



**ALLIED MACHINE
& ENGINEERING**

WOHLHAUPTER®

Holemaking Solutions for Today's Manufacturing



Alésage



Alésoir



Brunissoir



Fraise à fileter



Spéciaux



AccuPort 432®

► ***OUTIL DE COUPE DE FORME***

Solution pour Ports Hydrauliques



SECTION

A92

AccuPort 432®

AccuPort 432®

Outil de coupe de forme | J1926 | ISO6149 | AS5202 | JDS-G173.1



Foret étagé haute performance

Durable et précis l'AccuPort 432® crée une base solide et rigide pour le perçage des ports hydrauliques. La rectification précise du logement des plaquettes sur le porte-outil assure une répétitivité totale, ainsi que le changement facile des plaquettes amovibles.

Avec la technologie AccuPort 432®, vous serez en mesure de percer et de finir les ports hydrauliques en **UNE SEULE** opération. Économisez temps et argent avec AccuPort 432®.

Système de coupe de forme pour entrées de blocs hydrauliques en une opération	Pas d'avant-trou nécessaire	Plaquettes remplaçables, éliminant l'affûtage et le réglage
---	-----------------------------	---

Industries Applicables



Aérospatiale



Agriculture



Automobile



Marine /
Construction
navale

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



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

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

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

AVERTISSEMENT

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

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

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

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

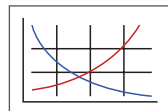
Références des icônes

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



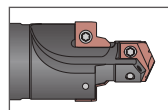
Installation / Information de montage

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



Conditions de coupe préconisées

Vitesses et avances préconisées pour un perçage optimal et sûr



Porte-outils Accuport 432®

Se réfère aux détails complets des porte-outils inclus dans chaque kit



Kits pour ports hydrauliques et filetage

Liste des kits disponibles avec l'outil AccuPort et les fraises à fileter en carbure monobloc AccuThread®



Option d'arrosage par l'outil

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

Introduction information

Présentation du produit 2 - 3

Lames remplaçables 4

Nomenclature 5

Normes hydrauliques

SAE J-1926 / ISO 11926-1 / MS-16142 6 - 11

ISO 6149-1:2006 / SAE J-2244/1 12 - 13

SAE AS5202 / AND10050 14 - 15

JDS-G173.1 16 - 17

Normes et filets des Kits de Finitions

SAE J-1926 / ISO 11926-1 / MS-16142 18 - 21

ISO 6149-1:2006 / SAE J-2244/1 22 - 25

SAE AS5202 / AND10050 26 - 27

JDS-G173.1 28

Conditions de coupe préconisées

Métrique (mm) — HSS 30 - 31
 — Carbure 32 - 33

Impérial (pouce) — HSS 34 - 35
 — Carbure 36 - 37

Présentation du produit

UN OUTIL | QUATRE OPERATIONS



Solutions évolutives, résultats remarquables

Alors que les concepteurs et les ingénieurs poussent les limites de la technologie dans le domaine de la fabrication afin d'améliorer le rendement et la performance, Allied Machine a continué d'innover et de développer de nouvelles solutions, y compris le système unique d'outil de coupe de forme AccuPort 432 pour entrées de blocs hydrauliques. Chaque produit du système AccuPort est conçu avec l'objectif de donner un rendement maximum dans une gamme étendue d'applications de coupe de forme, et ceci dans des environnements les plus exigeants.

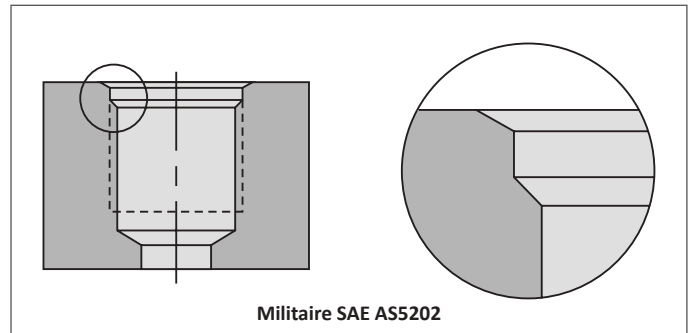
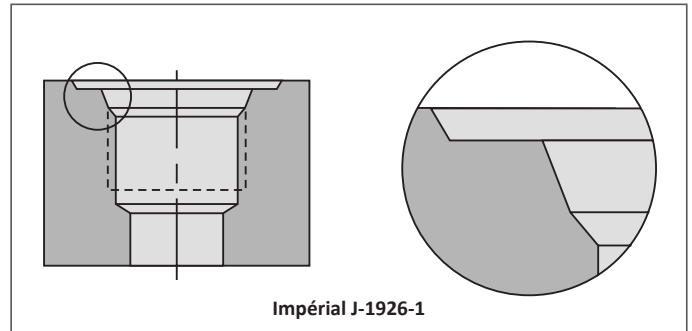
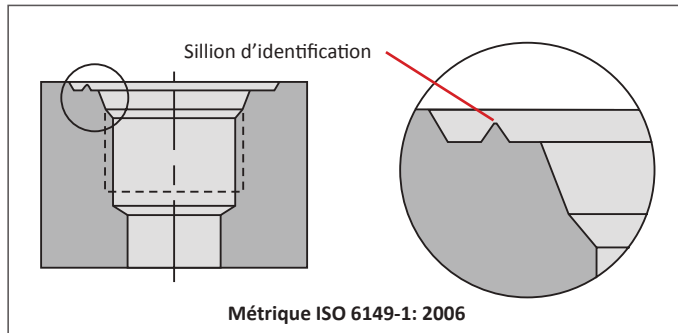
Avec l'utilisation de plaquettes amovibles pour les opérations de perçage, ainsi que de coupe contour, AccuPort élimine le besoin d'affûtage et permet une répétabilité absolue, un excellent état de surface et une diminution du coût par trou. L'AccuPort perce, forme le contour et finit avec précision les entrées de blocs hydrauliques en **une seule** passe et avec un seul outil. Il remplace ainsi jusqu'à trois opérations différentes tout en apportant des améliorations remarquables en matière de rendement, de précision et de répétabilité.

