	TM56218M	TMUK0563-18M
16	3/8	4	7.25	8.00	19.05	64.00	TM37516M	TMUK0375-16M
16	3/8	4	7.62	10.00	19.05	84.00	HDTM37516M	-
16	3/4	4	11.95	12.00	31.75	84.00	TM75016M	TMUK0750-16M
14	7/16	4	7.75	8.00	20.00	64.00	TM43714M	TMUK0438-14M
14	7/8	4	11.95	12.00	32.70	84.00	TM87514M	TMUK0875-14M
13	1/2	4	9.40	10.00	23.50	73.00	TM50013M	TMUK0500-13M
13	1/2	4	10.16	12.00	23.50	84.00	HDTM50013M	-
12	9/16	4	9.90	10.00	23.35	73.00	TM56212M	TMUK0563-12M
12	3/4	4	11.95	12.00	31.75	84.00	TM75012M	TMUK0750-12M
12	1	6	18.92	20.00	38.10	105.00	TM10012M	-
11	5/8	4	11.95	12.00	32.40	84.00	TM62511M	TMUK0625-11M
11	5/8	4	11.95	12.00	37.00	100.00	TM62511M-XL	TMUK0625-11XLM
10	3/4	4	11.95	12.00	33.00	84.00	TM75010M	TMUK0750-10M
10	3/4	4	11.95	12.00	40.70	100.00	TM75010M-XL	TMUK0750-10XLM
9	7/8	4	15.75	16.00	36.75	93.00	TM87509M	TMUK0875-9M
9	7/8	4	15.75	16.00	45.20	100.00	TM87509M-XL	TMUK0875-9XLM
8	1	4	15.75	16.00	35.00	93.00	TM10008M	TMUK1000-8M
8	1	6	19.90	20.00	50.80	115.00	TM10008M-XL	TMUK1000-8XLM
7	1-1/8	5	19.90	20.00	36.30	105.00	TM12507M	TMUK1125-7M
6	1-3/8	5	19.90	20.00	38.10	105.00	TM13706M	TMUK1375-6M

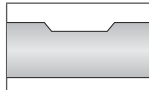
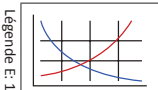
mm

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

E: 54 - 57

E: 4

Weldon avec méplat

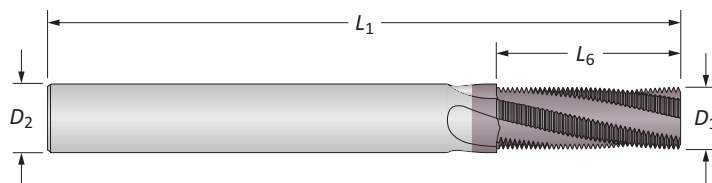
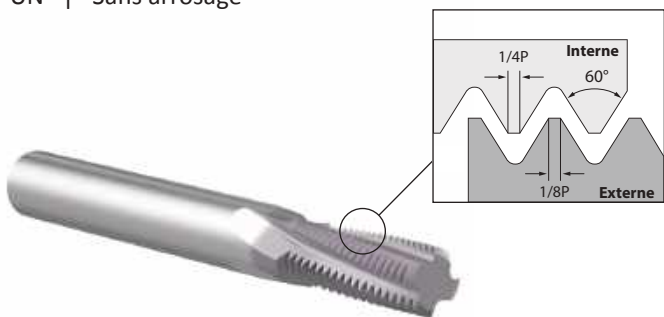


Pour commander une fraise à fileter avec un Weldon avec méplat, remplacer la désignation TM avec TW
 (Disponible avec une queue métrique de 6 mm et plus ou queue impérial 3/8 et plus)
Exemple : Queue cylindrique = **TMNK0500-NPT** | Queue Weldon avec méplat = **TW**NK0500-NPT
NOTE : Les queues Weldon avec méplat ont une quantité minimum de commande de 2 pièces.

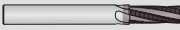
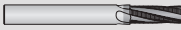


Fraise à fileter carbure monobloc

UN | Sans arrosage



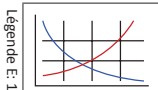
UN | Sans arrosage

TPI (Filet par pouce)	Taille Ø du filet Min	Goujures	Fraise à fileter				Référence	
			D_1	D_2	L_6	L_1	 ThreadMills USA®	 AccuThread® 856
64	#2	3*	0.065	0.125	0.125	2.000	TM08664	-
56	#2	3*	0.065	0.125	0.125	2.000	TM08656	TMUK0002-56
48	#3	3*	0.075	0.125	0.167	2.000	TM09948	-
44	#5	3	0.095	0.125	0.228	2.000	TM12544	-
40	#4	3*	0.085	0.125	0.175	2.000	TM12540	TMUK0004-40
36	#8	3	0.115	0.125	0.250	2.000	TM16436	-
32	#6	3	0.100	0.125	0.218	2.000	TM13832	TMUK0006-32
32	#8	3	0.115	0.125	0.250	2.000	TM16432	TMUK0008-32
32	#10	3	0.120	0.125	0.312	2.000	TM19032	TMUK0010-32
32	#10	3	0.150	0.187	0.312	2.500	HDTM19032	-
32	1/2	6	0.370	0.375	1.000	3.500	TM50032	-
28	#10	3	0.120	0.125	0.312	2.000	TM19028	TMUK0010-28
28	1/4	3	0.180	0.187	0.500	2.500	TM25028	TMUK0250-28
28	7/16	4	0.310	0.312	0.790	3.000	TM43828	TMUK0438-28
28	1/2	6	0.370	0.375	1.000	3.500	TM50028	-
24	#10	3	0.120	0.125	0.312	2.000	TM19024	TMUK0010-24
24	#10	3	0.145	0.187	0.312	2.500	HDTM19024	-
24	5/16	3	0.235	0.250	0.625	2.500	TM31224	TMUK0313-24
24	3/8	4	0.285	0.312	0.750	3.000	TM37524	TMUK0375-24
24	1/2	6	0.370	0.375	1.000	3.500	TM50024	-
20	1/4	3	0.180	0.187	0.500	2.500	TM25020	TMUK0250-20
20	1/4	3	0.195	0.250	0.500	2.500	HDTM25020	-
20	7/16	4	0.335	0.375	0.875	3.500	TM43720	TMUK0438-20
20	1/2	6	0.370	0.375	1.000	3.500	TM50020	-

*Goujure droite.

 = Métrique (mm)
 = Impérial (pouce)

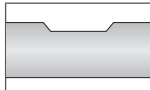
E: 54 - 57



E: 4



Weldon avec méplat

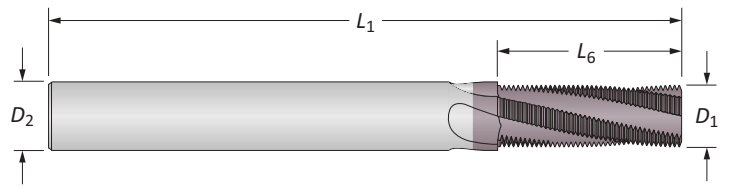
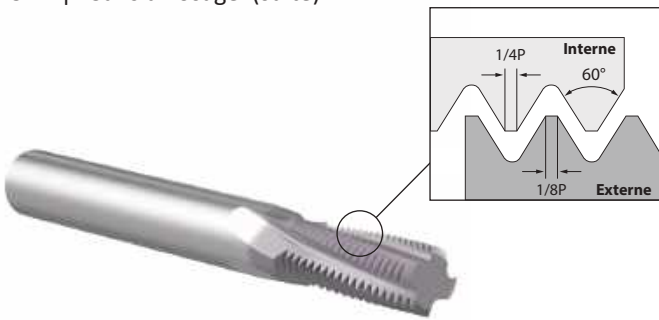


Pour commander une fraise à fileter avec un Weldon avec méplat, remplacer la désignation TM avec TW
 (Disponible avec une queue métrique de 6 mm et plus ou queue impérial 3/8 et plus)
Exemple : Queue cylindrique = **TM**NK0500-NPT | Queue Weldon avec méplat = **TW**NK0500-NPT
NOTE : Les queues Weldon avec méplat ont une quantité minimum de commande de 2 pièces.



Fraise à fileter carbure monobloc

UN | Sans arrosage (suite)



UN | Sans arrosage

TPI (Filet par pouce)	Taille Ø du filet Min	Goujures	Fraise à fileter				Référence	
			D ₁	D ₂	L ₆	L ₁	ThreadMills USA®	AccuThread® 856
18	5/16	3	0.235	0.250	0.625	2.500	TM31218	TMUK0313-18
18	5/16	3	0.245	0.312	0.625	3.000	HDTM31218	-
18	9/16	4	0.370	0.375	0.875	3.500	TM56218	TMUK0563-18
16	3/8	4	0.285	0.312	0.750	3.000	TM37516	TMUK0375-16
16	3/8	4	0.300	0.375	0.750	3.500	HDTM37516	-
16	3/4	4	0.490	0.500	1.250	3.500	TM75016	TMUK0750-16
14	7/16	4	0.305	0.312	0.750	3.000	TM43714	TMUK0438-14
14	7/8	4	0.490	0.500	1.250	3.500	TM87514	TMUK0875-14
13	1/2	4	0.350	0.375	0.875	3.500	TM50013	TMUK0500-13
13	1/2	4	0.400	0.500	0.875	3.500	HDTM50013	-
12	9/16	4	0.370	0.375	0.875	3.500	TM56212	TMUK0563-12
12	3/4	4	0.495	0.500	1.250	3.500	TM75012	TMUK0750-12
12	1	6	0.745	0.750	1.500	4.000	TM10012	-
11	5/8	4	0.470	0.500	1.250	3.500	TM62511	TMUK0625-11
11	5/8	4	0.470	0.500	1.455	3.500	TM62511-XL	TMUK0625-11XL
10	3/4	4	0.495	0.500	1.250	3.500	TM75010	TMUK0750-10
10	3/4	4	0.495	0.500	1.600	4.000	TM75010-XL	TMUK0750-10XL
9	7/8	4	0.620	0.625	1.375	4.000	TM87509	TMUK0875-9
9	7/8	4	0.620	0.625	1.778	4.000	TM87509-XL	TMUK0875-9XL
8	1	4	0.620	0.625	1.375	4.000	TM10008	TMUK1000-8
8	1	6	0.745	0.750	2.000	4.500	TM10008-XL	TMUK1000-8XL
7	1-1/8	5	0.745	0.750	1.572	4.500	TM12507	-
6	1-3/8	5	0.745	0.750	1.500	4.500	TM13706	-

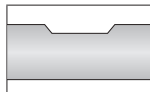
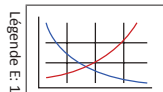
①

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

E: 54 - 57

E: 4

Weldon avec méplat

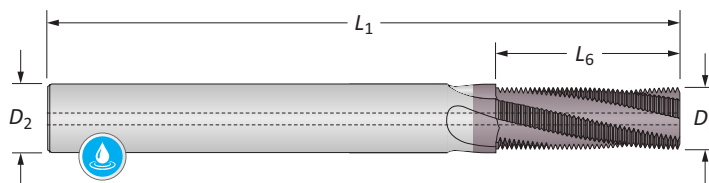
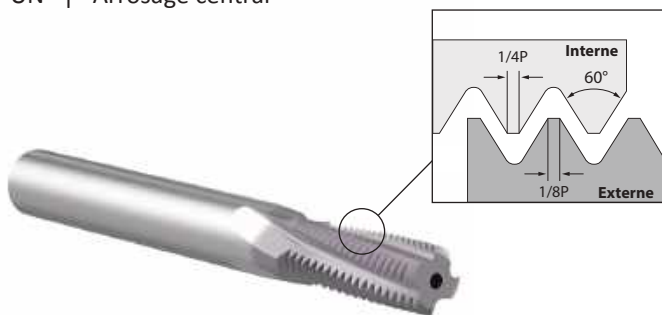


Pour commander une fraise à fileter avec un Weldon avec méplat, remplacer la désignation TM avec TW
 (Disponible avec une queue métrique de 6 mm et plus ou queue impérial 3/8 et plus)
Exemple : Queue cylindrique = **TM**NK0500-NPT | Queue Weldon avec méplat = **TW**NK0500-NPT
NOTE : Les queues Weldon avec méplat ont une quantité minimum de commande de 2 pièces.

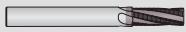


Fraise à fileter carbure monobloc

UN | Arrosage central



UN | Arrosage central

TPI (Filet par pouce)	Taille Ø du filet Min	Goujures	Fraise à fileter				Référence  ThreadMills USA®
			D_1	D_2	L_6	L_1	
64	#2	3*	1.65	3.00	3.20	39.00	TM08664CHM
56	#2	3*	1.65	3.00	3.20	39.00	TM08656CHM
48	#3	3*	1.80	3.00	3.75	39.00	TM09948CHM
44	#5	3	2.40	3.00	4.65	39.00	TM12544CHM
40	#4	3*	2.20	3.00	4.45	39.00	TM12540CHM
36	#8	3	3.00	4.00	6.35	51.00	TM16436CHM
32	#6	3	2.50	3.00	5.55	39.00	TM13832CHM
32	#8	3	3.20	4.00	6.35	51.00	TM16432CHM
32	#10	3	3.80	4.00	7.95	51.00	TM19032CHM
32	#10	3	3.80	4.00	7.95	51.00	HDTM19032CHM
32	1/2	6	9.40	10.00	25.40	84.00	TM50032CHM
m 28	#10	3	3.80	4.00	8.20	51.00	TM19028CHM
28	1/4	3	4.75	6.00	12.70	58.00	TM25028CHM
28	1/2	6	9.40	10.00	25.40	84.00	TM50028CHM
24	#10	3	3.68	4.00	8.50	51.00	TM19024CHM
24	#10	3	3.70	4.00	8.50	51.00	HDTM19024CHM
24	5/16	3	5.95	6.00	16.00	58.00	TM31224CHM
24	3/8	4	7.25	8.00	19.00	64.00	TM37524CHM
24	1/2	6	9.40	10.00	25.40	84.00	TM50024CHM
20	1/4	3	4.75	6.00	12.70	58.00	TM25020CHM
20	1/4	3	4.95	6.00	12.70	58.00	HDTM25020CHM
20	7/16	4	8.75	10.00	22.85	84.00	TM43720CHM
20	1/2	6	9.40	10.00	25.40	84.00	TM50020CHM

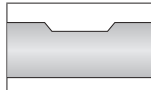
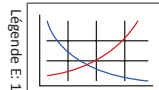
*Goujure droite.

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

E: 54 - 57

E: 4

Weldon avec méplat

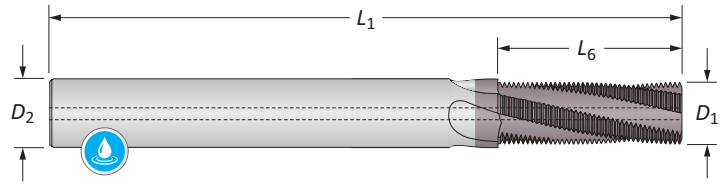
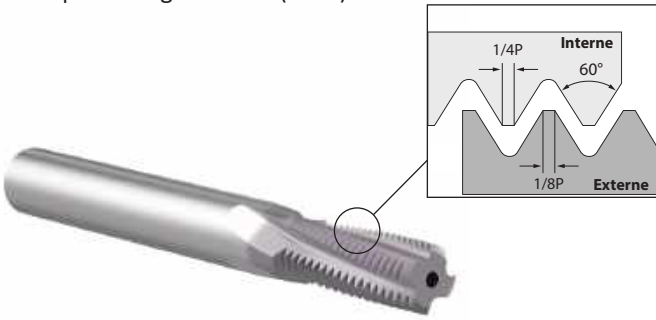


Pour commander une fraise à fileter avec un Weldon avec méplat, remplacer la désignation TM avec TW
 (Disponible avec une queue métrique de 6 mm et plus ou queue impérial 3/8 et plus)
Exemple : Queue cylindrique = **TM**NK0500-NPT | Queue Weldon avec méplat = **TW**NK0500-NPT
NOTE : Les queues Weldon avec méplat ont une quantité minimum de commande de 2 pièces.

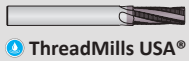


Fraise à fileter carbure monobloc

UN | Arrosage central (suite)



UN | Arrosage central

TPI (Filet par pouce)	Taille Ø du filet Min	Goujures	Fraise à fileter				Référence  ThreadMills USA®
			D ₁	D ₂	L ₆	L ₁	
18	5/16	3	5.95	6.00	17.00	58.00	TM31218CHM
18	5/16	3	6.22	8.00	15.87	64.00	HDTM31218CHM
18	9/16	4	9.90	10.00	22.65	84.00	TM56218CHM
16	3/8	4	7.25	8.00	19.05	64.00	TM37516CHM
16	3/8	4	7.62	10.00	19.05	84.00	HDTM37516CHM
16	3/4	4	11.95	12.00	31.75	84.00	TM75016CHM
14	7/16	4	7.75	8.00	20.00	64.00	TM43714CHM
14	7/8	4	11.95	12.00	32.70	84.00	TM87514CHM
13	1/2	4	9.40	10.00	23.50	84.00	TM50013CHM
13	1/2	4	10.16	12.00	23.50	84.00	HDTM50013CHM
12	9/16	4	9.90	10.00	23.35	84.00	TM56212CHM
12	3/4	4	11.95	12.00	31.75	84.00	TM75012CHM
12	1	6	18.92	20.00	38.10	105.00	TM10012CHM
11	5/8	4	11.95	12.00	32.40	84.00	TM62511CHM
11	5/8	4	11.95	12.00	37.00	100.00	TM62511CHM-XL
10	3/4	4	11.95	12.00	33.00	84.00	TM75010CHM
10	3/4	4	11.95	12.00	40.70	100.00	TM75010CHM-XL
9	7/8	4	15.75	16.00	36.75	93.00	TM87509CHM
9	7/8	4	15.75	16.00	45.20	100.00	TM87509CHM-XL
8	1	4	15.75	16.00	35.00	93.00	TM10008CHM
8	1	6	19.90	20.00	50.80	115.00	TM10008CHM-XL
7	1-1/8	5	19.90	20.00	36.10	105.00	TM12507CHM
6	1-3/8	5	19.90	20.00	38.10	105.00	TM13706CHM

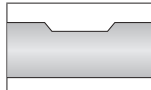
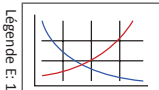
Ⓜ

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

E: 54 - 57

E: 4

Weldon avec méplat



Pour commander une fraise à fileter avec un Weldon avec méplat, remplacer la désignation TM avec TW (Disponible avec une queue métrique de 6 mm et plus ou queue impérial 3/8 et plus)

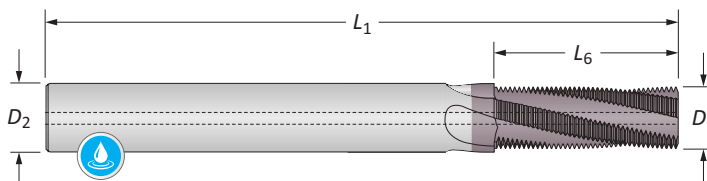
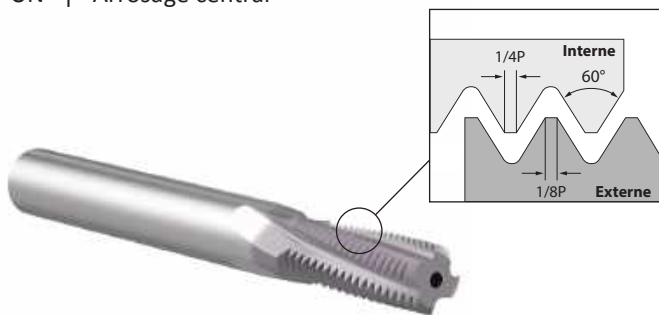
Exemple : Queue cylindrique = **TM**NK0500-NPT | Queue Weldon avec méplat = **TW**NK0500-NPT

NOTE: Les queues Weldon avec méplat ont une quantité minimum de commande de 2 pièces.




Fraise à fileter carbure monobloc

UN | Arrosage central



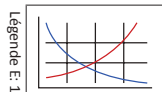
UN | Arrosage central

TPI (Filet par pouce)	Taille Ø du filet Min	Goujures	Fraise à fileter				Référence  ThreadMills USA®
			D_1	D_2	L_6	L_1	
64	#2	3*	0.065	0.125	0.125	1.500	TM08664CH
56	#2	3*	0.065	0.125	0.125	1.500	TM08656CH
48	#3	3*	0.075	0.125	0.167	1.500	TM09948CH
44	#5	3	0.095	0.125	0.228	1.500	TM12544CH
40	#4	3*	0.085	0.125	0.175	1.500	TM12540CH
36	#8	3	0.115	0.125	0.250	1.500	TM16436CH
32	#6	3	0.100	0.125	0.218	1.500	TM13832CH
32	#8	3	0.115	0.125	0.250	1.500	TM16432CH
32	#10	3	0.150	0.187	0.312	2.375	TM19032CH
32	#10	3	0.150	0.187	0.312	2.375	HDTM19032CH
32	1/2	6	0.370	0.375	1.000	3.500	TM50032CH
28	#10	3	0.120	0.125	0.312	1.500	TM19028CH
28	1/4	3	0.180	0.187	0.500	2.375	TM25028CH
28	1/2	6	0.370	0.375	1.000	3.500	TM50028CH
24	#10	3	0.145	0.187	0.312	2.375	TM19024CH
24	#10	3	0.145	0.187	0.312	2.375	HDTM19024CH
24	5/16	3	0.235	0.250	0.625	2.375	TM31224CH
24	3/8	4	0.285	0.312	0.750	3.000	TM37524CH
24	1/2	6	0.370	0.375	1.000	3.500	TM50024CH
20	1/4	3	0.180	0.187	0.500	2.375	TM25020CH
20	1/4	3	0.195	0.250	0.500	2.375	HDTM25020CH
20	7/16	4	0.335	0.375	0.875	3.000	TM43720CH
20	1/2	6	0.370	0.375	1.000	3.500	TM50020CH

*Goujure droite.

 = Métrique (mm)
 = Impérial (pouce)

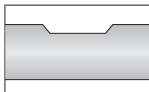
E: 54 - 57



E: 4



Weldon avec méplat



Pour commander une fraise à fileter avec un Weldon avec méplat, remplacer la désignation TM avec TW
(Disponible avec une queue métrique de 6 mm et plus ou queue impérial 3/8 et plus)

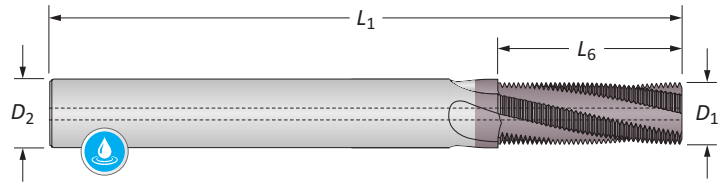
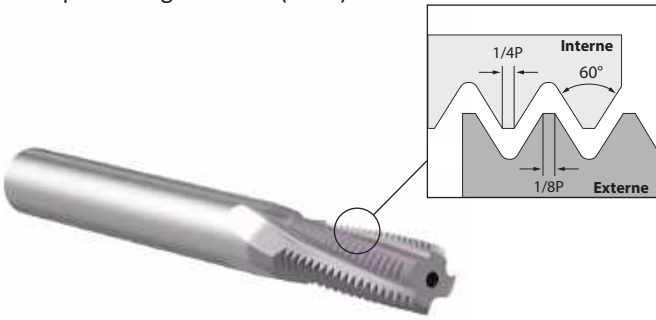
Exemple : Queue cylindrique = TMNK0500-NPT | Queue Weldon avec méplat = TWNK0500-NPT

NOTE: Les queues Weldon avec méplat ont une quantité minimum de commande de 2 pièces.




Fraise à fileter carbure monobloc

UN | Arrosage central (suite)



UN | Arrosage central

TPI (Filet par pouce)	Taille Ø du filet Min	Goujures	Fraise à fileter				Référence
			D_1	D_2	L_6	L_1	
18	5/16	3	0.235	0.250	0.625	2.375	TM31218CH
18	5/16	3	0.245	0.312	0.625	3.000	HDTM31218CH
18	9/16	4	0.370	0.375	0.875	3.000	TM56218CH
16	3/8	4	0.285	0.312	0.750	3.000	TM37516CH
16	3/8	4	0.300	0.375	0.750	3.000	HDTM37516CH
16	3/4	4	0.490	0.500	1.250	3.500	TM75016CH
14	7/16	4	0.305	0.312	0.750	3.000	TM43714CH
14	7/8	4	0.490	0.500	1.250	3.500	TM87514CH
13	1/2	4	0.350	0.375	0.875	3.000	TM50013CH
13	1/2	4	0.400	0.500	0.875	3.500	HDTM50013CH
12	9/16	4	0.370	0.375	0.875	3.500	TM56212CH
12	3/4	4	0.495	0.500	1.250	3.500	TM75012CH
12	1	6	0.745	0.750	1.500	4.000	TM10012CH
11	5/8	4	0.470	0.500	1.250	3.500	TM62511CH
11	5/8	4	0.470	0.500	1.455	3.500	TM62511CH-XL
10	3/4	4	0.495	0.500	1.250	3.500	TM75010CH
10	3/4	4	0.495	0.500	1.600	4.000	TM75010CH-XL
9	7/8	4	0.620	0.625	1.375	4.000	TM87509CH
9	7/8	4	0.620	0.625	1.778	4.000	TM87509CH-XL
8	1	4	0.620	0.625	1.375	4.000	TM10008CH
8	1	6	0.745	0.750	2.000	4.500	TM10008CH-XL
7	1-1/8	5	0.745	0.750	1.572	4.500	TM12507CH
6	1-3/8	5	0.745	0.750	1.500	4.500	TM13706CH

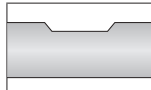
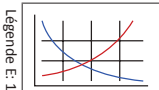
1

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

E: 54 - 57

E: 4

Weldon avec méplat



Pour commander une fraise à fileter avec un Weldon avec méplat, remplacer la désignation TM avec TW (Disponible avec une queue métrique de 6 mm et plus ou queue impérial 3/8 et plus)

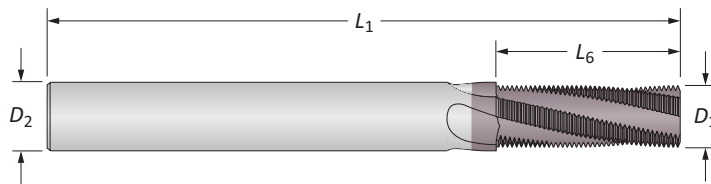
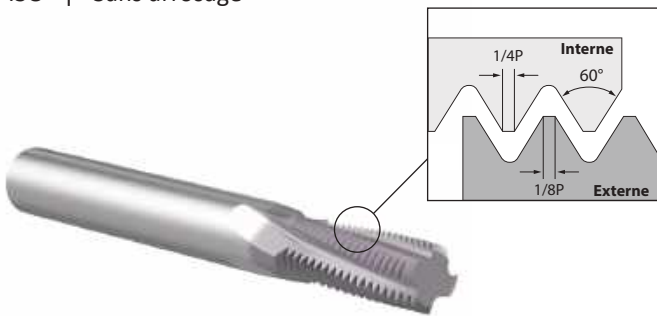
Exemple : Queue cylindrique = TMNK0500-NPT | Queue Weldon avec méplat = TWNK0500-NPT

NOTE: Les queues Weldon avec méplat ont une quantité minimum de commande de 2 pièces.



Fraise à fileter carbure monobloc

ISO | Sans arrosage



ISO | Sans arrosage

Pas	Taille Ø du filet Min	Goujures	Fraise à fileter				Référence	
			D_1	D_2	L_6	L_1	ThreadMills USA®	AccuThread® 856
0.40	M2	3*	1.50	3.00	3.20	39.00	TM20040M	TMMK0200-040M
0.45	M2.5	3*	1.50	3.00	3.60	39.00	TM25045M	TMMK0250-045M
0.50	M3	3*	2.15	3.00	4.50	39.00	TM30050M	TMMK0300-050M
0.50	M6	3	4.60	6.00	12.00	58.00	TM60050M	TMMK0600-050M
0.50	M10	4	7.95	8.00	15.00	64.00	TM10050M	TMMK1000-050M
0.70	M4	3	2.90	3.00	8.00	39.00	TM40070M	TMMK0400-070M
0.75	M4.5	3	3.00	4.00	6.75	51.00	TM45075M	TMMK0450-075M
0.75	M6	3	4.60	6.00	12.00	58.00	TM60075M	TMMK0600-075M
0.75	M10	4	7.95	8.00	15.00	64.00	TM10075M	TMMK1000-075M
0.80	M5	3	3.60	4.00	8.00	51.00	TM50080M	TMMK0500-080M
1.00	M6	3	4.60	6.00	12.00	58.00	TM60100M	TMMK0600-100M
1.00	M12	4	9.40	10.00	20.00	73.00	TM12100M	TMMK1200-100M
1.25	M8	3	5.90	6.00	16.25	58.00	TM80125M	TMMK0800-125M
1.50	M10	4	7.40	8.00	19.50	64.00	TM10150M	TMMK1000-150M
1.50	M14	4	10.90	12.00	27.00	84.00	TM14150M	TMMK1400-150M
1.50	M18	4	11.90	12.00	31.50	84.00	TM18150M	TMMK1800-150M
1.50	M20	5	15.75	16.00	36.00	93.00	TM20150M	-
1.75	M12	4	9.40	10.00	22.71	73.00	TM12175M	TMMK1200-175M
2.00	M14	4	10.90	12.00	28.00	84.00	TM14200M	TMMK1400-200M
2.00	M16	4	11.95	12.00	30.00	84.00	TM16200M	-
2.50	M20	4	11.90	12.00	30.00	84.00	TM20250M	TMMK2000-250M
3.00	M24	4	15.90	16.00	36.00	93.00	TM24300M	TMMK2400-300M
3.50	M30	4	15.75	16.00	38.50	100.00	TM30350M	TMMK3000-350M
4.00	M36	5	19.90	20.00	40.00	105.00	TM36400M	TMMK3600-400M

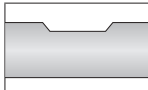
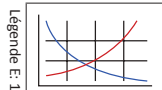
*Goujure droite.

= Métrique (mm)
 = Impérial (pouce)

E: 54 - 57

E: 4

Weldon avec méplat

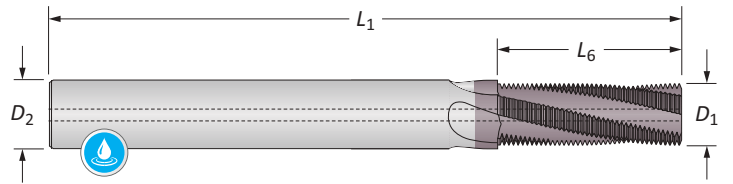
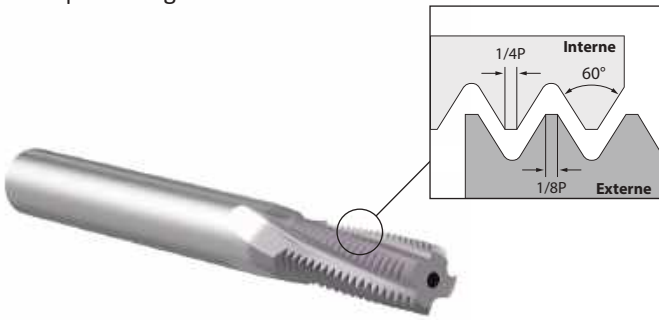


Pour commander une fraise à fileter avec un Weldon avec méplat, remplacer la désignation TM avec TW (Disponible avec une queue métrique de 6 mm et plus ou queue impérial 3/8 et plus)
Exemple : Queue cylindrique = **TMNK0500-NPT** | Queue Weldon avec méplat = **TWNK0500-NPT**
NOTE : Les queues Weldon avec méplat ont une quantité minimum de commande de 2 pièces.

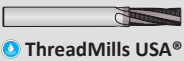


Fraise à fileter carbure monobloc

ISO | Arrosage central



ISO | Arrosage central

Pas	Taille Ø du filet Min	Goujures	Fraise à fileter				Référence
			D_1	D_2	L_6	L_1	
0.40	M2	3*	1.50	3.00	3.20	39.00	TM20040CHM
0.45	M2.5	3*	1.50	3.00	3.60	39.00	TM25045CHM
0.50	M3	3*	2.15	3.00	4.50	39.00	TM30050CHM
0.50	M6	3	4.60	6.00	12.00	58.00	TM60050CHM
0.50	M10	4	7.95	8.00	15.00	64.00	TM10050CHM
0.70	M4	3	2.90	3.00	8.00	39.00	TM40070CHM
0.75	M4.5	3	3.00	4.00	6.75	51.00	TM45075CHM
0.75	M6	3	4.60	6.00	12.00	58.00	TM60075CHM
0.75	M10	4	7.95	8.00	15.00	64.00	TM10075CHM
0.80	M5	3	3.60	4.00	8.00	51.00	TM50080CHM
1.00	M6	3	4.60	6.00	12.00	58.00	TM60100CHM
1.00	M12	4	9.40	10.00	20.00	84.00	TM12100CHM
1.25	M8	3	5.90	6.00	16.25	58.00	TM80125CHM
1.50	M10	4	7.40	8.00	19.50	64.00	TM10150CHM
1.50	M14	4	10.90	12.00	27.00	84.00	TM14150CHM
1.50	M18	4	11.90	12.00	31.50	84.00	TM18150CHM
1.50	M20	5	15.75	16.00	36.00	93.00	TM20150CHM
1.75	M12	4	9.40	10.00	22.71	84.00	TM12175CHM
2.00	M14	4	10.90	12.00	28.00	84.00	TM14200CHM
2.00	M16	4	11.95	12.00	30.00	84.00	TM16200CHM
2.50	M20	4	11.90	12.00	30.00	84.00	TM20250CHM
3.00	M24	4	15.90	16.00	36.00	93.00	TM24300CHM
3.50	M30	4	15.75	16.00	38.50	100.00	TM30350CHM
4.00	M36	5	19.90	20.00	40.00	105.00	TM36400CHM

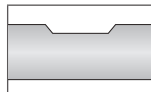
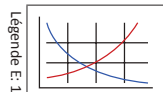
*Goujure droite.

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

E: 54 - 57

E: 4

Weldon avec méplat



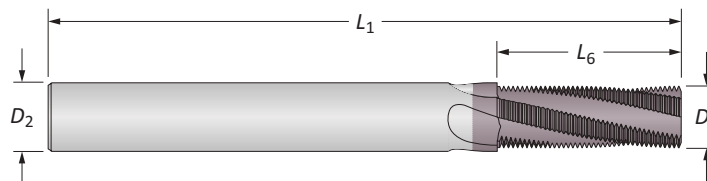
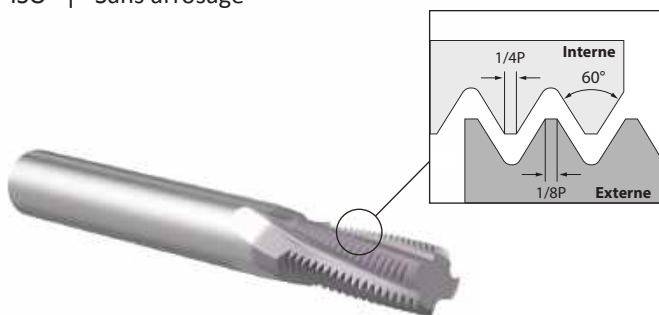
Pour commander une fraise à fileter avec un Weldon avec méplat, remplacer la désignation TM avec TW (Disponible avec une queue métrique de 6 mm et plus ou queue impérial 3/8 et plus)

Exemple : Queue cylindrique = **TMNK0500-NPT** | Queue Weldon avec méplat = **TW**NK0500-NPT

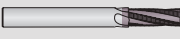
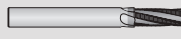
NOTE: Les queues Weldon avec méplat ont une quantité minimum de commande de 2 pièces.

Fraise à fileter carbure monobloc

ISO | Sans arrosage



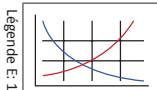
ISO | Sans arrosage

Pas	Taille Ø du filet Min	Goujures	Fraise à fileter				Référence	
			D_1	D_2	L_6	L_1	 ThreadMills USA®	 AccuThread® 856
0.40	M2	3*	0.059	0.125	0.126	2.000	TM20040	–
0.45	M2.5	3*	0.059	0.125	0.142	2.000	TM25045	–
0.50	M3	3*	0.085	0.125	0.178	2.000	TM30050	–
0.50	M6	3	0.181	0.187	0.473	2.500	TM60050	–
0.50	M10	4	0.310	0.312	0.591	3.000	TM10050	–
0.70	M4	3	0.115	0.125	0.276	2.000	TM40070	–
0.75	M4.5	3	0.120	0.125	0.266	2.000	TM45075	TMMK0450-075
0.75	M8	3	0.235	0.250	0.625	2.500	TM80075	TMMK0800-075
0.75	M10	4	0.310	0.312	0.591	3.000	TM10075	–
0.80	M5	3	0.120	0.125	0.312	2.000	TM50080	TMMK0500-080
1.00	M6	3	0.170	0.187	0.500	2.500	TM60100	TMMK0600-100
1.00	M12	4	0.360	0.375	0.875	3.500	TM12100	TMMK1200-100
1.25	M8	3	0.235	0.250	0.625	2.500	TM80125	TMMK0800-125
1.50	M10	4	0.300	0.312	0.750	3.000	TM10150	TMMK1000-150
1.50	M14	4	0.370	0.375	0.875	3.500	TM14150	TMMK1400-150
1.50	M18	4	0.490	0.500	1.250	3.500	TM18150	TMMK1800-150
1.50	M20	5	0.620	0.625	1.418	4.000	TM20150	–
1.75	M12	4	0.360	0.375	0.875	3.500	TM12175	TMMK1200-175
2.00	M14	4	0.429	0.500	1.103	3.500	TM14200	–
2.00	M16	4	0.470	0.500	1.250	3.500	TM16200	TMMK1600-200
2.50	M20	4	0.495	0.500	1.250	3.500	TM20250	TMMK2000-250
3.00	M24	4	0.620	0.625	1.375	4.000	TM24300	TMMK2400-300
3.50	M30	4	0.620	0.625	1.516	4.000	TM30350	–
4.00	M36	5	0.745	0.750	1.575	4.500	TM36400	–

*Goujure droite.

 = Métrique (mm)
 = Impérial (pouce)

E: 54 - 57

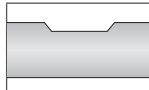


Légende E: 1

E: 4



Weldon avec méplat



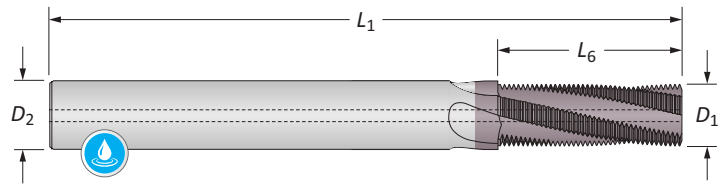
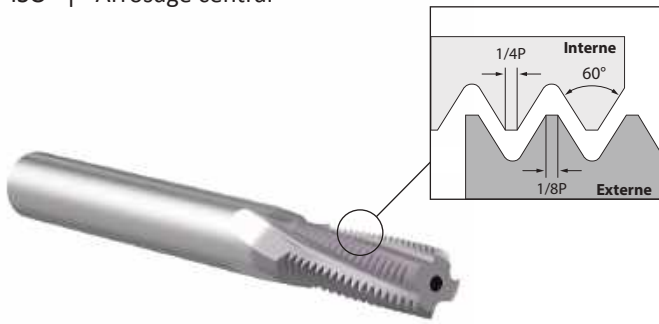
Pour commander une fraise à fileter avec un Weldon avec méplat, remplacer la désignation TM avec TW (Disponible avec une queue métrique de 6 mm et plus ou queue impérial 3/8 et plus)

Exemple : Queue cylindrique = **TM**NK0500-NPT | Queue Weldon avec méplat = **TW**NK0500-NPT

NOTE : Les queues Weldon avec méplat ont une quantité minimum de commande de 2 pièces.

Fraise à fileter carbure monobloc

ISO | Arrosage central

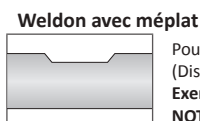
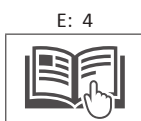
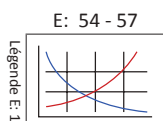


ISO | Arrosage central

Pas	Taille Ø du filet Min	Goujures	Fraise à fileter				Référence
			D_1	D_2	L_6	L_1	ThreadMills USA®
0.40	M2	3*	0.059	0.125	0.126	1.500	TM20040CH
0.45	M2.5	3*	0.059	0.125	0.142	1.500	TM25045CH
0.50	M3	3*	0.085	0.125	0.178	1.500	TM30050CH
0.50	M6	3	0.181	0.187	0.473	2.375	TM60050CH
0.50	M10	4	0.310	0.312	0.591	3.000	TM10050CH
0.70	M4	3	0.115	0.125	0.276	1.500	TM40070CH
0.75	M4.5	3	0.120	0.125	0.266	1.500	TM45075CH
0.75	M8	3	0.235	0.250	0.625	2.375	TM80075CH
0.75	M10	4	0.310	0.312	0.591	3.000	TM10075CH
0.80	M5	3	0.120	0.125	0.312	1.500	TM50080CH
1.00	M6	3	0.170	0.187	0.500	2.375	TM60100CH
1.00	M12	4	0.360	0.375	0.875	3.000	TM12100CH
1.25	M8	3	0.235	0.250	0.625	2.375	TM80125CH
1.50	M10	4	0.300	0.312	0.750	3.000	TM10150CH
1.50	M14	4	0.370	0.375	0.875	3.000	TM14150CH
1.50	M18	4	0.490	0.500	1.250	3.500	TM18150CH
1.50	M20	5	0.620	0.625	1.418	4.000	TM20150CH
1.75	M12	4	0.360	0.375	0.875	3.000	TM12175CH
2.00	M14	4	0.429	0.500	1.103	3.500	TM14200CH
2.00	M16	4	0.470	0.500	1.250	3.500	TM16200CH
2.50	M20	4	0.495	0.500	1.250	3.500	TM20250CH
3.00	M24	4	0.620	0.625	1.375	4.000	TM24300CH
3.50	M30	4	0.620	0.625	1.516	4.000	TM30350CH
4.00	M36	5	0.745	0.750	1.575	4.500	TM36400CH

*Goujure droite.

= Métrique (mm)
 = Impérial (pouce)

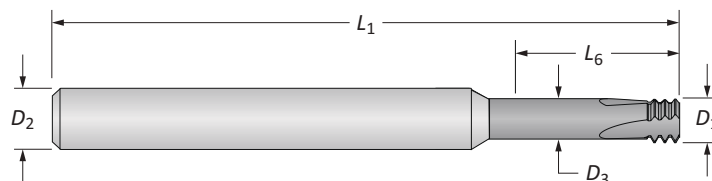
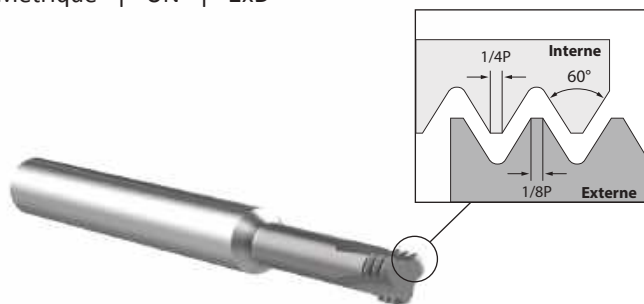


Pour commander une fraise à fileter avec un Weldon avec méplat, remplacer la désignation TM avec TW (Disponible avec une queue métrique de 6 mm et plus ou queue impérial 3/8 et plus)
Exemple : Queue cylindrique = **TM**NK0500-NPT | Queue Weldon avec méplat = **TW**NK0500-NPT
NOTE : Les queues Weldon avec méplat ont une quantité minimum de commande de 2 pièces.

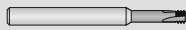


Fraise à fileter carbure monobloc

Métrique | UN | 2xD

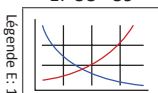


UN | Sans arrosage

TPI (Filet par pouce)	Taille Ø du filet Min	Goujures	Fraise à fileter					Référence
			D_1	D_3	D_2	L_6	L_1	 AccuThread® T3
64	#1	3	1.40	0.89	6.00	3.81	63.00	TM07364M-3T2X
56	#2	3	1.65	1.08	6.00	4.32	63.00	TM08656M-3T2X
48	#3	3	1.91	1.24	6.00	5.08	63.00	TM09948M-3T2X
40	#4	3	2.16	1.36	6.00	6.35	63.00	TM11240M-3T2X
36	#8	3	3.30	2.42	6.00	8.89	63.00	TM16436M-3T2X
32	#6	3	2.54	1.55	6.00	7.11	63.00	TM13832M-3T2X
32	#8	3	3.20	2.21	6.00	9.40	63.00	TM16432M-3T2X
32	#10	3	3.68	2.70	6.00	10.41	63.00	TM19032M-3T2X
28	1/4	3	5.00	3.88	6.00	14.48	63.00	TM25028M-3T2X
24	#10	3	3.51	2.20	6.00	10.67	63.00	TM19024M-3T2X
24	5/16	3	6.60	5.30	8.00	17.02	64.00	TM31224M-3T2X
20	1/4	3	4.75	3.18	6.00	13.97	63.00	TM25020M-3T2X
20	7/16	4	7.92	6.36	8.00	24.89	64.00	TM43720M-3T2X
18	5/16	3	5.94	4.26	6.00	17.02	63.00	TM31218M-3T2X
16	3/8	3	6.71	4.76	8.00	22.10	64.00	TM37516M-3T2X
16	3/4	4	11.94	9.88	12.00	38.10	88.90	TM75016M-3T2X
14	7/16	4	7.62	5.39	8.00	24.89	64.00	TM43714M-3T2X
14	7/8	4	15.75	13.42	16.00	44.45	100.00	TM87514M-3T2X
13	1/2	4	9.14	6.76	10.00	27.43	88.90	TM50013M-3T2X
12	9/16	4	10.41	7.82	12.00	31.50	88.90	TM56212M-3T2X
12	3/4	4	11.94	9.24	12.00	38.10	88.90	TM75012M-3T2X
11	5/8	4	11.94	9.01	12.00	31.75	88.90	TM62511M-3T2X
10	3/4	4	11.94	8.73	12.00	38.10	88.90	TM75010M-3T2X
9	7/8	4	15.75	12.20	16.00	44.45	100.00	TM87509M-3T2X
8	1	4	15.75	11.77	16.00	50.80	100.00	TM10008M-3T2X

M

E: 58 - 59



E: 4

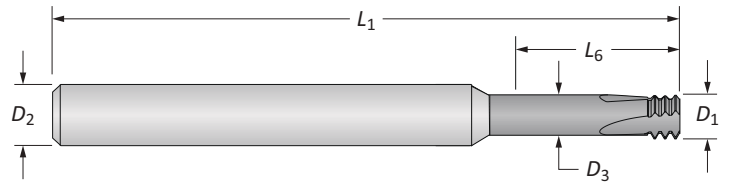
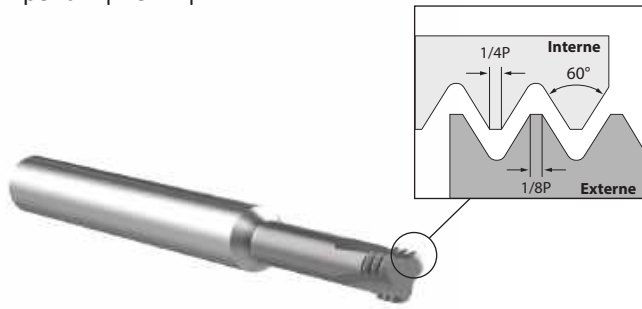


M = Métrique (mm)
i = Impérial (pouce)

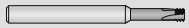


Fraise à fileter carbure monobloc

Impérial | UN | 2xD



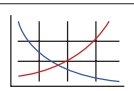
UN | Sans arrosage

TPI (Filet par pouce)	Taille Ø du filet Min	Goujures	Fraise à fileter					Référence  AccuThread® T3
			D ₁	D ₃	D ₂	L ₆	L ₁	
64	#1	3	0.055	0.035	0.250	0.150	2.500	TM07364-3T2X
56	#2	3	0.065	0.042	0.250	0.170	2.500	TM08656-3T2X
48	#3	3	0.075	0.049	0.250	0.200	2.500	TM09948-3T2X
40	#4	3	0.085	0.054	0.250	0.250	2.500	TM11240-3T2X
36	#8	3	0.130	0.095	0.250	0.350	2.500	TM16436-3T2X
32	#6	3	0.100	0.061	0.250	0.280	2.500	TM13832-3T2X
32	#8	3	0.126	0.087	0.250	0.370	2.500	TM16432-3T2X
32	#10	3	0.145	0.106	0.250	0.410	2.500	TM19032-3T2X
28	1/4	3	0.197	0.153	0.250	0.570	2.500	TM25028-3T2X
24	#10	3	0.138	0.086	0.250	0.420	2.500	TM19024-3T2X
24	5/16	3	0.260	0.208	0.312	0.670	2.500	TM31224-3T2X
20	1/4	3	0.187	0.125	0.250	0.550	2.500	TM25020-3T2X
20	7/16	4	0.312	0.250	0.312	0.980	2.500	TM43720-3T2X
18	5/16	3	0.236	0.168	0.250	0.670	2.500	TM31218-3T2X
16	3/8	3	0.264	0.187	0.312	0.870	2.500	TM37516-3T2X
16	3/4	4	0.495	0.414	0.500	1.500	3.500	TM75016-3T2X
14	7/16	4	0.300	0.212	0.312	0.980	2.500	TM43714-3T2X
14	7/8	4	0.620	0.528	0.625	1.750	4.000	TM87514-3T2X
13	1/2	4	0.360	0.266	0.375	1.080	3.000	TM50013-3T2X
12	9/16	4	0.410	0.308	0.500	1.240	3.500	TM56212-3T2X
12	3/4	4	0.495	0.389	0.500	1.500	3.500	TM75012-3T2X
11	5/8	4	0.470	0.355	0.500	1.250	3.500	TM62511-3T2X
10	3/4	4	0.495	0.369	0.500	1.500	3.500	TM75010-3T2X
9	7/8	4	0.620	0.480	0.625	1.750	4.000	TM87509-3T2X
8	1	4	0.620	0.463	0.625	2.000	4.000	TM10008-3T2X

i

Légende E: 1

E: 58 - 59



E: 4

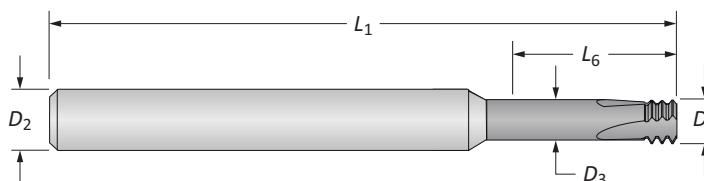
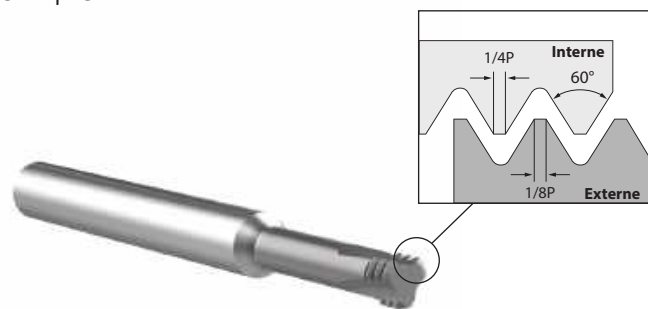


Ⓜ = Métrique (mm)
i = Impérial (pouce)

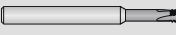


Fraise à fileter carbure monobloc

UN | 3xD

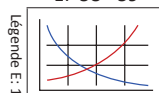


UN | Sans arrosage

TPI (Filet par pouce)	Taille Ø du filet Min	Goujures	Fraise à fileter					Référence 
			D_1	D_3	D_2	L_6	L_1	
40	#4	3	2.16	1.36	6.00	7.87	63.00	TM11240M-3T3X
32	#6	3	2.54	1.55	6.00	10.41	63.00	TM13832M-3T3X
32	#8	3	3.20	2.21	6.00	12.45	63.00	TM16432M-3T3X
32	#10	3	3.68	2.70	6.00	14.99	63.00	TM19032M-3T3X
28	1/4	3	5.00	3.88	6.00	19.05	63.00	TM25028M-3T3X
24	#10	3	3.51	2.20	6.00	14.99	63.00	TM19024M-3T3X
24	5/16	3	6.60	5.30	8.00	23.88	64.00	TM31224M-3T3X
20	1/4	3	4.75	3.18	6.00	19.05	63.00	TM25020M-3T3X
20	7/16	4	7.92	6.36	8.00	33.53	76.00	TM43720M-3T3X
18	5/16	3	5.94	4.21	6.00	23.11	63.00	TM31218M-3T3X
m 16	3/8	3	6.71	4.76	8.00	29.21	76.00	TM37516M-3T3X
16	3/4	4	11.94	9.88	12.00	57.15	88.90	TM75016M-3T3X
14	7/16	4	7.62	5.39	8.00	33.52	76.00	TM43714M-3T3X
14	7/8	4	15.75	13.42	16.00	66.68	100.00	TM87514M-3T3X
13	1/2	4	9.14	6.76	10.00	40.64	88.90	TM50013M-3T3X
12	9/16	4	10.41	7.82	12.00	43.18	100.00	TM56212M-3T3X
12	3/4	4	11.94	9.24	12.00	57.15	88.90	TM75012M-3T3X
11	5/8	4	11.94	9.01	12.00	47.63	88.90	TM62511M-3T3X
10	3/4	4	11.94	8.73	12.00	57.15	88.90	TM75010M-3T3X
9	7/8	4	15.75	12.20	16.00	66.68	100.00	TM87509M-3T3X
8	1	4	15.75	11.77	16.00	76.20	114.30	TM10008M-3T3X
40	#4	3	0.085	0.054	0.250	0.310	2.500	TM11240-3T3X
32	#6	3	0.100	0.061	0.250	0.410	2.500	TM13832-3T3X
32	#8	3	0.126	0.087	0.250	0.490	2.500	TM16432-3T3X
32	#10	3	0.145	0.106	0.250	0.590	2.500	TM19032-3T3X
28	1/4	3	0.197	0.153	0.250	0.750	2.500	TM25028-3T3X
24	#10	3	0.138	0.086	0.250	0.590	2.500	TM19024-3T3X
24	5/16	3	0.260	0.208	0.312	0.940	2.500	TM31224-3T3X
20	1/4	3	0.187	0.125	0.250	0.750	2.500	TM25020-3T3X
20	7/16	4	0.312	0.250	0.312	1.32	3.000	TM43720-3T3X
18	5/16	3	0.236	0.168	0.250	0.910	2.500	TM31218-3T3X
i 16	3/8	3	0.264	0.187	0.312	1.15	3.000	TM37516-3T3X
16	3/4	4	0.495	0.414	0.500	2.250	4.000	TM75016-3T3X
14	7/16	4	0.300	0.212	0.312	1.32	3.000	TM43714-3T3X
14	7/8	4	0.620	0.528	0.625	2.625	4.000	TM87514-3T3X
13	1/2	4	0.360	0.266	0.375	1.60	3.500	TM50013-3T3X
12	9/16	4	0.410	0.308	0.500	1.70	4.000	TM56212-3T3X
12	3/4	4	0.495	0.389	0.500	2.250	4.000	TM75012-3T3X
11	5/8	4	0.470	0.355	0.500	1.875	4.000	TM62511-3T3X
10	3/4	4	0.495	0.369	0.500	2.250	4.000	TM75010-3T3X
9	7/8	4	0.620	0.480	0.625	2.625	4.000	TM87509-3T3X
8	1	4	0.620	0.463	0.625	3.000	4.500	TM10008-3T3X

E: 58 - 59

E: 4

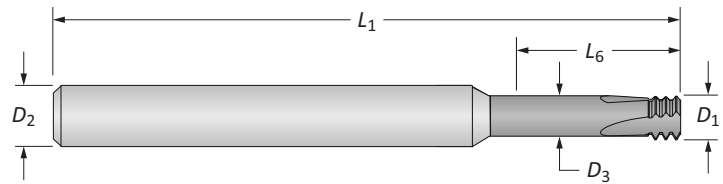
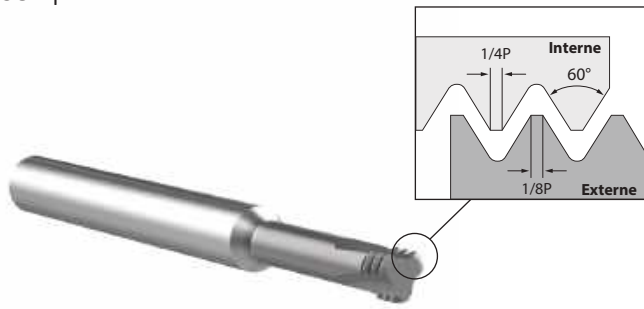


m = Métrique (mm)
i = Impérial (pouce)

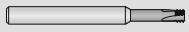


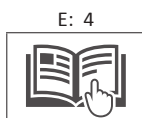
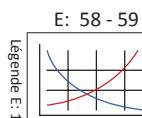
Fraise à fileter carbure monobloc

ISO | 2xD



ISO | Sans arrosage

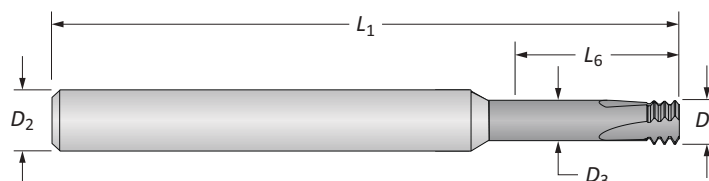
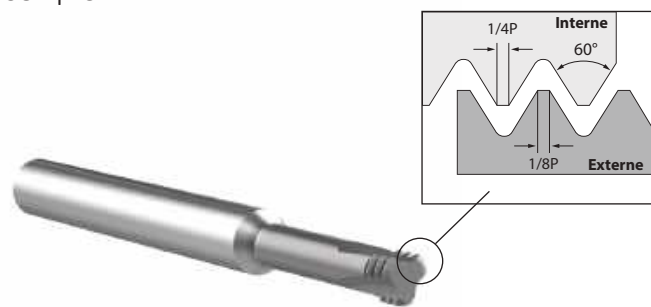
Pas	Taille \varnothing du filet Min	Goujures	Fraise à fileter					Référence	
			D_1	D_3	D_2	L_6	L_1		AccuThread® T3
m	0.35	M1.8	3	1.35	0.84	6.00	4.32	63.00	TM18035M-3T2X
	0.40	M2	3	1.55	1.04	6.00	4.60	63.00	TM20040M-3T2X
	0.45	M2.5	3	1.96	1.38	6.00	5.60	63.00	TM25045M-3T2X
	0.50	M3	3	2.36	1.73	6.00	6.60	63.00	TM30050M-3T2X
	0.60	M3.5	3	2.74	1.99	6.00	7.60	63.00	TM35060M-3T2X
	0.70	M4	3	3.10	2.22	6.00	8.90	63.00	TM40070M-3T2X
	0.75	M4.5	3	3.38	2.41	6.00	10.92	63.00	TM45075M-3T2X
	0.80	M5	3	3.81	2.81	6.00	12.40	63.00	TM50080M-3T2X
	1.00	M6	3	4.65	3.41	6.00	14.00	63.00	TM60100M-3T2X
	1.25	M8	3	5.94	4.40	6.00	18.00	63.00	TM80125M-3T2X
	1.50	M10	4	7.80	5.95	8.00	23.10	64.00	TM10150M-3T2X
	1.50	M14	4	9.40	7.45	10.00	27.94	88.90	TM14150M-3T2X
	1.50	M18	4	11.94	9.98	12.00	36.07	88.90	TM18150M-3T2X
	1.75	M12	4	7.92	5.78	8.00	24.00	64.00	TM12175M-3T2X
	2.00	M16	4	11.94	9.40	12.00	32.00	88.90	TM16200M-3T2X
	2.50	M20	4	14.99	11.83	16.00	39.88	100.00	TM20250M-3T2X
3.00	M24	4	15.75	11.98	16.00	48.01	100.00	TM24300M-3T2X	
i	0.35	M1.8	3	0.053	0.033	0.250	0.170	2.500	TM18035-3T2X
	0.40	M2	3	0.061	0.041	0.250	0.180	2.500	TM20040-3T2X
	0.45	M2.5	3	0.077	0.055	0.250	0.220	2.500	TM25045-3T2X
	0.50	M3	3	0.093	0.068	0.250	0.260	2.500	TM30050-3T2X
	0.60	M3.5	3	0.108	0.078	0.250	0.300	2.500	TM35060-3T2X
	0.70	M4	3	0.122	0.088	0.250	0.350	2.500	TM40070-3T2X
	0.75	M4.5	3	0.133	0.095	0.250	0.430	2.500	TM45075-3T2X
	0.80	M5	3	0.150	0.111	0.250	0.490	2.500	TM50080-3T2X
	1.00	M6	3	0.183	0.134	0.250	0.550	2.500	TM60100-3T2X
	1.25	M8	3	0.234	0.173	0.250	0.710	2.500	TM80125-3T2X
	1.50	M10	4	0.307	0.234	0.312	0.910	2.500	TM10150-3T2X
	1.50	M14	4	0.370	0.293	0.375	1.100	3.500	TM14150-3T2X
	1.50	M18	4	0.495	0.418	0.500	1.420	3.500	TM18150-3T2X
	1.75	M12	4	0.310	0.225	0.312	0.945	2.500	TM12175-3T2X
	2.00	M16	4	0.470	0.370	0.500	1.260	3.500	TM16200-3T2X
	2.50	M20	4	0.590	0.466	0.625	1.570	4.000	TM20250-3T2X
3.00	M24	4	0.620	0.472	0.625	1.890	4.000	TM24300-3T2X	



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

Fraise à fileter carbure monobloc

ISO | 3xD

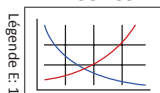


ISO | Sans arrosage

Pas	Taille Ø du filet Min	Goujures	Fraise à fileter					Référence
			D_1	D_3	D_2	L_6	L_1	AccuThread® T3
0.45	M2.5	3	1.96	1.38	6.00	7.60	63.00	TM25045M-3T3X
0.50	M3	3	2.36	1.73	6.00	9.40	63.00	TM30050M-3T3X
0.60	M3.5	3	2.74	1.99	6.00	11.40	63.00	TM35060M-3T3X
0.70	M4	3	3.10	2.22	6.00	12.40	63.00	TM40070M-3T3X
0.75	M4.5	3	3.38	2.41	6.00	13.97	63.00	TM45075M-3T3X
0.80	M5	3	3.81	2.81	6.00	16.00	63.00	TM50080M-3T3X
1.00	M6	3	4.65	3.41	6.00	20.10	63.00	TM60100M-3T3X
1.25	M8	3	5.94	4.40	6.00	23.90	63.00	TM80125M-3T3X
1.50	M10	4	7.80	5.95	8.00	28.40	64.00	TM10150M-3T3X
1.50	M14	4	9.40	7.45	10.00	41.91	88.90	TM14150M-3T3X
1.50	M18	4	11.94	9.98	12.00	53.85	88.90	TM18150M-3T3X
1.75	M12	4	7.92	5.78	8.00	36.00	64.00	TM12175M-3T3X
2.00	M16	4	11.94	9.40	12.00	49.53	88.90	TM16200M-3T3X
2.50	M20	4	14.99	11.83	16.00	59.94	100.00	TM20250M-3T3X
3.00	M24	4	15.75	11.98	16.00	71.88	100.00	TM24300M-3T3X
0.45	M2.5	3	0.077	0.055	0.250	0.300	2.500	TM25045-3T3X
0.50	M3	3	0.093	0.068	0.250	0.370	2.500	TM30050-3T3X
0.60	M3.5	3	0.108	0.078	0.250	0.450	2.500	TM35060-3T3X
0.70	M4	3	0.122	0.088	0.250	0.490	2.500	TM40070-3T3X
0.75	M4.5	3	0.133	0.095	0.250	0.55	2.500	TM45075-3T3X
0.80	M5	3	0.150	0.111	0.250	0.630	2.500	TM50080-3T3X
1.00	M6	3	0.183	0.134	0.250	0.790	2.500	TM60100-3T3X
1.25	M8	3	0.234	0.173	0.250	0.940	2.500	TM80125-3T3X
1.50	M10	4	0.307	0.234	0.312	1.120	2.500	TM10150-3T3X
1.50	M14	4	0.370	0.293	0.375	1.650	3.500	TM14150-3T3X
1.50	M18	4	0.495	0.418	0.500	2.120	4.000	TM18150-3T3X
1.75	M12	4	0.310	0.225	0.312	1.418	2.500	TM12175-3T3X
2.00	M16	4	0.470	0.370	0.500	1.950	4.000	TM16200-3T3X
2.50	M20	4	0.590	0.466	0.625	2.360	4.000	TM20250-3T3X
3.00	M24	4	0.620	0.472	0.625	2.830	4.000	TM24300-3T3X

E: 58 - 59

E: 4



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



Présentation fraise à fileter à plaquettes amovibles

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

Fixation à vis

- Nos plaquettes remplaçables vous permettent de régler et de changer vos outils rapidement et facilitent une production sans à-coups.
- Nos plaquettes sont disponibles avec un revêtement AM210® pour une plus longue durée de vie de l'outil.
- Disponible avec 1 goujure uniquement.
- Plusieurs formes de filetage sont disponibles.
- Formes de filetage conique : NPT, NPTF, BSPT.
- Formes de filetage droit : BSPP, UN, UNJ, ISO.

Assemblage des fraises à fileter à plaquettes amovibles avec fixation à vis



Étape 1 :
Glissez la plaquette dans la fente prévue.

Étape 2 :
Serrez les vis pour maintenir la plaquette en place.

Étape 3 :
Serrer chaque vis à 1,5 Nm (1.1 ft-lbs).

Étape 4 :
Serrer chaque vis à 3,5 Nm (2.6 ft-lbs).



Goujon centreur

- Nos plaquettes remplaçables vous permettent de régler et de changer vos outils rapidement et facilitent une production sans à-coups.
- Nos plaquettes sont disponibles avec un revêtement AM210® pour une plus longue durée de vie de l'outil.
- Queues de porte-outils disponibles en 2 styles : Weldon et 2-Tailles.
- Queues Weldon disponibles avec 1, 2, 3 et 5 goujures.
- Queues 2-Tailles disponibles avec 6, 7 et 8 goujures.
- Formes de filetage disponibles : NPT, NPTF, BSPT, BSPP, API-ROUND, ACME, UN, UNJ, ISO.

Assemblage des fraises à fileter à plaquettes amovibles à goujon centreur



Étape 1 :
Glissez la plaquette de fraisage dans la fente prévue.

Étape 2 :
Faites glisser le goujon dans la fente du porte-outil pour maintenir la plaquette en place.

Étape 3 :
Serrer à la main les vis de la plaquette pour la maintenir en place. S'il y a trois vis, commencez à serrer celle du milieu, puis les deux vis extérieures. Répéter l'opération pour chaque plaquette.

Étape 4 :
En suivant l'ordre de l'étape 3, serrer chaque vis à 1,5 Nm (1.1 ft-lbs).

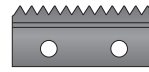
Étape 5 :
En suivant l'ordre de l'étape 3, serrer chaque vis à 3,5 Nm (2.6 ft-lbs).



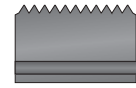
Nomenclature

Plaquettes amovibles AccuThread® 856

TP	075	K	UN	32	I
1	2	3	4	5	6



Fixation à vis

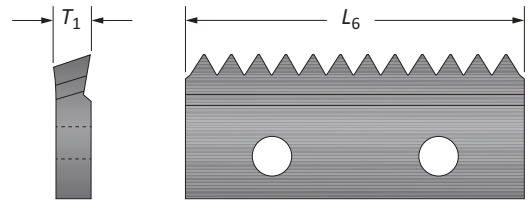


Fixation à goujon centreur

1. Plaquette TP = Fixation à vis TN = Goujon centreur	2. Lg. plaquette 075 = 19.05 mm 100 = 25.40 mm 150 = 38.10 mm	3. Revêtement K = AM210® A = TiAlN U = Non-revêtu	4. Norme filet UN = UN BSPT = BSPT UNJ = UNJ M = ISO NPT = NPT FA = Full ACME NPTF = NPTF AP = API Round BSPP = BSPP	5. Pas 20 = UN 1.0 = ISO	6. Type de filet I = Interne E = Externe
--	---	---	---	---------------------------------------	---

Plaquette remplaçable

Symbole	Attribut
L_6	Longueur plaquette
T_1	Épaisseur plaquette



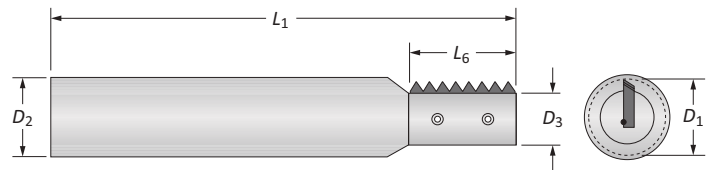
Porte-outil AccuThread® 856

THT	0400	1F	075	M
1	2	3	4	5

1. Porte-outil	
Fixation à vis	Goujon centreur
THT = Conique	THP = Weldon coupe positive
THN = Droit	TNR = Weldon coupe neutre
	TSN = Fraise 2-taille coupe positive
	TSR = Fraise 2-taille coupe neutre

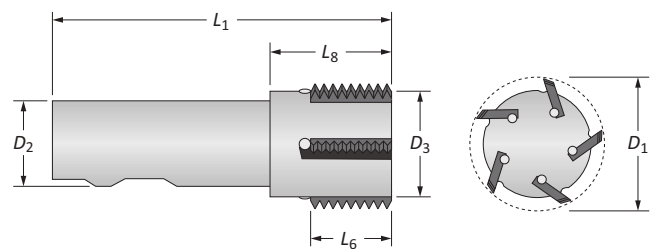
2. Diamètre outil	3. Queue
0400 = 0.400	1F = 1 goujure 6F = 6 goujures 2F = 2 goujures 7F = 7 goujures 3F = 3 goujures 8F = 8 goujures 5F = 5 goujures

4. Lg. plaquette	5. Queue
075 = 19.05 mm 100 = 25.40 mm 150 = 38.10 mm	M = Métrique Vièrge = Impérial



Porte-outil avec fixation à vis

Symbole	Attribut	Symbole	Attribut
D_1	Diamètre de coupe max	L_1	Longueur totale
D_2	Diamètre de queue	L_6	Longueur de plaquette
D_3	Diamètre pilote		



Porte-outil avec goujon centreur

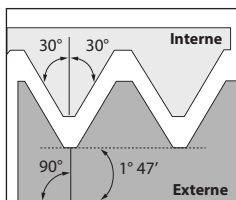
Symbole	Attribut	Symbole	Attribut
D_1	Diamètre de coupe	D_5	Diamètre d'alésage (fraise 2-tailles)
D_1^*	Diamètre de coupe surdimensionnée	L_1	Longueur totale
D_2	Diamètre de queue	L_6	Longueur de plaquette
D_3	Diamètre corps	L_8	Longueur de goujure
D_4	Diamètre fraise (2-tailles)	T_2	Largeur de la fente (fraise 2-tailles)



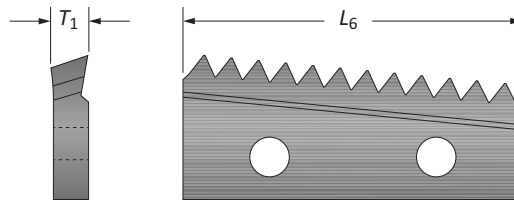
Plaquettes AccuThread® 856

Fixation à vis | NPT / NPTF

A PERÇAGE

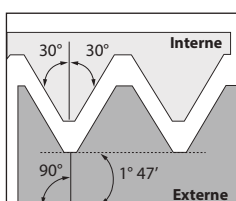


NPT
Interne / Externe

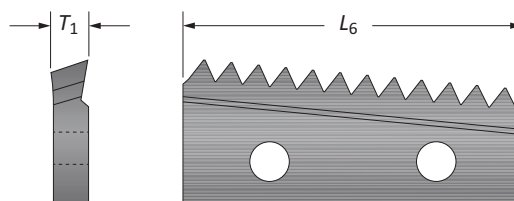


TPI (Filet par pouce)	Plaquette				Référence
	L_6 mm	L_6 pouce	T_1 mm	T_1 pouce	NPT Interne/Externe
18	19.05	0.750	2.03	0.080	TP075K-NPT18
14	25.40	1.000	3.56	0.140	TP100K-NPT14

B ALÉSAGE



NPTF
Interne / Externe



TPI (Filet par pouce)	Plaquette				Référence
	L_6 mm	L_6 pouce	T_1 mm	T_1 pouce	NPTF Interne/Externe
18	19.05	0.750	2.03	0.080	TP075K-NPTF18
14	25.40	1.000	3.56	0.140	TP100K-NPTF14

C ALÉSAGE

D BRUNISSOIR

F FRAISE À FILETER

X SPÉCIAUX

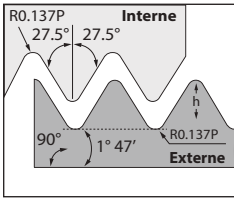
E: 60 - 63
E: 36
E: 43

Légende E: 1

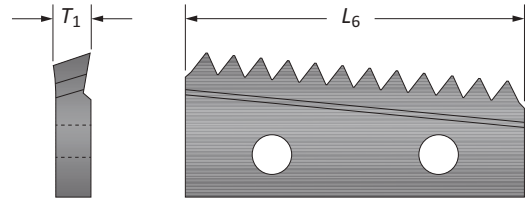
Plaquettes conditionnées par 2

Plaquettes AccuThread® 856

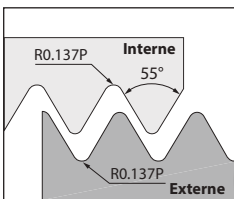
Fixation à vis | BSPT / BSPP



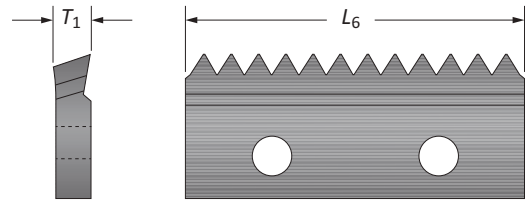
BSPT
Interne / Externe



TPI (Filet par pouce)	Plaquette				Référence
	L_6 mm	L_6 pouce	T_1 mm	T_1 pouce	BSPT Interne/Externe
19	19.05	0.750	2.03	0.080	TP075K-BSPT19
19	25.40	1.000	3.56	0.140	TP100K-BSPT19
14	25.40	1.000	3.56	0.140	TP100K-BSPT14



BSPP
Interne / Externe



TPI (Filet par pouce)	Plaquette				Référence
	L_6 mm	L_6 pouce	T_1 mm	T_1 pouce	BSPP Interne/Externe
19	19.05	0.750	2.03	0.080	TP075K-BSPP19
19	25.40	1.000	3.56	0.140	TP100K-BSPP19
14	25.40	1.000	3.56	0.140	TP100K-BSPP14

A

PERÇAGE

B

ALÉSAGE

C

ALÉSAGE

D

BRUNISSAGE

E

FRAISE À FILETER

X

SPÉCIAUX

E: 60 - 63 E: 36 E: 43

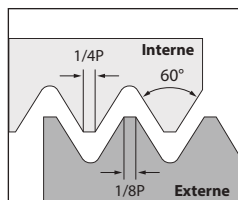
Legende E: 1

Plaquettes conditionnées par 2

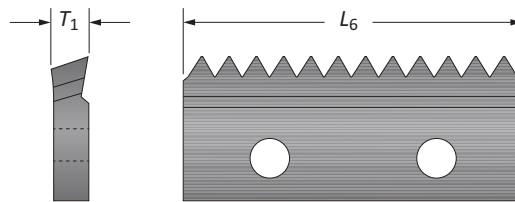
Plaquettes AccuThread® 856

Fixation à vis | UN

A PERÇAGE



UN
Interne

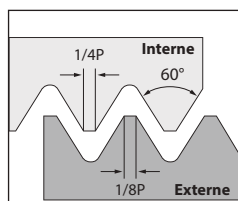


B ALÉSAGE

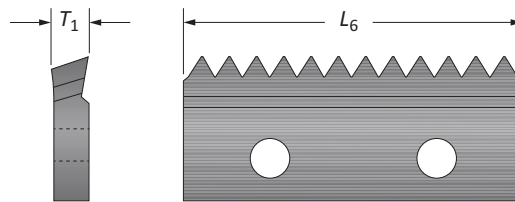
TPI (Filet par pouce)	Plaquette				Référence
	L ₆ mm	L ₆ pouce	T ₁ mm	T ₁ pouce	UN Interne
32	19.05	0.750	2.03	0.080	TP075K-UN32I
32	25.40	1.000	3.56	0.140	TP100K-UN32I
24	19.05	0.750	2.03	0.080	TP075K-UN24I
24	25.40	1.000	3.56	0.140	TP100K-UN24I
20	19.05	0.750	2.03	0.080	TP075K-UN20I
20	25.40	1.000	3.56	0.140	TP100K-UN20I
18	19.05	0.750	2.03	0.080	TP075K-UN18I
18	25.40	1.000	3.56	0.140	TP100K-UN18I
16	19.05	0.750	2.03	0.080	TP075K-UN16I
16	25.40	1.000	3.56	0.140	TP100K-UN16I
14	25.40	1.000	3.56	0.140	TP100K-UN14I
13	25.40	1.000	3.56	0.140	TP100K-UN13I
12	25.40	1.000	3.56	0.140	TP100K-UN12I
10*	25.40	1.000	3.56	0.140	TP100K-UN10I*

*Cet article n'est utilisé qu'avec le THN-0611-1F100. Le corps réduit permet de produire un 3/4"-10 UN/UNJ.

C ALÉSAGE



UN
Externe



D BRUNISSOIR

TPI (Filet par pouce)	Plaquette				Référence
	L ₆ mm	L ₆ pouce	T ₁ mm	T ₁ pouce	UN Externe
32	19.05	0.750	2.03	0.080	TP075K-UN32E
32	25.40	1.000	3.56	0.140	TP100K-UN32E
24	19.05	0.750	2.03	0.080	TP075K-UN24E
24	25.40	1.000	3.56	0.140	TP100K-UN24E
20	19.05	0.750	2.03	0.080	TP075K-UN20E
20	25.40	1.000	3.56	0.140	TP100K-UN20E
18	19.05	0.750	2.03	0.080	TP075K-UN18E
18	25.40	1.000	3.56	0.140	TP100K-UN18E
16	19.05	0.750	2.03	0.080	TP075K-UN16E
16	25.40	1.000	3.56	0.140	TP100K-UN16E
14	25.40	1.000	3.56	0.140	TP100K-UN14E
13	25.40	1.000	3.56	0.140	TP100K-UN13E
12	25.40	1.000	3.56	0.140	TP100K-UN12E
10*	25.40	1.000	3.56	0.140	TP100K-UN10E*

*Cet article n'est utilisé qu'avec le THN-0611-1F100. Le corps réduit permet de produire un 3/4"-10 UN/UNJ.

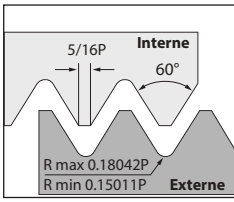
E FRAISE À FILETER

X SPÉCIAUX

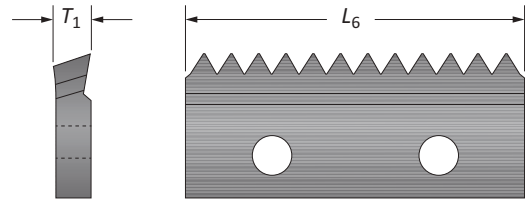
E: 60 - 63 E: 36 E: 43

Plaquettes AccuThread® 856

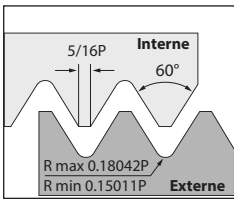
Fixation à vis | UNJ



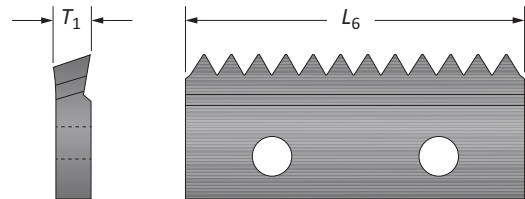
UNJ
Interne



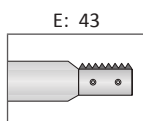
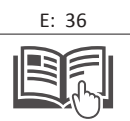
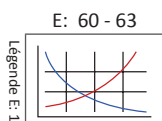
TPI (Filet par pouce)	Plaquette				Référence
	L ₆ mm	L ₆ pouce	T ₁ mm	T ₁ pouce	UNJ Interne
32	19.05	0.750	2.03	0.080	TP075K-UNJ32I
32	25.40	1.000	3.56	0.140	TP100K-UNJ32I
24	19.05	0.750	2.03	0.080	TP075K-UNJ24I
24	25.40	1.000	3.56	0.140	TP100K-UNJ24I
20	19.05	0.750	2.03	0.080	TP075K-UNJ20I
20	25.40	1.000	3.56	0.140	TP100K-UNJ20I
18	19.05	0.750	2.03	0.080	TP075K-UNJ18I
18	25.40	1.000	3.56	0.140	TP100K-UNJ18I
16	19.05	0.750	2.03	0.080	TP075K-UNJ16I
16	25.40	1.000	3.56	0.140	TP100K-UNJ16I
14	25.40	1.000	3.56	0.140	TP100K-UNJ14I
12	25.40	1.000	3.56	0.140	TP100K-UNJ12I



UNJ
Externe



TPI (Filet par pouce)	Plaquette				Référence
	L ₆ mm	L ₆ pouce	T ₁ mm	T ₁ pouce	UNJ Externe
32	19.05	0.750	2.03	0.080	TP075K-UNJ32E
32	25.40	1.000	3.56	0.140	TP100K-UNJ32E
24	19.05	0.750	2.03	0.080	TP075K-UNJ24E
24	25.40	1.000	3.56	0.140	TP100K-UNJ24E
20	19.05	0.750	2.03	0.080	TP075K-UNJ20E
20	25.40	1.000	3.56	0.140	TP100K-UNJ20E
18	19.05	0.750	2.03	0.080	TP075K-UNJ18E
18	25.40	1.000	3.56	0.140	TP100K-UNJ18E
16	19.05	0.750	2.03	0.080	TP075K-UNJ16E
16	25.40	1.000	3.56	0.140	TP100K-UNJ16E
12	25.40	1.000	3.56	0.140	TP100K-UNJ12E



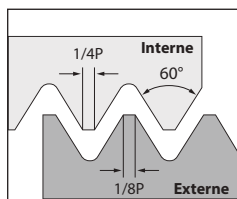
Plaquettes conditionnées par 2

Plaquettes AccuThread® 856

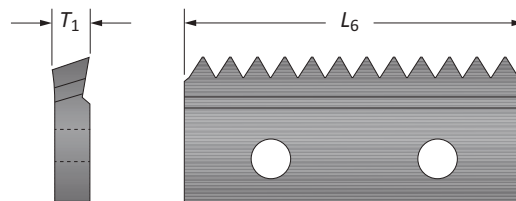
Fixation à vis | ISO

A

PERÇAGE



ISO
Interne



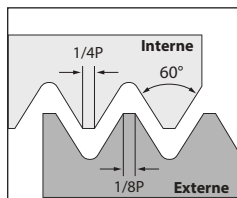
B

ALÉSAGE

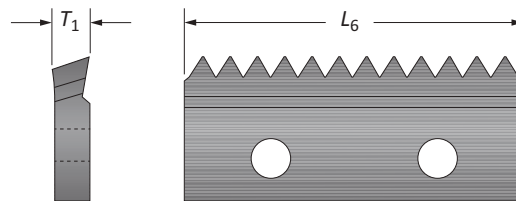
Pas	Plaquette				Référence
	L ₆ mm	L ₆ pouce	T ₁ mm	T ₁ pouce	ISO Interne
0.5	19.05	0.5	2.03	0.080	TP075K-M0.5I
1.0	19.05	1.0	2.03	0.080	TP075K-M1.0I
1.0	24.40	1.0	3.56	0.140	TP100K-M1.0I
1.25	19.05	1.25	2.03	0.080	TP075K-M1.25I
1.5	19.05	1.5	2.03	0.080	TP075K-M1.5I
1.5	25.40	1.5	3.56	0.140	TP100K-M1.5I
2.0	25.40	2.0	3.56	0.140	TP100K-M2.0I

C

ALÉSAGE



ISO
Externe



D

BRUNISSOIR

Pas	Plaquette				Référence
	L ₆ mm	L ₆ pouce	T ₁ mm	T ₁ pouce	ISO Externe
1.0	19.05	1.5	2.03	0.080	TP100K-M1.0E
1.5	25.40	1.5	3.56	0.140	TP100K-M1.5E
2.0	25.40	2.0	3.56	0.140	TP100K-M2.0E

E

FRAISE À FILETER

X

SPÉCIAUX

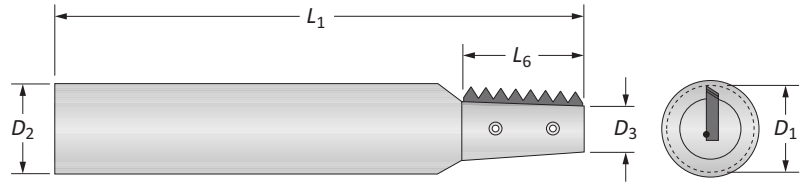
E: 60 - 63 E: 36 E: 43

Légende E: 1

Plaquettes conditionnées par 2

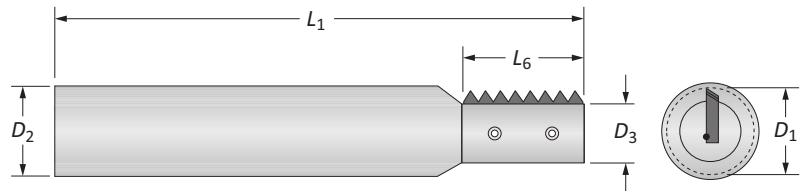
Porte-outils AccuThread® 856

Fixation à vis



Porte-outils coniques | NPT / NPTF / BSPT

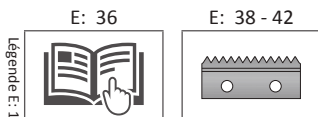
	Porte-outil					Goujures	Référence	Plaquettes	Vis	Tournevis
	D_1	D_3	D_2	L_6	L_1					
m	10.16	5.82	13.00	19.05	76.20	1	THT-0400-1F075M	TP075K...	TMS-250	8T-8
	16.74	9.65	13.00	25.40	76.20	1	THT-0659-1F100M	TP100K...	TMS-45	8T-9
i	0.400	0.229	0.500	0.750	3.000	1	THT-0400-1F075	TP075K...	TMS-250	8T-8
	0.659	0.379	0.500	1.000	3.000	1	THT-0659-1F100	TP100K...	TMS-45	8T-9



Porte-outils droit | BSPP / UN / UNJ / ISO

	Porte-outil					Goujures	Référence	Plaquettes	Vis	Tournevis
	D_1	D_3	D_2	L_6	L_1					
m	10.01	6.35	13.00	19.05	76.20	1	THN-0394-1F075M	TP075K...	TMS-250	8T-8
	15.88	11.58	20.00	25.40	88.90	1	THN-0625-1F100M	TP100K...	TMS-40	8T-9
i	0.394	0.250	0.500	0.750	3.000	1	THN-0394-1F075	TP075K...	TMS-250	8T-8
	0.611	0.383	0.750	1.000	3.500	1	THN-0611-1F100	*SEE NOTE	TMS-40	8T-9
	0.625	0.454	0.750	1.000	3.500	1	THN-0625-1F100	TP100K...	TMS-40	8T-9

*REMARQUE : Seules les plaquettes UN/UNJ 10 TPI peuvent être utilisées dans ce porte-outil. Veuillez vous référer aux plaquettes aux pages E : 38-39.



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

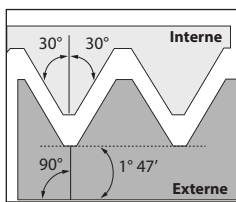


Plaquettes AccuThread® 856

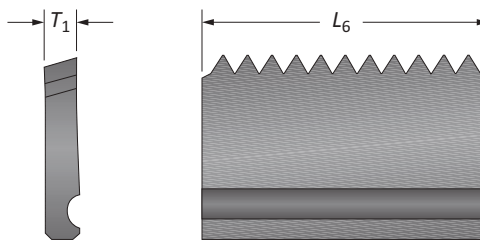
Goujon centreur | NPT / NPTF / BSPT

A

PERÇAGE



NPT
Interne / Externe



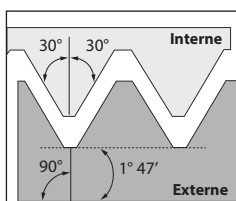
B

ALÉSAGE

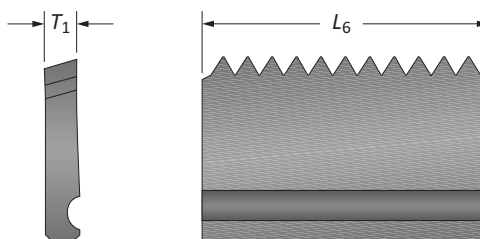
TPI (Filet par pouce)	Plaquette				Référence
	L_6 mm	L_6 pouce	T_1 mm	T_1 pouce	NPT Interne/Externe
11.5	38.10	1.500	3.56	0.140	TN150K-NPT11.5
8	38.10	1.500	3.56	0.140	TN150K-NPT8

C

ALÉSAGE



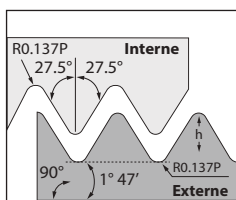
NPTF
Interne / Externe



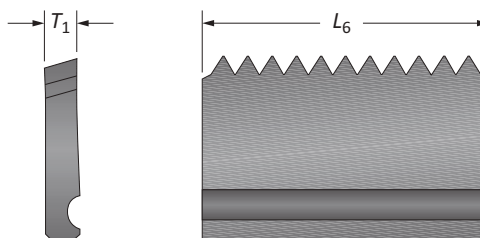
TPI (Filet par pouce)	Plaquette				Référence
	L_6 mm	L_6 pouce	T_1 mm	T_1 pouce	NPTF Interne/Externe
11.5	38.10	1.500	3.56	0.140	TN150K-NPTF11.5
8	38.10	1.500	3.56	0.140	TN150K-NPTF8

D

BRUNISSAGE



BSPT
Interne / Externe



TPI (Filet par pouce)	Plaquette				Référence
	L_6 mm	L_6 pouce	T_1 mm	T_1 pouce	BSPT Interne/Externe
11	38.10	1.500	3.56	0.140	TN150K-BSPT11

E

FRAISE À FILETER

X

SPÉCIAUX

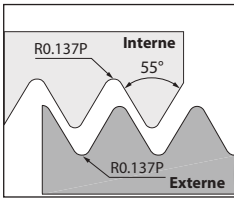
E: 60 - 63 E: 36 E: 50 - 51

Légende E: 1

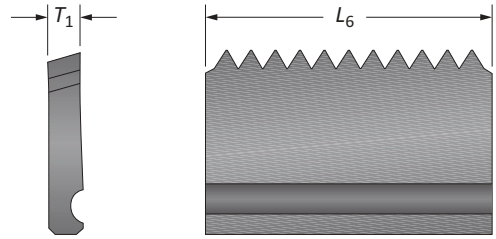
Plaquettes conditionnées par 2

Plaquettes AccuThread® 856

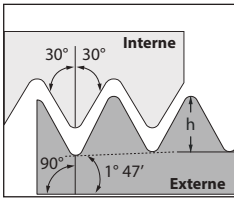
Goujon centreur | BSPP / API-ROUND / ACME



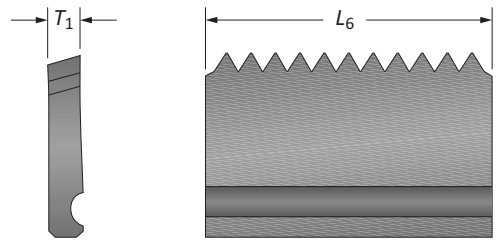
BSPP
Interne / Externe



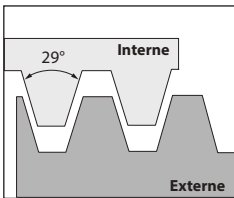
TPI (Filet par pouce)	Plaquette				Référence
	L_6 mm	L_6 pouce	T_1 mm	T_1 pouce	BSPP Interne/Externe
11	38.10	1.500	3.56	0.140	TN150K-BSPP11



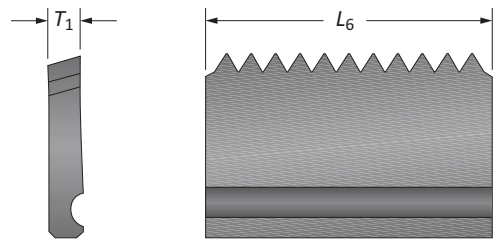
API-ROUND
Interne / Externe



TPI (Filet par pouce)	Plaquette				Référence
	L_6 mm	L_6 pouce	T_1 mm	T_1 pouce	API-ROUND Interne/Externe
10	38.10	1.500	3.56	0.140	TN150K-AP10
8	38.10	1.500	3.56	0.140	TN150K-AP8



ACME
Profile entier



TPI (Filet par pouce)	Plaquette				Référence
	L_6 mm	L_6 pouce	T_1 mm	T_1 pouce	ACME Profile entier
12	25.40	1.000	3.56	0.140	TN100K-FA12
12	38.10	1.500	3.56	0.140	TN150K-FA12
10	25.40	1.000	3.56	0.140	TN100K-FA10
10	38.10	1.500	3.56	0.140	TN150K-FA10
8	25.40	1.000	3.56	0.140	TN100K-FA8
8	38.10	1.500	3.56	0.140	TN150K-FA8
6	38.10	1.500	3.56	0.140	TN150K-FA6
5	38.10	1.500	3.56	0.140	TN150K-FA5

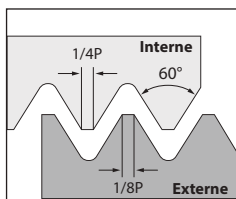
E: 60 - 63 E: 36 E: 50 - 51

Plaquettes conditionnées par 2

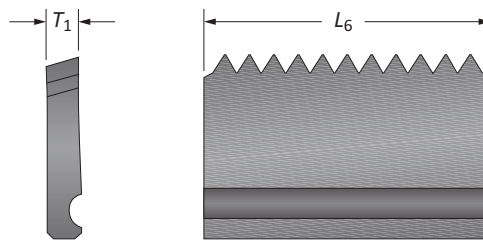
Plaquettes AccuThread® 856

Goujon centreur | UN

A
PERÇAGE



UN
Interne



B
ALÉSAGE

TPI (Filet par pouce)	Plaquette				Référence
	L ₆ mm	L ₆ pouce	T ₁ mm	T ₁ pouce	UN Interne
32	25.40	1.000	3.56	0.140	TN100K-UN32I
24	25.40	1.000	3.56	0.140	TN100K-UN24I
24	38.10	1.500	3.56	0.140	TN150K-UN24I
20	25.40	1.000	3.56	0.140	TN100K-UN20I
20	38.10	1.500	3.56	0.140	TN150K-UN20I
18	25.40	1.000	3.56	0.140	TN100K-UN18I
18	38.10	1.500	3.56	0.140	TN150K-UN18I
16	25.40	1.000	3.56	0.140	TN100K-UN16I
16	38.10	1.500	3.56	0.140	TN150K-UN16I
14	38.10	1.500	3.56	0.140	TN150K-UN14I
12	25.40	1.000	3.56	0.140	TN100K-UN12I
12	38.10	1.500	3.56	0.140	TN150K-UN12I
10	25.40	1.000	3.56	0.140	TN100K-UN10I
10	38.10	1.500	3.56	0.140	TN150K-UN10I
8	25.40	1.000	3.56	0.140	TN100K-UN8I
8	38.10	1.500	3.56	0.140	TN150K-UN8I
7	25.40	1.000	3.56	0.140	TN100K-UN7I
7	38.10	1.500	3.56	0.140	TN150K-UN7I
6	38.10	1.500	3.56	0.140	TN150K-UN6I

D
BRUNISSOIR

F
FRAISE À FILETER

X
SPÉCIAUX

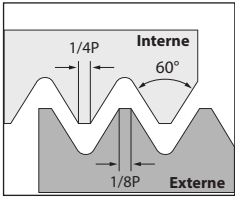
E: 60 - 63 E: 36 E: 50 - 51

Légende E: 1

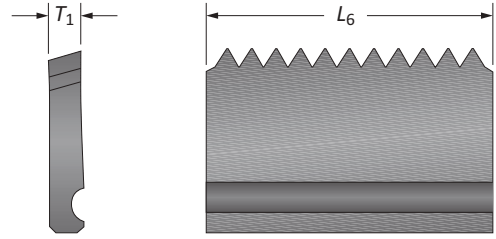
Plaquettes conditionnées par 2

Plaquettes AccuThread® 856

Goujon centreur | UN



UN
Externe



TPI (Filet par pouce)	Plaquette				Référence
	L_6 mm	L_6 pouce	T_1 mm	T_1 pouce	UN Externe
32	25.40	1.000	3.56	0.140	TN100K-UN32E
24	25.40	1.000	3.56	0.140	TN100K-UN24E
20	25.40	1.000	3.56	0.140	TN100K-UN20E
20	38.10	1.500	3.56	0.140	TN150K-UN20E
18	25.40	1.000	3.56	0.140	TN100K-UN18E
18	38.10	1.500	3.56	0.140	TN150K-UN18E
16	25.40	1.000	3.56	0.140	TN100K-UN16E
16	38.10	1.500	3.56	0.140	TN150K-UN16E
12	25.40	1.000	3.56	0.140	TN100K-UN12E
12	38.10	1.500	3.56	0.140	TN150K-UN12E
10	25.40	1.000	3.56	0.140	TN100K-UN10E
10	38.10	1.500	3.56	0.140	TN150K-UN10E
8	25.40	1.000	3.56	0.140	TN100K-UN8E
8	38.10	1.500	3.56	0.140	TN150K-UN8E
6	38.10	1.500	3.56	0.140	TN150K-UN6E

A

PERÇAGE

B

ALÉSAGE

C

ALÉSAGE

D

BRUNISSOIR

E

FRAISE À FILETER

X

SPÉCIAUX

E: 60 - 63 E: 36 E: 50 - 51

Légende E: 1

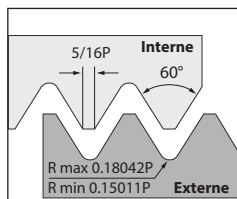
Plaquettes conditionnées par 2

Plaquettes AccuThread® 856

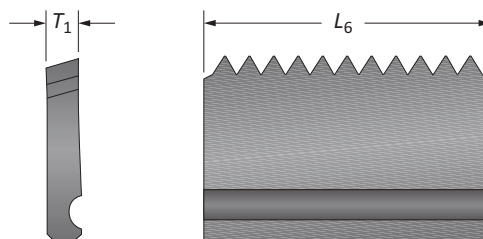
Goujon centreur | UNJ

A

PERÇAGE



UNJ
Interne



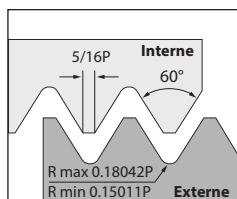
B

ALÉSAGE

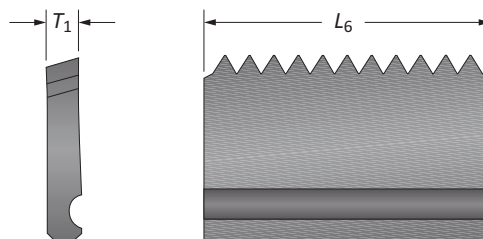
TPI (Filet par pouce)	Plaquette				Référence
	L ₆ mm	L ₆ pouce	T ₁ mm	T ₁ pouce	UNJ Interne
32	25.40	1.000	3.56	0.140	TN100K-UNJ32I
24	25.40	1.000	3.56	0.140	TN100K-UNJ24I
24	38.10	1.500	3.56	0.140	TN150K-UNJ24I
20	25.40	1.000	3.56	0.140	TN100K-UNJ20I
20	38.10	1.500	3.56	0.140	TN150K-UNJ20I
18	25.40	1.000	3.56	0.140	TN100K-UNJ18I
18	38.10	1.500	3.56	0.140	TN150K-UNJ18I
16	25.40	1.000	3.56	0.140	TN100K-UNJ16I
16	38.10	1.500	3.56	0.140	TN150K-UNJ16I
12	25.40	1.000	3.56	0.140	TN100K-UNJ12I
12	38.10	1.500	3.56	0.140	TN150K-UNJ12I
8	38.10	1.500	3.56	0.140	TN150K-UNJ8I

C

ALÉSAGE



UNJ
Externe



D

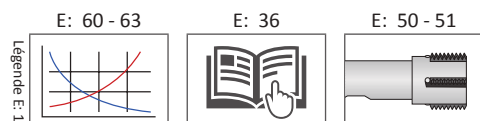
BRUNISSOIR

TPI (Filet par pouce)	Plaquette				Référence
	L ₆ mm	L ₆ pouce	T ₁ mm	T ₁ pouce	UNJ Externe
32	25.40	1.000	3.56	0.140	TN100K-UNJ32E
24	25.40	1.000	3.56	0.140	TN100K-UNJ24E
24	38.10	1.500	3.56	0.140	TN150K-UNJ24E
20	25.40	1.000	3.56	0.140	TN100K-UNJ20E
20	38.10	1.500	3.56	0.140	TN150K-UNJ20E
18	25.40	1.000	3.56	0.140	TN100K-UNJ18E
18	38.10	1.500	3.56	0.140	TN150K-UNJ18E
16	25.40	1.000	3.56	0.140	TN100K-UNJ16E
16	38.10	1.500	3.56	0.140	TN150K-UNJ16E
12	25.40	1.000	3.56	0.140	TN100K-UNJ12E
12	38.10	1.500	3.56	0.140	TN150K-UNJ12E
8	38.10	1.500	3.56	0.140	TN150K-UNJ8E

FRAISE À FILETER

X

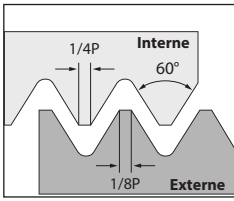
SPÉCIAUX



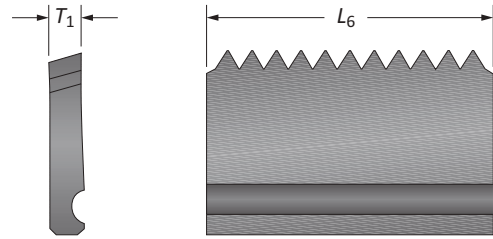
Plaquettes conditionnées par 2

Plaquettes AccuThread® 856

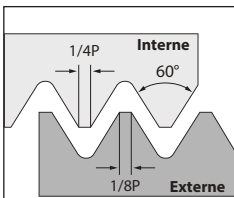
Goujon centreur | ISO



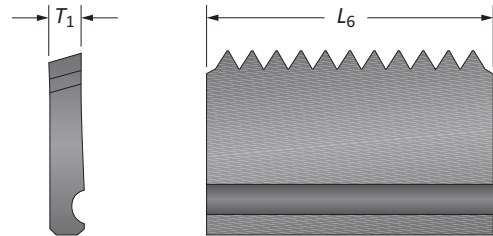
ISO
Interne



Pas	Plaquette				Référence
	L_6 mm	L_6 pouce	T_1 mm	T_1 pouce	ISO Interne
1.5	38.10	1.500	3.56	0.140	TN150K-M1.5I
2.0	38.10	1.500	3.56	0.140	TN150K-M2.0I
2.5	38.10	1.500	3.56	0.140	TN150K-M2.5I
3.0	38.10	1.500	3.56	0.140	TN150K-M3.0I
3.5	38.10	1.500	3.56	0.140	TN150K-M3.5I
4.0	38.10	1.500	3.56	0.140	TN150K-M4.0I
4.5	38.10	1.500	3.56	0.140	TN150K-M4.5I
5.0	38.10	1.500	3.56	0.140	TN150K-M5.0I
6.0	38.10	1.500	3.56	0.140	TN150K-M6.0I



ISO
Externe



Pas	Plaquette				Référence
	L_6 mm	L_6 pouce	T_1 mm	T_1 pouce	ISO Externe
2.0	38.10	1.500	3.56	0.140	TN150K-M2.0E
4.0	38.10	1.500	3.56	0.140	TN150K-M4.0E
4.5	38.10	1.500	3.56	0.140	TN150K-M4.5E
5.0	38.10	1.500	3.56	0.140	TN150K-M5.0E
6.0	38.10	1.500	3.56	0.140	TN150K-M6.0E

A

PERÇAGE

B

ALÉSAGE

C

ALÉSAGE

D

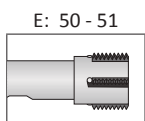
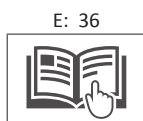
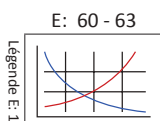
BRUNISSAGE

E

FRAISE À FILETER

X

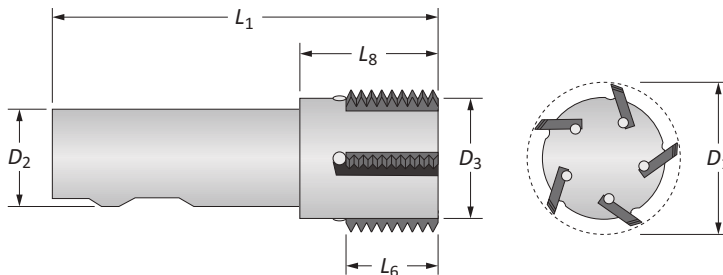
SPÉCIAUX



Plaquettes conditionnées par 2

Porte-outils à fixation à goujon centreur AccuThread®

Queue Weldon



Coupe positive

	D ₁		Porte-outil					Arrosage	Goujures	Référence	Plaquettes	Vis	Clé	Goujon
	Standard	Surdimensionné*	D ₃	L ₈	L ₆	L ₁	D ₂							
Ⓜ	24.61	-	19.05	35.05	25.40	114.30	25.00	N	2	THP-0969-2F100M	TN100K...	TMSS-3	3/32	TMP-1
	44.58	-	38.10	57.15	25.40	101.60	32.00	Y	5	THP-1755-5F100M	TN100K...	TMSS-2	3/32	TMP-1
	23.67	27.00	18.34	48.44	38.10	114.30	25.00	N	1	THP-0932-1F150M	TN150K...	TMSS-2	3/32	TMP-2
	24.61	27.94	19.05	50.80	38.10	114.30	25.00	N	2	THP-0969-2F150M	TN150K...	TMSS-3	3/32	TMP-2
	28.35	31.67	20.63	50.80	38.10	114.30	25.00	Y	3	THP-1116-3F150M	TN150K...	TMSS-3	3/32	TMP-2
	44.58	47.93	38.10	57.15	38.10	114.30	32.00	Y	5	THP-1755-5F150M	TN150K...	TMSS-2	3/32	TMP-2
i	0.969	-	0.750	1.38	1.000	4.500	1.000	N	2	THP-0969-2F100	TN100K...	TMSS-3	3/32	TMP-1
	1.755	-	1.500	2.25	1.000	4.000	1.250	Y	5	THP-1755-5F100	TN100K...	TMSS-2	3/32	TMP-1
	0.932	1.063	0.722	1.90	1.500	4.500	1.000	N	1	THP-0932-1F150	TN150K...	TMSS-2	3/32	TMP-2
	0.969	1.100	0.750	2.00	1.500	4.500	1.000	N	2	THP-0969-2F150	TN150K...	TMSS-3	3/32	TMP-2
	1.116	1.247	0.812	2.00	1.500	4.500	1.000	Y	3	THP-1116-3F150	TN150K...	TMSS-3	3/32	TMP-2
	1.755	1.887	1.500	2.25	1.500	4.500	1.250	Y	5	THP-1755-5F150	TN150K...	TMSS-2	3/32	TMP-2

*Voir la note au bas de la page.

Coupe neutre

	D ₁		Porte-outil					Arrosage	Goujures	Référence	Plaquettes	Vis	Clé	Goujon
	Standard	Surdimensionné*	D ₃	L ₈	L ₆	L ₁	D ₂							
Ⓜ	28.35	31.67	20.63	50.80	38.10	114.30	25.00	Y	3	TNR-1116-3F150M	TN150K...	TMSS-3	3/32	TMP-2
	44.58	47.93	38.10	57.15	38.10	114.30	32.00	Y	5	TNR-1755-5F150M	TN150K...	TMSS-2	3/32	TMP-2
i	1.116	1.247	0.812	2.00	1.500	4.500	1.000	Y	3	TNR-1116-3F150	TN150K...	TMSS-3	3/32	TMP-2
	1.755	1.887	1.500	2.25	1.500	4.531	1.250	Y	5	TNR-1755-5F150	TN150K...	TMSS-2	3/32	TMP-2

*Voir la note au bas de la page.

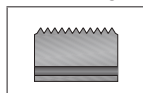
*Diamètre de coupe surdimensionné se produit lorsqu'il est assemblé avec les plaquettes de fixation à goujon centreur suivantes :

NPT 8	API 8	Métrique 6.0	ACME 5
NPTF 11.5		Métrique 5.0	ACME 6
NPTF 8		Métrique 4.5	

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

E: 36

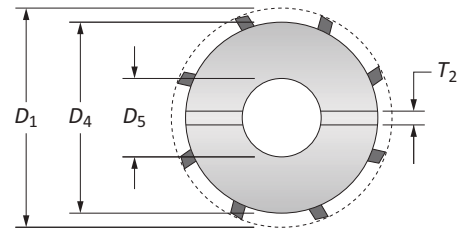
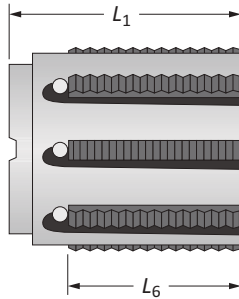
E: 44 - 49



Légende E: 1

Porte-outils à fixation à goujon centreur AccuThread®

Fraise 2-tailles



Coupe positive

	D ₁		Porte-outil					Goujures	Référence	Plaquettes	Vis	Clé	Goujon
	Standard	Surdimensionné*	D ₄	D ₅	L ₆	L ₁	T ₂						
m	68.94	72.26	63.50	27.00	38.10	57.15	12	7	TSN-2846-7F150M	TN150K...	TMSS-2	3/32	TMP-2
	81.48	84.84	76.20	32.00	38.10	57.15	14	8	TSN-3341-8F150M	TN150K...	TMSS-2	3/32	TMP-2
i	2.714	2.845	2.500	1.000	1.500	2.250	0.375	7	TSN-2846-7F150	TN150K...	TMSS-2	3/32	TMP-2
	3.208	3.340	3.000	1.250	1.500	2.250	0.500	8	TSN-3341-8F150	TN150K...	TMSS-2	3/32	TMP-2

*Voir la note au bas de la page.

Coupe neutre

	D ₁		Porte-outil					Goujures	Référence	Plaquettes	Vis	Clé	Goujon
	Standard	Surdimensionné*	D ₄	D ₅	L ₆	L ₁	T ₂						
m	56.31	59.66	50.80	22.00	38.10	57.15	10.00	6	TSR-2217-6F150M	TN150K...	TMSS-2	3/32	TMP-2
i	2.217	2.349	2.000	0.750	1.500	2.250	0.312	6	TSR-2217-6F150	TN150K...	TMSS-2	3/32	TMP-2

*Voir la note au bas de la page.

E: 36 E: 44 - 49

Légende E: 1

*Diamètre de coupe surdimensionné se produit lorsqu'il est assemblé avec les plaquettes de fixation à goujon centreur suivantes :

NPT 8 NPTF 11.5 NPTF 8	API 8	Métrique 6.0 Métrique 5.0 Métrique 4.5	ACME 5 ACME 6
------------------------------	-------	--	------------------

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



Avant-trou pour fraise à fileter

Formule	Métrique	Impérial
Vitesse de coupe	$m/min = Tr/min \cdot 0.003 \cdot \text{Diamètre de coupe}$	$SFM = Tr/min \cdot 0.262 \cdot \text{Diamètre de coupe}$
Rotation	$Tr/min = \frac{(m/min \cdot 318.47)}{\text{Diamètre de coupe}}$	$Tr/min = \frac{(SFM \cdot 3.82)}{\text{Diamètre de coupe}}$
Avance linéaire (LFR)	$mm/min = Tr/min \cdot (mm/dents \cdot \text{Nombre de goujures})$	$IPM = Tr/min \cdot (IPT \cdot \text{Nombre de goujures})$
Réglage de l'avance (AFR) <i>Voir note ci-dessous</i>	$AFR = \left(\frac{(\text{Diamètre majeur} - \text{Diamètre de coupe})}{\text{Diamètre majeur}} \right) \cdot LFR$	

NOTE : La formule ci-dessus, pour un programme de filetage interne, règle l'avance linéaire à appliquer au diamètre extérieur, plutôt qu'au centre de l'outil coupant. Si l'avance n'est pas réglée correctement, une avance excessive fera écailler les arêtes de coupe de la fraise à fileter.

Exemple de calcul de l'avance pour un fraisage interne :

Usinage d'acier à 125 BHN avec un filetage M16x2 2B à l'aide d'une fraise à fileter carbure monobloc ThreadMills USA® (TM16200) à 221 m/min et 0.038 mm/dent.

ÉTAPE 1 :	$Tr/min = \frac{(m/min \cdot 318.47)}{\text{Diamètre de coupe}}$	$Tr/min = \frac{(221 \cdot 318.47)}{11.94}$	$Tr/min = 5895$
ÉTAPE 2 :	$LFR = Tr/min \cdot (mm/dents \cdot \text{Nombre de goujures})$	$LFR = 5895 \cdot (0.038 \cdot 4)$	$LFR = 896.04 \text{ mm/min}$
ÉTAPE 3 :	$AFR = \left(\frac{(\text{Diamètre majeur} - \text{Diamètre de coupe})}{\text{Diamètre majeur}} \right) \cdot LFR$	$AFR = \left(\frac{(16.00 - 11.94)}{16.00} \right) \cdot 896.04$	$AFR = 227.37 \text{ mm/min}$

Définitions

Vitesse de coupe	m/min = metres par minute SFM = surface feet par minute
Rotation	Tr/min = tours par minute
Avance	mm/tr = millimètres tours mm/dents = millimètres par dents également connus sous le nom de millimètres par goujures IPR = pouce par tours IPT = pouce par dents également connus sous le nom de pouce par goujures mm/min = millimètres par minute IPM = pouces par minute

Calculs et préconisations de passes

Calculs pour fraisage

Basé sur le diamètre du trou taraudé. Basé sur 0.075 mm ou .003" de moyenne probable de cote hors tolérance.

Pour calculer le % de filet plein pour un dia. de trou donné

Métrique:
$$\% \text{ de filet} = \frac{76.96}{\text{Pas (mm)}} \cdot [\text{Dia. principal de base du filet} - \text{Taille du trou percé}]$$

Impérial:
$$\% \text{ de filet} = \text{nbr. de filets au pouce} \cdot \frac{\text{Dia. principal de base du filet} - \text{Taille du trou percé}}{0.0130}$$

Dia. principal du filet pour # foret

Foret #	Diamètre du filet
# 2	0.086
# 3	0.099
# 4	0.112
# 5	0.125
# 6	0.132
# 8	0.164
# 10	0.190
# 12	0.216

Nombre de passes recommandées

Pas Size	NPT / NPTF / BSPT / API		
	Usinage		
	Facile	Moyen	Difficile
28	1	1	2
27	1	1	2
19	1	1	2
18	1	1	2
14	1	2	3
11.5	1	2	3
11	1	2	3
10	1	2	3
8	2	3	4

Pas Size	ISO		
	Usinage		
	Facile	Moyen	Difficile
0.40	1	1	2
0.45	1	1	2
0.50	1	1	2
0.70	1	1	2
0.75	1	1	2
0.80	1	1	2
1.00	1	1	2
1.25	1	2	3
1.50	1	2	3
1.75	1	2	3
2.00	1	2	3
2.50	2	3	4
3.00	2	3	4
3.50	2	3	4
4.00	2	3	4
4.50	2	3	4
5.00	2	3	4
6.00	2	3	4

Pas Size	UN / UNJ / BSPP / BSW / NPS / NPSF		
	Usinage		
	Facile	Moyen	Difficile
64	1	1	2
56	1	1	2
48	1	1	2
44	1	1	2
40	1	1	2
36	1	1	2
32	1	1	2
28	1	1	2
24	1	1	2
20	1	2	3
19	1	2	3
18	1	2	3
16	1	2	3
14	1	2	3
13	1	2	3
12	1	2	3
11	2	2	4
10	2	3	4
9	2	3	4
8	2	3	4
7	2	3	4
6	2	3	4

- 1 Passe
- 2 Passes
- 3 Passes
- 4 Passes

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

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

Carbure monobloc | AccuThread® 856

ISO	Matière	Dureté (BHN)	Usinage*	Vitesse (m/min)	Avance recommandée par diamètre de coupe (mm/dents)							
					1.50 mm	3.19 mm	4.77 mm	6.36 mm	7.95 mm	9.54 mm	12.71 mm	15.89 mm
					3.18 mm	4.76 mm	6.35 mm	7.94 mm	9.53 mm	12.70 mm	15.88 mm	19.05 mm
P	Acier usinabilité améliorée 1118, 1215, 12L14, etc.	100 - 150	Facile	274	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
		150 - 200	Facile	213	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
		200 - 250	Facile	152	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
	Acier bas carbone 1010, 1020, 1025, 1522, 1144	85 - 125	Moyen	274	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
		125 - 175	Moyen	213	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
		175 - 225	Moyen	183	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
	Acier teneur moy. Carbone 1010, 1040, 1050, 1527, 1140	125 - 175	Moyen	175	0.010	0.013	0.015	0.020	0.025	0.033	0.046	0.051
		175 - 225	Moyen	152	0.010	0.013	0.015	0.020	0.025	0.033	0.046	0.051
		225 - 275	Moyen	137	0.010	0.013	0.015	0.020	0.025	0.033	0.046	0.051
	Acier allié 4140, 5140, 8640	125 - 175	Moyen	175	0.010	0.013	0.015	0.020	0.025	0.033	0.046	0.051
		175 - 225	Moyen	152	0.010	0.013	0.015	0.020	0.025	0.033	0.046	0.051
		225 - 275	Moyen	137	0.010	0.013	0.015	0.020	0.025	0.033	0.046	0.051
275 - 325		Difficile	122	0.010	0.013	0.015	0.020	0.025	0.033	0.046	0.051	
325 - 375		Difficile	114	0.010	0.013	0.015	0.020	0.025	0.033	0.046	0.051	
Acier haute présistance 4340, 4330V, 300M	225 - 300	Moyen	137	0.010	0.013	0.015	0.020	0.025	0.033	0.046	0.051	
	300 - 350	Difficile	122	0.010	0.013	0.015	0.020	0.025	0.033	0.046	0.051	
	350 - 400	Difficile	107	0.010	0.013	0.015	0.020	0.025	0.033	0.046	0.051	
Construction Métallique A36, A285, A516	100 - 150	Moyen	183	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064	
	150 - 250	Moyen	152	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064	
	250 - 350	Difficile	137	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064	
S	Acier réfractaire Hastelloy B, Inconel 600	140 - 220	Difficile	37	0.008	0.010	0.015	0.020	0.023	0.025	0.030	0.038
		220 - 310	Difficile	27	0.008	0.010	0.015	0.020	0.023	0.025	0.030	0.038
M	Aciers Inoxydables 303, 416, 420	135 - 185	Difficile	160	0.010	0.013	0.015	0.020	0.023	0.025	0.038	0.051
		185 - 275	Difficile	152	0.010	0.013	0.015	0.020	0.023	0.025	0.038	0.051
	Aciers Inoxydables PH 17-4	185 - 275	Difficile	91	0.010	0.013	0.015	0.020	0.023	0.025	0.038	0.051
		275 - 325	Difficile	46	0.010	0.013	0.015	0.020	0.023	0.025	0.038	0.051
	Aciers d'outillage H-13, H21, A-4	150 - 200	Difficile	175	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
200 - 250		Difficile	152	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064	
K	Fonte Grise, Ductile, Nodulaire	120 - 150	Facile	206	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
		150 - 200	Facile	191	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
		200 - 220	Facile	175	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
		220 - 260	Moyen	152	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
		260 - 320	Moyen	145	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
N	Aluminium forgé 6061 T6	30	Facile	335	0.013	0.015	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064	0.076
		180	Facile	305	0.013	0.015	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064	0.076
	Aluminium moulé** jusqu'à 10% de silicium	120	Facile	191	0.013	0.015	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064	0.076
	Laiton	30 - 125	Facile	335	0.013	0.015	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064	0.076

NOTIFICATION : Réduisez l'avance et la vitesse de 30 % pour les formes de filetage conique grâce à l'enlèvement supplémentaire de matière.

*Lors de référence d'usinabilité de matière, veuillez consulter page E: 45 les tableaux indiquant les nombres de passes.

**Les fraises à fileter non-revêtues sont recommandées pour des applications dans l'aluminium moulé.



Conditions de coupe préconisées | Impérial (pouce)

Carbure monobloc | AccuThread® 856

ISO	Matériau	Dureté (BHN)	Usinage*	Vitesse (SFM)	Avance recommandée par diamètre de coupe (pouce/dents)							
					0.060" - 0.125"	0.126" - 0.188"	0.189" - 0.250"	0.251" - 0.312"	0.313" - 0.375"	0.376" - 0.500"	0.501" - 0.625"	0.626" - 0.750"
P	Acier usinabilité améliorée 1118, 1215, 12L14, etc.	100 - 150	Facile	900	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
		150 - 200	Facile	700	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
		200 - 250	Facile	500	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
	Acier bas carbone 1010, 1020, 1025, 1522, 1144	85 - 125	Moyen	900	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
		125 - 175	Moyen	700	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
		175 - 225	Moyen	600	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
	Acier teneur moy. Carbone 1010, 1040, 1050, 1527, 1140	125 - 175	Moyen	575	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020
		175 - 225	Moyen	500	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020
		225 - 275	Moyen	450	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020
	Acier allié 4140, 5140, 8640	125 - 175	Moyen	575	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020
		175 - 225	Moyen	500	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020
		225 - 275	Moyen	450	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020
		275 - 325	Difficile	400	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020
	Acier haute présistance 4340, 4330V, 300M	225 - 300	Moyen	450	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020
		300 - 350	Difficile	400	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020
		350 - 400	Difficile	350	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020
Construction Métallique A36, A285, A516	100 - 150	Moyen	600	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025	
	150 - 250	Moyen	500	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025	
	250 - 350	Difficile	450	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025	
S	Acier réfractaire Hastelloy B, Inconel 600	140 - 220	Difficile	120	0.0003	0.0004	0.0006	0.0008	0.0009	0.0010	0.0012	0.0015
		220 - 310	Difficile	90	0.0003	0.0004	0.0006	0.0008	0.0009	0.0010	0.0012	0.0015
M	Aciers Inoxydables 303, 416, 420	135 - 185	Difficile	525	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020
		185 - 275	Difficile	500	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020
	Aciers Inoxydables PH 17-4	185 - 275	Difficile	300	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020
		275 - 325	Difficile	150	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020
	Aciers d'outillage H-13, H21, A-4	150 - 200	Difficile	575	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
200 - 250		Difficile	500	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025	
K	Fonte Grise, Ductile, Nodulaire	120 - 150	Facile	675	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
		150 - 200	Facile	625	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
		200 - 220	Facile	575	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
		220 - 260	Moyen	500	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
		260 - 320	Moyen	475	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
N	Aluminium forgé 6061 T6	30	Facile	1100	0.0005	0.0006	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030
		180	Facile	1000	0.0005	0.0006	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030
	Aluminium moulé** jusqu'à 10% de silicium	120	Facile	625	0.0005	0.0006	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030
	Laiton	30 - 125	Facile	1100	0.0005	0.0006	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030

NOTIFICATION : Réduisez l'avance et la vitesse de 30 % pour les formes de filetage conique grâce à l'enlèvement supplémentaire de matière.

*Lors de référence d'usinabilité de matière, veuillez consulter page E: 45 les tableaux indiquant les nombres de passes.

**Les fraises à fileter non-revêtues sont recommandées pour des applications dans l'aluminium moulé.

A PERÇAGE
B ALÈSAGE
C ALÈSOR
D BRUNISSOR
E FRAISE À FILETER
X SPÉCIAUX



Conditions de coupe préconisées | Métrique (mm)

Carbure monobloc | ThreadMills USA®

ISO	Matière	Dureté (BHN)	Usinage*	Vitesse (m/min)	Avance recommandée par diamètre de coupe (mm/dents)							
					1.50 mm - 3.18 mm	3.19 mm - 4.76 mm	4.77 mm - 6.35 mm	6.36 mm - 7.94 mm	7.95 mm - 9.53 mm	9.54 mm - 12.70 mm	12.71 mm - 15.88 mm	15.89 mm - 19.05 mm
P	Acier usinabilité améliorée 1118, 1215, 12L14, etc.	100 - 150	Facile	221	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
		150 - 200	Facile	168	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
		200 - 250	Facile	137	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
	Acier bas carbone 1010, 1020, 1025, 1522, 1144	85 - 125	Moyen	221	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
		125 - 175	Moyen	168	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
		175 - 225	Moyen	137	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
	Acier teneur moy. Carbone 1010, 1040, 1050, 1527, 1140	225 - 275	Moyen	122	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
		125 - 175	Moyen	137	0.010	0.013	0.015	0.020	0.025	0.038	0.046	0.051
		175 - 225	Moyen	122	0.010	0.013	0.015	0.020	0.025	0.038	0.046	0.051
	Acier allié 4140, 5140, 8640	225 - 275	Moyen	107	0.010	0.013	0.015	0.020	0.025	0.038	0.046	0.051
		275 - 325	Moyen	91	0.010	0.013	0.015	0.020	0.025	0.038	0.046	0.051
		125 - 175	Moyen	137	0.010	0.013	0.015	0.020	0.025	0.038	0.046	0.051
Acier haute présistance 4340, 4330V, 300M	175 - 225	Moyen	122	0.010	0.013	0.015	0.020	0.025	0.038	0.046	0.051	
	225 - 275	Moyen	107	0.010	0.013	0.015	0.020	0.025	0.038	0.046	0.051	
	325 - 375	Difficile	76	0.010	0.013	0.015	0.020	0.025	0.038	0.046	0.051	
Construction Métallique A36, A285, A516	225 - 300	Moyen	107	0.010	0.013	0.015	0.020	0.025	0.038	0.046	0.051	
	300 - 350	Difficile	91	0.010	0.013	0.015	0.020	0.025	0.038	0.046	0.051	
	350 - 400	Difficile	76	0.010	0.013	0.015	0.020	0.025	0.038	0.046	0.051	
S	Acier réfractaire Hastelloy B, Inconel 600	100 - 150	Moyen	137	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
		150 - 250	Moyen	122	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
		250 - 350	Difficile	91	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
M	Aciers Inoxydables 303, 416, 420	140 - 220	Difficile	30	0.008	0.010	0.015	0.020	0.023	0.025	0.030	0.038
		220 - 310	Difficile	23	0.008	0.010	0.015	0.020	0.023	0.025	0.030	0.038
	Aciers Inoxydables PH 17-4	135 - 185	Difficile	130	0.010	0.013	0.015	0.020	0.023	0.025	0.038	0.051
		185 - 275	Difficile	122	0.010	0.013	0.015	0.020	0.023	0.025	0.038	0.051
	Aciers d'outillage H-13, H21, A-4	185 - 275	Difficile	76	0.010	0.013	0.015	0.020	0.023	0.025	0.038	0.051
275 - 325		Difficile	38	0.010	0.013	0.015	0.020	0.023	0.025	0.038	0.051	
R	Fonte Grise, Ductile, Nodulaire	150 - 200	Difficile	99	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
		200 - 250	Difficile	69	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
		120 - 150	Facile	168	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
		150 - 200	Facile	152	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
		200 - 220	Facile	137	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
S	Aluminium forgé 6061 T6	220 - 260	Moyen	122	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
		260 - 320	Moyen	114	0.010	0.013	0.018	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064
	Aluminium moulé** jusqu'à 10% de silicium	30	Facile	305	0.013	0.015	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064	0.076
		180	Facile	274	0.013	0.015	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064	0.076
Laiton	30 - 125	Facile	305	0.013	0.015	0.023	0.025	0.038	0.051	0.064	0.076	

NOTIFICATION : Réduisez l'avance et la vitesse de 30 % pour les formes de filetage conique grâce à l'enlèvement supplémentaire de matière.

*Lors de référence d'usinabilité de matière, veuillez consulter page E: 45 les tableaux indiquant les nombres de passes.

**Les fraises à fileter non-revêtues sont recommandées pour des applications dans l'aluminium moulé.

Conditions de coupe préconisées | Impérial (pouce)

Carbure monobloc | ThreadMills USA®

ISO	Matière	Dureté (BHN)	Usinage*	Vitesse (SFM)	Avance recommandée par diamètre de coupe (pouce/dents)							
					0.060" - 0.125"	0.126" - 0.188"	0.189" - 0.250"	0.251" - 0.312"	0.313" - 0.375"	0.376" - 0.500"	0.501" - 0.625"	0.626" - 0.750"
P	Acier usinabilité améliorée 1118, 1215, 12L14, etc.	100 - 150	Facile	725	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
		150 - 200	Facile	550	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
		200 - 250	Facile	450	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
	Acier bas carbone 1010, 1020, 1025, 1522, 1144	85 - 125	Moyen	725	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
		125 - 175	Moyen	550	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
		175 - 225	Moyen	450	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
	Acier teneur moy. Carbone 1010, 1040, 1050, 1527, 1140	125 - 175	Moyen	450	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020
		175 - 225	Moyen	400	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020
		225 - 275	Moyen	350	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020
	Acier allié 4140, 5140, 8640	125 - 175	Moyen	450	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020
		175 - 225	Moyen	400	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020
		225 - 275	Moyen	350	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020
		275 - 325	Difficile	300	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020
	Acier haute présistance 4340, 4330V, 300M	325 - 375	Difficile	250	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020
		225 - 300	Moyen	350	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020
300 - 350		Difficile	300	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020	
Construction Métallique A36, A285, A516	350 - 400	Difficile	250	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020	
	100 - 150	Moyen	450	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025	
	150 - 250	Moyen	400	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025	
S	Acier réfractaire Hastelloy B, Inconel 600	250 - 350	Difficile	300	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
		140 - 220	Difficile	100	0.0003	0.0004	0.0006	0.0008	0.0009	0.0010	0.0012	0.0015
M	Aciers Inoxydables 303, 416, 420	220 - 310	Difficile	75	0.0003	0.0004	0.0006	0.0008	0.0009	0.0010	0.0012	0.0015
		135 - 185	Difficile	425	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020
	Aciers Inoxydables PH 17-4	185 - 275	Difficile	400	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020
		275 - 325	Difficile	250	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020
	Aciers d'outillage H-13, H21, A-4	150 - 200	Difficile	325	0.0004	0.0005	0.0007	0.0008	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
200 - 250		Difficile	225	0.0004	0.0005	0.0007	0.0008	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025	
K	Fonte Grise, Ductile, Nodulaire	120 - 150	Facile	550	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
		150 - 200	Facile	500	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
		200 - 220	Facile	450	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
		220 - 260	Moyen	400	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
		260 - 320	Moyen	375	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
N	Aluminium forgé 6061 T6	30	Facile	1000	0.0005	0.0006	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030
		180	Facile	900	0.0005	0.0006	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030
	Aluminium moulé** jusqu'à 10% de silicium	120	Facile	500	0.0005	0.0006	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030
	Laiton	30 - 125	Facile	1000	0.0005	0.0006	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030

NOTIFICATION : Réduisez l'avance et la vitesse de 30 % pour les formes de filetage conique grâce à l'enlèvement supplémentaire de matière.

*Lors de référence d'usinabilité de matière, veuillez consulter page E: 45 les tableaux indiquant les nombres de passes.

**Les fraises à fileter non-revêtues sont recommandées pour des applications dans l'aluminium moulé.

A PERÇAGE
B ALÈSAGE
C ALÈSOR
D BRUNISSOR
E FRAISE À FILETER
X SPÉCIAUX



Conditions de coupe préconisées | Métrique (mm)

Carbure monobloc | AccuThread® T3

ISO	Matière	Dureté (BHN)	Vitesse (m/min)	(mm/dent)						
				1.40 mm - 3.17 mm	3.18 mm - 4.77 mm	4.78 mm - 6.35 mm	6.36 mm - 7.92 mm	7.93 mm - 9.52 mm	9.53 mm - 12.70 mm	12.71 mm - 19.05 mm
P	Acier usinabilité améliorée 1118, 1215, 12L14, etc.	100 - 150	115	0.020	0.025	0.035	0.045	0.050	0.075	0.090
		150 - 200	85	0.020	0.025	0.035	0.045	0.050	0.075	0.090
		200 - 250	70	0.020	0.025	0.035	0.045	0.050	0.075	0.090
	Acier bas carbone 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	85 - 125	115	0.020	0.025	0.035	0.045	0.050	0.075	0.090
		125 - 175	85	0.020	0.025	0.035	0.045	0.050	0.075	0.090
		175 - 225	70	0.020	0.025	0.035	0.045	0.050	0.075	0.090
	Acier teneur moy. Carbone 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	225 - 275	60	0.020	0.025	0.035	0.045	0.050	0.075	0.090
		125 - 175	70	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.065	0.080
		175 - 225	60	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.065	0.080
	Acier allié 4140, 5140, 8640, etc.	225 - 275	50	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.065	0.080
		275 - 325	45	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.065	0.080
		125 - 175	70	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.065	0.080
Acier haute présistance 4340, 4330V, 300M, etc.	175 - 225	60	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.065	0.080	
	225 - 275	50	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.065	0.080	
	275 - 325	45	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.065	0.080	
Construction Métallique A36, A285, A516, etc.	325 - 375	38	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.065	0.080	
	225 - 300	50	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.065	0.080	
	300 - 350	45	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.065	0.080	
Aciers d'outillage H-13, H-21, A-4, O-2, S-3, etc.	350 - 400	38	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.065	0.080	
	100 - 150	70	0.020	0.025	0.035	0.045	0.050	0.075	0.090	
	150 - 250	60	0.020	0.025	0.035	0.045	0.050	0.075	0.090	
S	Acier réfractaire Hastelloy B, Inconel 600, etc.	250 - 350	45	0.020	0.025	0.035	0.045	0.050	0.075	0.090
		350 - 400	38	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.065	0.080
	Alliage de Titane	100 - 150	70	0.020	0.025	0.035	0.045	0.050	0.075	0.090
150 - 250		60	0.020	0.025	0.035	0.045	0.050	0.075	0.090	
M	Alliage pour l'aérospatiale S82	250 - 350	45	0.020	0.025	0.035	0.045	0.050	0.075	0.090
		350 - 400	38	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.065	0.080
	Aciers Inoxydables 416, 420, etc.	185 - 275	30	0.015	0.020	0.030	0.040	0.045	0.050	0.065
275 - 350		60	0.020	0.025	0.030	0.040	0.045	0.050	0.065	
H	Aciers Inoxydables série 300 304, 316, 17-4PH, etc.	135 - 185	38	0.020	0.025	0.030	0.040	0.045	0.050	0.065
		185 - 275	23	0.020	0.025	0.030	0.040	0.045	0.050	0.065
	Aciers Inoxydables super duplex	135 - 185	38	0.015	0.020	0.030	0.040	0.045	0.050	0.065
185 - 275		23	0.015	0.020	0.030	0.040	0.045	0.050	0.065	
K	Aciers traités thermiquement	450 - 500	50	0.015	0.020	0.030	0.040	0.045	0.050	0.065
		500 - 550	38	0.015	0.020	0.030	0.040	0.045	0.050	0.065
	N	Fonte Grise, Ductile, Nodulaire	120 - 150	85	0.020	0.025	0.035	0.045	0.050	0.075
150 - 200			75	0.020	0.025	0.035	0.045	0.050	0.075	0.090
200 - 220			70	0.020	0.025	0.035	0.045	0.050	0.075	0.090
220 - 260			60	0.020	0.025	0.035	0.045	0.050	0.075	0.090
260 - 320			60	0.020	0.025	0.035	0.045	0.050	0.075	0.090
N	Aluminium forgé	30	150	0.025	0.030	0.045	0.050	0.075	0.100	0.120
		180	135	0.025	0.030	0.045	0.050	0.075	0.100	0.120
	Aluminium moulé	30 - 180	75	0.025	0.030	0.045	0.050	0.075	0.100	0.120
Laiton	30 - 100	150	0.025	0.030	0.045	0.050	0.075	0.100	0.120	

NOTIFICATION : Réduisez l'avance et la vitesse de 30 % pour les formes de filetage conique grâce à l'enlèvement supplémentaire de matière.

*Lors de référence d'usinabilité de matière, veuillez consulter page E: 45 les tableaux indiquant les nombres de passes.

**Les fraises à fileter non-révêtues sont recommandées pour des applications dans l'aluminium moulé.

Conditions de coupe préconisées | Impérial (pouce)

Carbure monobloc | AccuThread® T3

ISO	Matériau	Dureté (BHN)	Vitesse (SFM)	Enlèvement de matière par diamètre de coupe (IPT)						
				0.055" - 0.125"	0.126" - 0.188"	0.189" - 0.250"	0.251" - 0.312"	0.313" - 0.375"	0.376" - 0.500"	0.501" - 0.750"
P	Acier usinabilité améliorée 1118, 1215, 12L14, etc.	100 - 150	375	0.0008	0.0010	0.0014	0.0018	0.0020	0.0030	0.0035
		150 - 200	275	0.0008	0.0010	0.0014	0.0018	0.0020	0.0030	0.0035
		200 - 250	225	0.0008	0.0010	0.0014	0.0018	0.0020	0.0030	0.0035
	Acier bas carbone 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	85 - 125	375	0.0008	0.0010	0.0014	0.0018	0.0020	0.0030	0.0035
		125 - 175	275	0.0008	0.0010	0.0014	0.0018	0.0020	0.0030	0.0035
		175 - 225	225	0.0008	0.0010	0.0014	0.0018	0.0020	0.0030	0.0035
	Acier teneur moy. Carbone 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	225 - 275	200	0.0008	0.0010	0.0014	0.0018	0.0020	0.0030	0.0035
		125 - 175	225	0.0008	0.0010	0.0012	0.0016	0.0020	0.0026	0.0031
		175 - 225	200	0.0008	0.0010	0.0012	0.0016	0.0020	0.0026	0.0031
	Acier allié 4140, 5140, 8640, etc.	225 - 275	175	0.0008	0.0010	0.0012	0.0016	0.0020	0.0026	0.0031
		275 - 325	150	0.0008	0.0010	0.0012	0.0016	0.0020	0.0026	0.0031
		125 - 175	225	0.0008	0.0010	0.0012	0.0016	0.0020	0.0026	0.0031
		175 - 225	200	0.0008	0.0010	0.0012	0.0016	0.0020	0.0026	0.0031
	Acier haute présistance 4340, 4330V, 300M, etc.	225 - 275	175	0.0008	0.0010	0.0012	0.0016	0.0020	0.0026	0.0031
		275 - 325	150	0.0008	0.0010	0.0012	0.0016	0.0020	0.0026	0.0031
325 - 375		125	0.0008	0.0010	0.0012	0.0016	0.0020	0.0026	0.0031	
Construction Métallique A36, A285, A516, etc.	225 - 300	175	0.0008	0.0010	0.0012	0.0016	0.0020	0.0026	0.0031	
	300 - 350	150	0.0008	0.0010	0.0012	0.0016	0.0020	0.0026	0.0031	
	350 - 400	125	0.0008	0.0010	0.0012	0.0016	0.0020	0.0026	0.0031	
Aciers d'outillage H-13, H-21, A-4, O-2, S-3, etc.	100 - 150	225	0.0008	0.0010	0.0014	0.0018	0.0020	0.0030	0.0035	
	150 - 250	200	0.0008	0.0010	0.0014	0.0018	0.0020	0.0030	0.0035	
	250 - 350	150	0.0008	0.0010	0.0014	0.0018	0.0020	0.0030	0.0035	
S	Acier réfractaire Hastelloy B, Inconel 600, etc.	150 - 200	175	0.0008	0.0010	0.0012	0.0016	0.0020	0.0026	0.0031
		200 - 250	125	0.0008	0.0010	0.0012	0.0016	0.0020	0.0026	0.0031
	Alliage de Titane	140 - 220	100	0.0006	0.0008	0.0012	0.0016	0.0018	0.0020	0.0025
		220 - 310	75	0.0006	0.0008	0.0012	0.0016	0.0018	0.0020	0.0025
	Alliage pour l'aérospatiale S82	185 - 275	100	0.0006	0.0008	0.0012	0.0016	0.0018	0.0020	0.0025
275 - 350		75	0.0006	0.0008	0.0012	0.0016	0.0018	0.0020	0.0025	
M	Aciers Inoxydables 416, 420, etc.	185 - 275	225	0.0008	0.0010	0.0012	0.0016	0.0018	0.0020	0.0025
		275 - 350	200	0.0008	0.0010	0.0012	0.0016	0.0018	0.0020	0.0025
	Aciers Inoxydables série 300 304, 316, 17-4PH, etc.	135 - 185	125	0.0008	0.0010	0.0012	0.0016	0.0018	0.0020	0.0025
		185 - 275	75	0.0008	0.0010	0.0012	0.0016	0.0018	0.0020	0.0025
	Aciers Inoxydables super duplex	135 - 185	125	0.0006	0.0008	0.0012	0.0016	0.0018	0.0020	0.0025
185 - 275		75	0.0006	0.0008	0.0012	0.0016	0.0018	0.0020	0.0025	
H	Aciers traités thermiquement	450 - 500	175	0.0006	0.0008	0.0012	0.0016	0.0018	0.0020	0.0025
		500 - 550	125	0.0006	0.0008	0.0012	0.0016	0.0018	0.0020	0.0025
K	Fonte Grise, Ductile, Nodulaire	120 - 150	275	0.0008	0.0010	0.0014	0.0018	0.0020	0.0030	0.0035
		150 - 200	250	0.0008	0.0010	0.0014	0.0018	0.0020	0.0030	0.0035
		200 - 220	225	0.0008	0.0010	0.0014	0.0018	0.0020	0.0030	0.0035
		220 - 260	200	0.0008	0.0010	0.0014	0.0018	0.0020	0.0030	0.0035
		260 - 320	200	0.0008	0.0010	0.0014	0.0018	0.0020	0.0030	0.0035
N	Aluminium forgé	30	500	0.0010	0.0012	0.0018	0.0020	0.0030	0.0040	0.0048
		180	450	0.0010	0.0012	0.0018	0.0020	0.0030	0.0040	0.0048
	Aluminium moulé	30 - 180	250	0.0010	0.0012	0.0018	0.0020	0.0030	0.0040	0.0048
	Laiton	30 - 100	500	0.0010	0.0012	0.0018	0.0020	0.0030	0.0040	0.0048

NOTIFICATION : Réduisez l'avance et la vitesse de 30 % pour les formes de filetage conique grâce à l'enlèvement supplémentaire de matière.

*Lors de référence d'usinabilité de matière, veuillez consulter page E: 45 les tableaux indiquant les nombres de passes.

**Les fraises à fileter non-revêtues sont recommandées pour des applications dans l'aluminium moulé.

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

Plaquettes amovibles | AccuThread® 856 | Coupe positive

ISO	Matière	Dureté (BHN)	Usinage**	Vitesse (m/min)	Avance recommandée par diamètre de coupe (mm/dents)						
					1 Goujure		1 et 2 Goujures	3 Goujures	5 Goujures	7 Goujures	8 Goujures
					9.53 mm - 12.70 mm	12.71 mm - 19.05 mm	19.06 mm - 25.40 mm	25.41 mm - 38.10 mm	38.11 mm - 50.80 mm	50.81 mm - 69.85 mm	69.86 mm - 88.90 mm
P	Acier usinabilité améliorée 1118, 1215, 12L14, etc.	100 - 150	Facile	274	0.020	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064	0.076
		150 - 200	Facile	213	0.020	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064	0.076
		200 - 250	Facile	152	0.020	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064	0.076
	Acier bas carbone 1010, 1020, 1025, 1522, 1144	85 - 125	Moyen	274	0.020	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064	0.076
		125 - 175	Moyen	213	0.020	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064	0.076
		175 - 225	Moyen	183	0.020	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064	0.076
		225 - 275	Moyen	152	0.020	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064	0.076
	Acier teneur moy. Carbone 1010, 1040, 1050, 1527, 1140	125 - 175	Moyen	175	0.020	0.023	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064
		175 - 225	Moyen	152	0.020	0.023	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064
		225 - 275	Moyen	137	0.020	0.023	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064
		275 - 325	Moyen	122	0.020	0.023	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064
	Acier allié 4140, 5140, 8640	125 - 175	Moyen	175	0.020	0.023	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064
		175 - 225	Moyen	152	0.020	0.023	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064
		225 - 275	Moyen	137	0.020	0.023	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064
		275 - 325	Difficile	122	0.020	0.023	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064
	Acier haute présistance 4340, 4330V, 300M	225 - 300	Moyen	137	0.020	0.023	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064
		300 - 350	Difficile	122	0.020	0.023	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064
		350 - 400	Difficile	107	0.020	0.023	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064
Construction Métallique A36, A285, A516	100 - 150	Moyen	183	0.020	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064	0.076	
	150 - 250	Moyen	152	0.020	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064	0.076	
	250 - 350	Difficile	137	0.020	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064	0.076	
S	Acier réfractaire Hastelloy B, Inconel 600	140 - 220	Difficile	37	0.013	0.015	0.020	0.025	0.038	0.051	0.064
		220 - 310	Difficile	27	0.013	0.015	0.020	0.025	0.038	0.051	0.064
M	Aciers Inoxydables 303, 416, 420	135 - 185	Difficile	160	0.013	0.018	0.023	0.038	0.051	0.064	0.076
		185 - 275	Difficile	152	0.013	0.018	0.023	0.038	0.051	0.064	0.076
	Aciers Inoxydables PH 17-4	185 - 275	Difficile	91	0.013	0.018	0.023	0.038	0.051	0.064	0.076
		275 - 325	Difficile	46	0.013	0.018	0.023	0.038	0.051	0.064	0.076
Aciers d'outillage H-13, H21, A-4	150 - 200	Difficile	175	0.020	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064	0.076	
	200 - 250	Difficile	152	0.020	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064	0.076	
K	Fonte Grise, Ductile, Nodulaire	120 - 150	Facile	206	0.020	0.030	0.038	0.051	0.076	0.102	0.127
		150 - 200	Facile	191	0.020	0.030	0.038	0.051	0.076	0.102	0.127
		200 - 220	Facile	175	0.020	0.030	0.038	0.051	0.076	0.102	0.127
		220 - 260	Moyen	152	0.020	0.030	0.038	0.051	0.076	0.102	0.127
		260 - 320	Moyen	145	0.020	0.030	0.038	0.051	0.076	0.102	0.127
N	Aluminium forgé 6061 T6	30	Facile	335	0.038	0.051	0.064	0.076	0.102	0.127	0.152
		180	Facile	305	0.038	0.051	0.064	0.076	0.102	0.127	0.152
	Aluminium moulé** jusqu'à 10% de silicium	120	Facile	191	0.038	0.051	0.064	0.076	0.102	0.127	0.152
	Laiton	30 - 125	Facile	335	0.051	0.064	0.076	0.102	0.114	0.140	0.165

NOTIFICATION : Réduisez l'avance et la vitesse de 30 % pour les formes de filetage conique grâce à l'enlèvement supplémentaire de matière.

*Lors de référence d'usinabilité de matière, veuillez consulter page E: 45 les tableaux indiquant les nombres de passes.

**Les fraises à fileter non-revêtues sont recommandées pour des applications dans l'aluminium moulé.

Conditions de coupe préconisées | Impérial (pouce)

Plaquettes amovibles | AccuThread® 856 | Coupe positive

ISO	Matière	Dureté (BHN)	Usinage**	Vitesse (SFM)	Avance recommandée par diamètre de coupe (pouce/dents)						
					1 Goujure		1 et 2 Goujures	3 Goujures	5 Goujures	7 Goujures	8 Goujures
					0.375" - 0.500"	0.501" - 0.750"	0.751" - 1.000"	1.001" - 1.500"	1.501" - 2.000"	2.001" - 2.750"	2.751" - 3.500"
P	Acier usinabilité améliorée 1118, 1215, 12L14, etc.	100 - 150	Facile	900	0.0008	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030
		150 - 200	Facile	700	0.0008	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030
		200 - 250	Facile	500	0.0008	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030
	Acier bas carbone 1010, 1020, 1025, 1522, 1144	85 - 125	Moyen	900	0.0008	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030
		125 - 175	Moyen	700	0.0008	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030
		175 - 225	Moyen	600	0.0008	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030
		225 - 275	Moyen	500	0.0008	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030
	Acier teneur moy. Carbone 1010, 1040, 1050, 1527, 1140	125 - 175	Moyen	575	0.0008	0.0009	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025
		175 - 225	Moyen	500	0.0008	0.0009	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025
		225 - 275	Moyen	450	0.0008	0.0009	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025
		275 - 325	Moyen	400	0.0008	0.0009	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025
	Acier allié 4140, 5140, 8640	125 - 175	Moyen	575	0.0008	0.0009	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025
		175 - 225	Moyen	500	0.0008	0.0009	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025
		225 - 275	Moyen	450	0.0008	0.0009	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025
		275 - 325	Difficile	400	0.0008	0.0009	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025
		325 - 375	Difficile	375	0.0008	0.0009	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025
	Acier haute présistance 4340, 4330V, 300M	225 - 300	Moyen	450	0.0008	0.0009	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025
		300 - 350	Difficile	400	0.0008	0.0009	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025
		350 - 400	Difficile	350	0.0008	0.0009	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025
	Construction Métallique A36, A285, A516	100 - 150	Moyen	600	0.0008	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030
150 - 250		Moyen	500	0.0008	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030	
250 - 350		Difficile	450	0.0008	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030	
S	Acier réfractaire Hastelloy B, Inconel 600	140 - 220	Difficile	120	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
		220 - 310	Difficile	90	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
M	Aciers Inoxydables 303, 416, 420	135 - 185	Difficile	525	0.0005	0.0007	0.0009	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030
		185 - 275	Difficile	500	0.0005	0.0007	0.0009	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030
	Aciers Inoxydables PH 17-4	185 - 275	Difficile	300	0.0005	0.0007	0.0009	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030
		275 - 325	Difficile	150	0.0005	0.0007	0.0009	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030
	Aciers d'outillage H-13, H21, A-4	150 - 200	Difficile	575	0.0008	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030
200 - 250		Difficile	500	0.0008	0.0010	0.0012	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030	
K	Fonte Grise, Ductile, Nodulaire	120 - 150	Facile	675	0.0008	0.0012	0.0015	0.0020	0.0030	0.0040	0.0050
		150 - 200	Facile	625	0.0008	0.0012	0.0015	0.0020	0.0030	0.0040	0.0050
		200 - 220	Facile	575	0.0008	0.0012	0.0015	0.0020	0.0030	0.0040	0.0050
		220 - 260	Moyen	500	0.0008	0.0012	0.0015	0.0020	0.0030	0.0040	0.0050
		260 - 320	Moyen	475	0.0008	0.0012	0.0015	0.0020	0.0030	0.0040	0.0050
N	Aluminium forgé 6061 T6	30	Facile	1100	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030	0.0040	0.0050	0.0060
		180	Facile	1000	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030	0.0040	0.0050	0.0060
	Aluminium moulé** jusqu'à 10% de silicium	120	Facile	625	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030	0.0040	0.0050	0.0060
	Laiton	30 - 125	Facile	1100	0.0020	0.0025	0.0030	0.0040	0.0045	0.0055	0.0065

NOTIFICATION : Réduisez l'avance et la vitesse de 30 % pour les formes de filetage conique grâce à l'enlèvement supplémentaire de matière.

*Lors de référence d'usinabilité de matière, veuillez consulter page E: 45 les tableaux indiquant les nombres de passes.

**Les fraises à fileter non-revêtues sont recommandées pour des applications dans l'aluminium moulé.

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

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

Plaquettes amovibles | AccuThread® 856 | Coupe neutre

ISO	Matière	Dureté (BHN)	Usinage**	Vitesse (m/min)	Avance recommandée par diamètre de coupe (mm/dents)		
					3 Goujures 25.41 mm - 38.09 mm	5 Goujures 38.10 mm - 50.77 mm	6 Goujures 50.78 mm - 69.85 mm
P	Acier usinabilité améliorée 1118, 1215, 12L14, etc.	100 - 150	Facile	233	0.032	0.043	0.054
		150 - 200	Facile	181	0.032	0.043	0.054
		200 - 250	Facile	129	0.032	0.043	0.054
	Acier bas carbone 1010, 1020, 1025, 1522, 1144	85 - 125	Moyen	233	0.032	0.043	0.054
		125 - 175	Moyen	181	0.032	0.043	0.054
		175 - 225	Moyen	156	0.032	0.043	0.054
		225 - 275	Moyen	129	0.032	0.043	0.054
	Acier teneur moy. Carbone 1010, 1040, 1050, 1527, 1140	125 - 175	Moyen	149	0.026	0.032	0.043
		175 - 225	Moyen	129	0.026	0.032	0.043
		225 - 275	Moyen	116	0.026	0.032	0.043
		275 - 325	Moyen	104	0.026	0.032	0.043
	Acier allié 4140, 5140, 8640	125 - 175	Moyen	149	0.026	0.032	0.043
		175 - 225	Moyen	129	0.026	0.032	0.043
		225 - 275	Moyen	116	0.026	0.032	0.043
		275 - 325	Difficile	104	0.026	0.032	0.043
		325 - 375	Difficile	97	0.026	0.032	0.043
Acier haute présistance 4340, 4330V, 300M	225 - 300	Moyen	116	0.026	0.032	0.043	
	300 - 350	Difficile	104	0.026	0.032	0.043	
	350 - 400	Difficile	91	0.026	0.032	0.043	
Construction Métallique A36, A285, A516	100 - 150	Moyen	156	0.032	0.043	0.054	
	150 - 250	Moyen	129	0.032	0.043	0.054	
	250 - 350	Difficile	116	0.032	0.043	0.054	
S	Acier réfractaire Hastelloy B, Inconel 600	140 - 220	Difficile	-	-	-	
		220 - 310	Difficile	-	-	-	
M	Aciers Inoxydables 303, 416, 420	135 - 185	Difficile	-	-	-	
		185 - 275	Difficile	-	-	-	
	Aciers Inoxydables PH 17-4	185 - 275	Difficile	-	-	-	
		275 - 325	Difficile	-	-	-	
	Aciers d'outillage H-13, H21, A-4	150 - 200	Difficile	-	-	-	
200 - 250		Difficile	-	-	-		
K	Fonte Grise, Ductile, Nodulaire	120 - 150	Facile	175	0.043	0.065	0.087
		150 - 200	Facile	162	0.043	0.065	0.087
		200 - 220	Facile	149	0.043	0.065	0.087
		220 - 260	Moyen	129	0.043	0.065	0.087
		260 - 320	Moyen	123	0.043	0.065	0.087
N	Aluminium forgé 6061 T6	30	Facile	-	-	-	
		180	Facile	-	-	-	
	Aluminium moulé** jusqu'à 10% de silicium	120	Facile	-	-	-	
	Laiton	30 - 125	Facile	-	-	-	

NOTIFICATION : Réduisez l'avance et la vitesse de 30 % pour les formes de filetage conique grâce à l'enlèvement supplémentaire de matière.

*Lors de référence d'usinabilité de matière, veuillez consulter page E: 45 les tableaux indiquant les nombres de passes.

**Les fraises à fileter non-revêtues sont recommandées pour des applications dans l'aluminium moulé.

Conditions de coupe préconisées | Impérial (pouce)

Plaquettes amovibles | AccuThread® 856 | Coupe neutre

ISO	Matière	Dureté (BHN)	Usinage**	Vitesse (SFM)	Avance recommandée par diamètre de coupe (pouce/dents)		
					3 Goujures	5 Goujures	6 Goujures
					1.000" - 1.499"	1.500" - 1.999"	2.000" - 2.750"
P	Acier usinabilité améliorée 1118, 1215, 12L14, etc.	100 - 150	Facile	765	0.0013	0.0017	0.0021
		150 - 200	Facile	595	0.0013	0.0017	0.0021
		200 - 250	Facile	425	0.0013	0.0017	0.0021
	Acier bas carbone 1010, 1020, 1025, 1522, 1144	85 - 125	Moyen	765	0.0013	0.0017	0.0021
		125 - 175	Moyen	595	0.0013	0.0017	0.0021
		175 - 225	Moyen	510	0.0013	0.0017	0.0021
		225 - 275	Moyen	425	0.0013	0.0017	0.0021
	Acier teneur moy. Carbone 1010, 1040, 1050, 1527, 1140	125 - 175	Moyen	490	0.0010	0.0013	0.0017
		175 - 225	Moyen	425	0.0010	0.0013	0.0017
		225 - 275	Moyen	380	0.0010	0.0013	0.0017
		275 - 325	Moyen	340	0.0010	0.0013	0.0017
	Acier allié 4140, 5140, 8640	125 - 175	Moyen	490	0.0010	0.0013	0.0017
		175 - 225	Moyen	425	0.0010	0.0013	0.0017
		225 - 275	Moyen	380	0.0010	0.0013	0.0017
		275 - 325	Difficile	340	0.0010	0.0013	0.0017
		325 - 375	Difficile	320	0.0010	0.0013	0.0017
	Acier haute présistance 4340, 4330V, 300M	225 - 300	Moyen	390	0.0010	0.0013	0.0017
		300 - 350	Difficile	340	0.0010	0.0013	0.0017
		350 - 400	Difficile	300	0.0010	0.0013	0.0017
	Construction Métallique A36, A285, A516	100 - 150	Moyen	510	0.0013	0.0017	0.0021
150 - 250		Moyen	425	0.0013	0.0017	0.0021	
250 - 350		Difficile	390	0.0013	0.0017	0.0021	
S	Acier réfractaire Hastelloy B, Inconel 600	140 - 220	Difficile	-	-	-	
		220 - 310	Difficile	-	-	-	
M	Aciers Inoxydables 303, 416, 420	135 - 185	Difficile	-	-	-	
		185 - 275	Difficile	-	-	-	
	Aciers Inoxydables PH 17-4	185 - 275	Difficile	-	-	-	
		275 - 325	Difficile	-	-	-	
	Aciers d'outillage H-13, H21, A-4	150 - 200	Difficile	-	-	-	
200 - 250		Difficile	-	-	-		
K	Fonte Grise, Ductile, Nodulaire	120 - 150	Facile	575	0.0017	0.0026	0.0034
		150 - 200	Facile	525	0.0017	0.0026	0.0034
		200 - 220	Facile	490	0.0017	0.0026	0.0034
		220 - 260	Moyen	425	0.0017	0.0026	0.0034
		260 - 320	Moyen	400	0.0017	0.0026	0.0034
N	Aluminium forgé 6061 T6	30	Facile	-	-	-	
		180	Facile	-	-	-	
	Aluminium moulé** jusqu'à 10% de silicium	120	Facile	-	-	-	
	Laiton	30 - 125	Facile	-	-	-	

NOTIFICATION : Réduisez l'avance et la vitesse de 30 % pour les formes de filetage conique grâce à l'enlèvement supplémentaire de matière.

*Lors de référence d'usinabilité de matière, veuillez consulter page E: 45 les tableaux indiquant les nombres de passes.

**Les fraises à fileter non-revêtues sont recommandées pour des applications dans l'aluminium moulé.

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



Guide pour programmation

À savoir :

- Le filetage à la fraise peut être accompli assez facilement avec une simple programmation en Code G.
- Si votre machine dispose d'interpolation (hélicoïdale) sur 3 axes, vous pouvez et devriez faire le filetage à la fraise.
- La programmation élémentaire pour une fraise à fileter en une passe peut être obtenue en 6 étapes.

DISPONIBLE EN LIGNE 24/7
ou téléchargez **INSTA-CODE®**

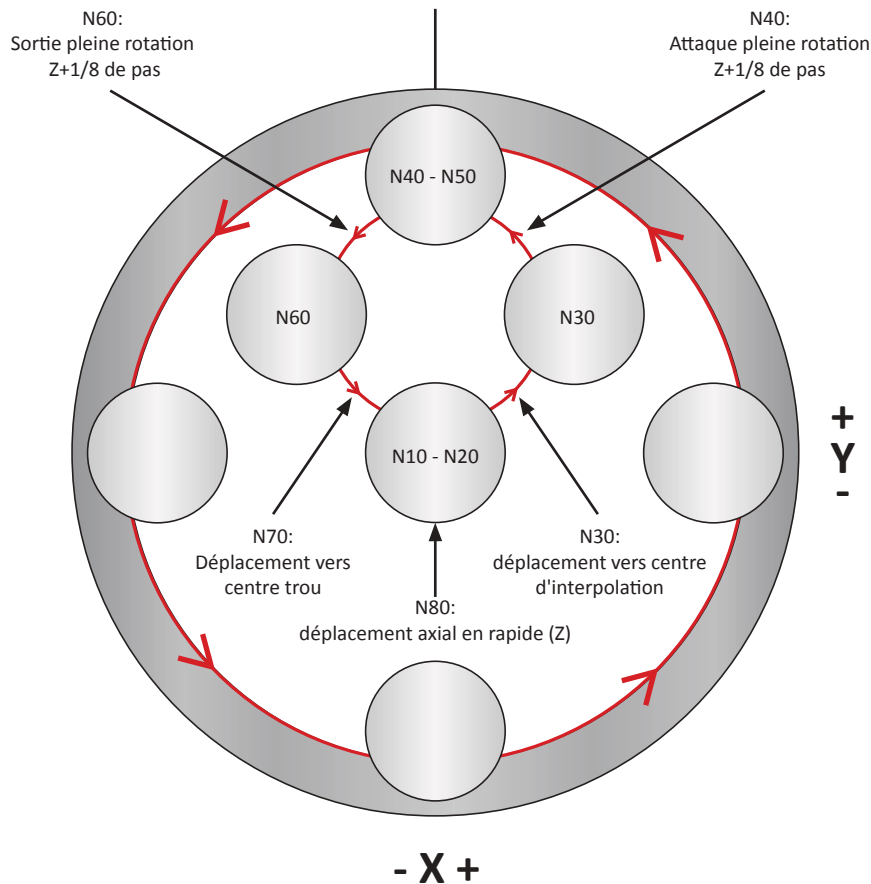
visitez www.alliedmachine.com

Les exemples suivants indiquent comment calculer et programmer un filet M16x2 à droite avec une profondeur de 10 mm en une seule passe.

Dia. principal du trou à fileter	16 mm	Dia. Principal du filet
Filets au pouce		(ne s'applique qu'aux filets impérial)
Longueur du filet	10 mm	Longueur du filet souhaitée
Vitesse de coupe	221 m/min	Vitesse préconisée en fonction de la matière
Avance à la dent	0.038 mm/tooth	Avance préconisée par arête de coupe
Nombre of goujures	4	Nombre de goujures sur l'outil utilisé
Diamètre de coupe	11.94 mm	Dia. de l'outil coupant
En utilisant l'information di-dessous, les valeurs suivantes peuvent être calculées:		
Pas	2.0 mm	Utilise 1/ filets par pouce en Impérial
Rotation	5895 Tr/min	$(318.47 \cdot m/min) / \text{Diamètre de coupe}$ ou $(SFM \cdot 3.82) / \text{Diamètre de coupe}$
Avance linéaire	896.04 mm/min	$\text{Tr/min} \cdot (\text{avance par goujure} \cdot \text{nombre de goujures})$
Avance pour filetage à la fraise	227.37 mm/min	$((\text{dia. principal Filet} - \text{diamètre de coupe}) / \text{dia. principal filet} \cdot \text{Avance linéaire})$
Déplacement axe Z Arc On	0.25 mm	$(\text{Pas} / 8)$
Déplacement axe Z pour filet entier	10.25 mm	$(\text{Pas} / 8) + \text{longueur du filet}$
Valeur Arc On/Off	1.015 mm	$(\text{Dia. principal du filet} - \text{diamètre de coupe}) / 4$
Valeur pleine rotation	2.030 mm	$(\text{Dia. principal du filet} - \text{diamètre de coupe}) / 2$

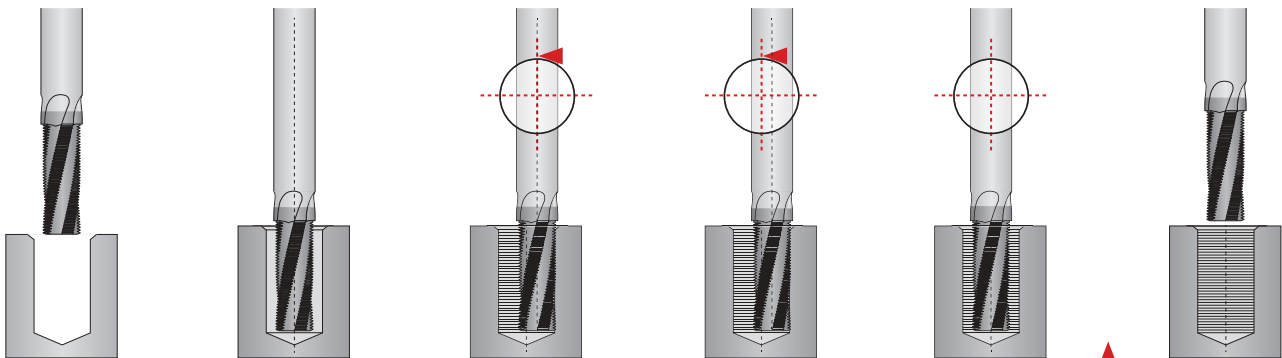
Dia. principal filet	16 mm	Avance pour fraisage	227.37 mm/min	Arc on/off	1.015 mm
Diamètre de coupe	11.94 mm	Profond. filet complet axe Z	10.25 mm	Valeur rotation complète	2.030 mm
Longueur du filet	10.00 mm	Déplac. Axe Z pour Arc On/Off	0.25 mm	Valeur pas	2.00 mm

début et fin de l'interpolation avec mouvement
en Z +1 fois la valeur du pas



Fraise à fileter Programming Guide

			5895	M03				
1	N10	S	Tourner la broche dans le sens des aiguilles d'une montre.					
2	N20	G91	G01	Z -10.250	F 1136.25			
3	N30	G41	X 1.015	Y 1.015	D1	F 681.75		
	N40		Arc on pour engager l'outil sur le diamètre principal du filetage tout en déplaçant l'outil vers le haut dans l'axe Z 1/8 Pas. REMARQUE : X et Y sont les points d'arrivée. I et J sont les points centraux de l'arc.					
4	N50		Passe complète. Interpoler la fraise à fileter à l'intérieur du diamètre du filet principal tout en déplaçant l'outil de 1 pas vers le haut dans l'axe Z.					
	N60		G03	X -1.015	Y -1.015	Z 0.250	I 0.000	J -2.030
5	N70	G40	G01	X 1.015	Y -1.015	F 1136.25		
	N80		G00	Z 7.750				
6	N90	G90	Revenir au positionnement absolu et accélérer jusqu'à un point sûr en Z au-dessus du niveau de la pièce (supposé être à 1 pas au-dessus du niveau de la pièce pour les besoins de la démonstration ci-dessous).					



Étape 1 N10	Étape 2 N20	Étape 3 N30 - N40	Étape 4 N50	Étape 5 N60 - N70	Étape 6 N80 - N90
<ul style="list-style-type: none"> • Commandes préparatoires. • Positionnement au-dessus du centre du trou et au niveau du trou en Z. • En mode position absolue. 	<ul style="list-style-type: none"> • Passage à l'incrémental. • Avance jusqu'au fond du trou. • Profondeur de l'axe Z pour le filetage complet. 	<ul style="list-style-type: none"> • Activer l'avance de compensation gauche de la fraise. • Avance jusqu'à la position d'arc on. • Arc en rotation complète tout en déplaçant l'axe Z de 1/8 pas vers le haut. • Déplacement de l'axe Z pour l'arc on. 	<ul style="list-style-type: none"> • Une rotation complète dans le sens inverse des aiguilles d'une montre à la valeur de rotation de l'arc complet tout en déplaçant Z de 1 pas vers le haut. 	<ul style="list-style-type: none"> • Arc CCW de la valeur de rotation entière à la valeur arc on/off tout en augmentant Z de 1/8 de pas (déplacement axe Z pour arc off). 	<ul style="list-style-type: none"> • Déplacement rapide en Z.

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

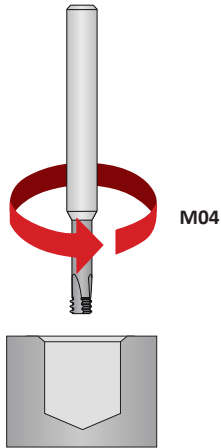


Information technique

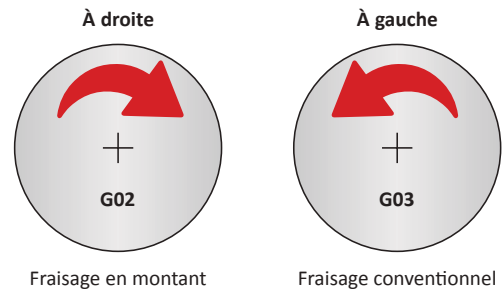
AccuThread® T3

Rotation de la broche

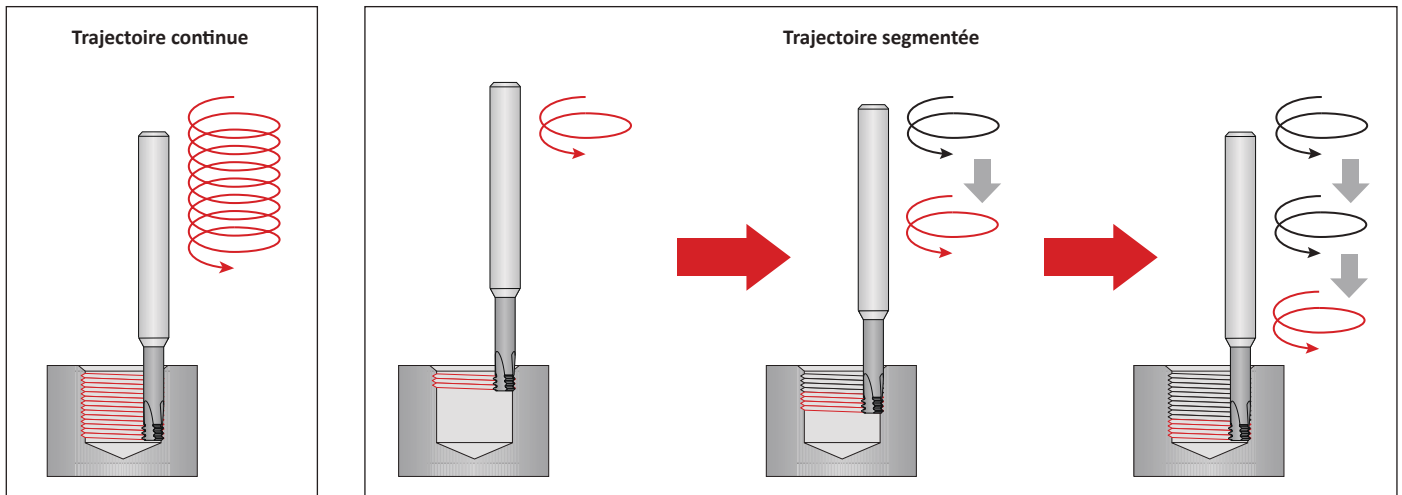
! Les outils sont coupants à gauche. La coupe à gauche permet à l'outil de fraiser en avalant lors de la création d'un filet à droite avec un AccuThread® T3. Le fraisage en montée réduit la déflexion et la chaleur générée pendant la coupe.



Direction de l'interpolation hélicoïdale



Programmation de la trajectoire de coupe de l'axe Z



Point de départ

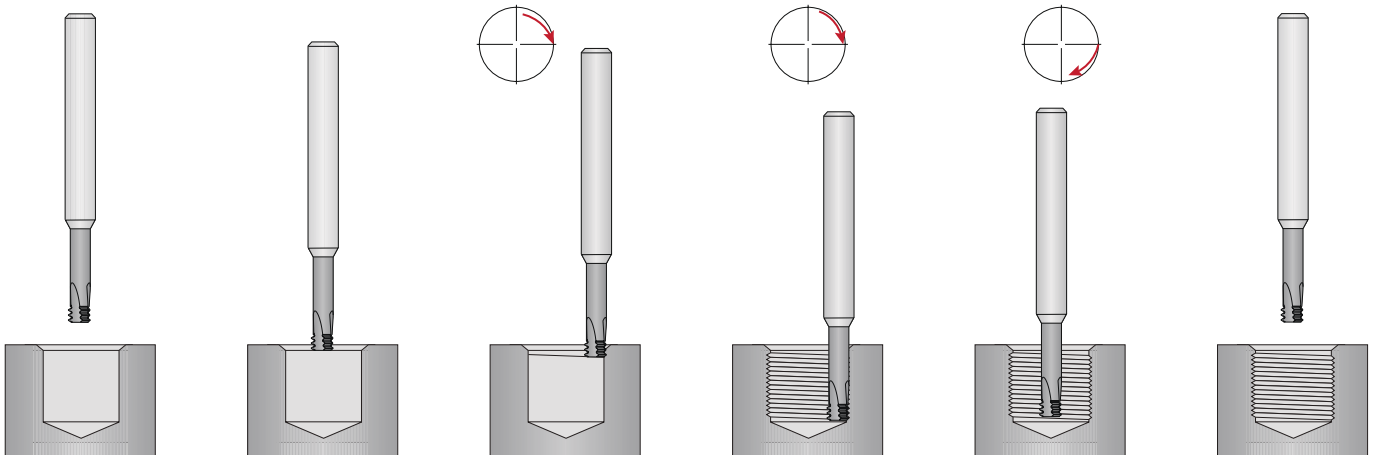
Placement au centre

Entrée Arc

Fraisage de filets

Sortie Arc

Placement final





Problèmes et Solutions

		Problèmes										
		Usure rapide ou excessive de la fraise à fileter	Ecaillage sur les arêtes de coupe	La fraise casse dans le premier trou ou partiellement	Vibrations excessives	Filetage HORS circularité	Forme avec évaseement (conique)	Bavures partielles à cause de l'état brut de la face de dépouille	Etages dans le profile fileté	Différence de précision des pièces	Mauvais parcours de la machine pour créer le profile	Commande n'acceptant pas le programme
Causes												
Catalogue	Mauvais choix d'Outil			1	1							
	Mauvaise sélection de vitesse et avance	2, 3	2, 3		2, 3			2, 3				
Vitesse and Feed	Trs/min trop élevés	5										
	Trs/min trop bas				4		4	4				
	Trs/min restreints par spécification machine			5, 19								
	Avance trop élevée		7	7			7	7	7			
	Avance trop basse	6										
	Avance réglée inadaptée coefficient réglage			12								
	Avance restreinte par spécifications machine					7, 19						
	Rampe programmée en tant que déplacement axial			20					20			
Outil	Fraise à Fileter glisse ou se déplace dans le dispositif de serrage	13	13	13	13			13	13			
	Outil dépasse de trio du porte-outil	15	15	15	15			15	15	15		
	Dépassement entre fraise à fileter et porte-outil				10			10				
	Mauvais revêtement créant un collage sur arête	8, 17								8, 17		
	Angle hélicoïdal trop faible				9			9				
	Usure excessive de la fraise à fileter								11	11		
	Pression excessive de l'outil	7, 11, 14						7, 11, 14				
Machine	Pièce mal fixée dans le montage	16	16	16	16			16		16		
	Pression arrosage ou débit insuffisante	17	17									
	Manque de rigidité machine	16	16		16		16	16				
Programmation	Mauvais nombre de passe (mauvaise programmation)			22			22					
	Variables de programmation erronés			18, 26						18, 26		
	Pas de prise en compte des déplacements radiaux X/Y pour filets coniques									24, 26		
	Variables de compensations erronés			23, 26								23, 26
	Option d'interpolation hélicoïdale manque sur la machine, ou pas branchée									21, 26	21, 26	
	Commande d'outil sur machine n'est pas formaté à la norme Code E1A/ASC11/ISO											25, 26

Problèmes et Solutions

Solutions aux problèmes

1. Voir le catalogue pour assurer le bon choix d'outil
2. Vérifier la vitesse sur le tableau des paramètres vitesse et avance
3. Vérifier l'avance en fonction du tableau vitesse et avance
4. Augmenter la vitesse de la broche (Trs/min)
5. Diminuer la vitesse de la broche (Trs/min)
6. Augmenter l'avance par dent (mm)pt)
7. Diminuer l'avance par dent (mm)pt)
8. Voir d'autres revêtements
9. Augmenter l'angle d'hélice de la programmation
10. Régler la sortie entre la fraise à fileter et le porte-outil
11. Changer plus souvent la fraise
12. Régler le rapport d'avance correctement suivant les efforts de pénétration pour les filets intérieurs. Voir page 212 pour la formule.
13. Utiliser un mandrin de serrage mieux adapté
14. Vérifier l'outil, les premiers filetages usant le plus rapidement
15. Diminuer au plus court le porte-à-faux avec le porte-outil
16. Vérifier que la pièce soit bien maintenue, resserrer ou augmenter la stabilité
17. Augmenter le débit et volume d'arrosage, voir la concentration soluble
18. Vérifier les variables du programme de fraisage, surtout la valeur positive ou négative associées aux valeurs I et J
19. Assurer que la machine outil possède les capacités adéquates d'axes et de trajectoire
20. Assurer que l'arc pour le fraisage est fait dans le diamètre principal au lieu du déplacement radial
21. Assurer que la machine possède l'option d'interpolation hélicoïdale et que celle-ci soit activée
22. Augmenter le nombre de passes pour filetage
23. Assurer que les variables de comparaison de coupe soient saisies dans le G41
24. Régler le programme pour que les filets sortent en conicité sur le diamètre en directions X/Y pour créer la forme appropriée
25. Obtenir de l'information du fabricant de machine-outil concernant les formats de programmation
26. Envoyer par email une copie de votre programme à notre service d'Ingénieurs d'Applications à engineering.eu@alliedmachine.com

A

PERÇAGE

B

ALÉSAGE

C

ALÉSOIR

D

BRUNISSOIR

E

FRAISE À FILETER

X

SPÉCIAUX

AccuThread 856® & ThreadMills™ USA Guaranteed Application Form

*Pour que votre test soit pris en compte, vous devez remplir complètement le formulaire suivant

DÉTAILS CONTACTS

Éssai commande No* Date* Date Proposée de l'Essai**

Distributeur* Contact distributeur*

Client* Industrie Contact client*

Essai garantie

Programme demandé (cocher la case)

No. de commande du distributeur

INFORMATIONS SUR L'APPLICATION

Taille Profondeur de filet Matière Dureté BRN RC N/mm²

Pas Taille du trou État de la matière Forgé Barre Coulé/moulé Tôle

Filet Interne Externe Débouchant Borgne Forme de filet % 100 75 Autre

Fraise à fileter à plaquette amovible Carbure monobloc Autre

INFORMATION SUR LA MACHINE

Machine Centre d'usinage Tour Aléseuse Autre Fabricant Modèle

Maximum Tr/min

Puissance disponible KW HP Orientation broche Verticale

Horizontale

Serrage Weldon Rigidité Excellente Outil tournant Oui

Mandrin hydraulique Bonne Non

Frettage Faible

Contrôle CNC : Fanuc Interpolation Hélicoïdale Oui Compatible ISO - ASCII Oui

Siemens Non Non

Mazatrol

Autre

INFORMATION SUR L'ARROSAGE

Pression d'arrosage Bar Débit d'arrosage L/Min Type d'arrosage

Outillage à utiliser

Référence	Qté

Programmation

Dimensions :	<input type="checkbox"/> Pouce	<input type="checkbox"/> Métrique
Arc de Centre :	<input type="checkbox"/> I et J	<input type="checkbox"/> R (Rayon)
Correction d'outil :	<input type="checkbox"/> Oui	<input type="checkbox"/> Non
Limitation Arc:	<input type="checkbox"/> cercle complet	<input type="checkbox"/> Quadrant
Valeur K :	<input type="checkbox"/> Non-requise	<input type="checkbox"/> Requise
Si nécessaire :	<input type="checkbox"/> En radians	<input type="checkbox"/> Par tour

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, United Kingdom

+44 (0)1384 400 900

www.alliedmachine.com



**ALLIED MACHINE
& ENGINEERING**

WOHLHAUPTER®

Holemaking Solutions for Today's Manufacturing

Informations de Garantie



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

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

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

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

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

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



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



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



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

Europe

Allied Machine & Engineering Co. (Europe) Ltd

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

Téléphone :
+44 (0) 1384 400 900

Wohlhaupter® GmbH

Maybachstrasse 4
Postfach 1264
72636 Frickenhausen
Allemagne

Téléphone :
+49 (0) 7022 408-0

États-Unis

Allied Machine & Engineering

120 Deeds Drive
Dover OH 44622
États-Unis

Téléphone :
+1.330.343.4283

No gratuit USA et Canada :
800.321.5537

No gratuit USA et Canada :
800.223.5140

Allied Machine & Engineering

485 W Third Street
Dover OH 44622
États-Unis

Téléphone :
+1.330.343.4283

No gratuit USA et Canada :
800.321.5537

Asie

Wohlhaupter® India Pvt. Ltd.

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

Téléphone :
+91 (0) 11.41827044

Votre représentant local Allied Machine :

www.alliedmachine.com

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

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

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