Les systèmes hydrauliques sont présents dans des industries incroyablement diverses. Chaque fois qu'un bloc hydraulique est nécessaire, l'AccuPort constitue une solution économique et à haute performance en une fraction du temps requis par les méthodes conventionnelles utilisant une multitude de forets, outils de forme et de lamage.

Normes Hydrauliques	Remarques
Impérial SAE J-1926 ISO 11926-1 MS-16142	Option de longueur de diamètre mineur étendue également disponible 
Métrique ISO 6149-1:2006 SAE J-2244/1	Porte-outil fabriqué avec angle de joint Utilise les plaquettes avec ou sans sillon d'identification   avec sillon d'identification  Sans sillon d'identification
Militaire SAE AS5202	Conforme également à la spécification AND10050 en utilisant une taille de perçage alternative pour un filetage UN
John Deere® JDS-G173.1	Adhère aux normes hydrauliques John Deere

Choisir le bon système

Chaque produit de la gamme AccuPort 432® est conçu avec l'objectif de donner un rendement maximum dans une gamme étendue d'applications de coupe de forme, et ceci dans les environnements les plus exigeants. La forme innovante livre les meilleurs avantages possibles en termes de rendement, de coût par trou et de durée de vie de l'outil.



Secteurs et composants communs de l'industrie



Aérospatiale
Pompes
Train d'atterrissage
Cylindres de frein
Collecteurs



Agriculture
Pompes
Collecteurs
Cylindres et Béliers
Pompes à engrenages



Automobile
Vannes motorisées
Soupapes de sûreté
Cylindres de frein
Pompes pour direction assistée



Marine / Construction navale
Pompes
Cylindres et Béliers
Moteurs
Collecteurs

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® 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 les fraises à fileter en carbure monobloc AccuThread 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.





Présentation des lames et plaquettes remplaçables

Substrats des lames T-A®

HSS Super Cobalt
(T-A® / GEN2 T-A®)

Convient aux applications avec bonne rigidité, utilisé pour le perçage des matières exotiques et fortement alliées, ou plus généralement quand les vitesses de coupe doivent être augmentées dans le cas des matériaux d'une dureté jusqu'à 350 Bhn 121 kg.

Carbure P40 (C5)
(T-A® uniquement)

Excellent choix pour les aciers de décolletage, à teneur faible ou moyenne en carbone, alliages, aciers alliés, aciers haute résistance et aciers trempés.

Carbure K35 (C1)
(GEN2 T-A® uniquement)

Excellent choix pour les aciers de décolletage, à teneur faible ou moyenne en carbone, alliages, aciers alliés, acier haute résistance et aciers trempés.

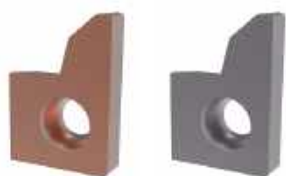
Carbure K10 (C3)
(T-A® uniquement)

Conçu pour percer les fontes grises/blanches. Sa géométrie spéciale permet d'importantes avances grâce à une arête de coupe renforcée et une longue durée de vie de l'outil

Plaquette de forme

Lames GEN2 T-A

Lames T-A



AM200®

TiAlN



AM300®



AM200®



TiN

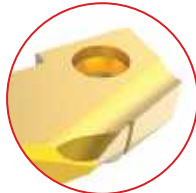
Géométrie standard GEN2 T-A

- Convient particulièrement aux travaux d'usinage rigide, principalement le perçage des matériaux exotiques et matériaux fortement alliés.
- Idéal pour les usages polyvalents quand on doit augmenter la vitesse de coupe.



Géométrie standard T-A

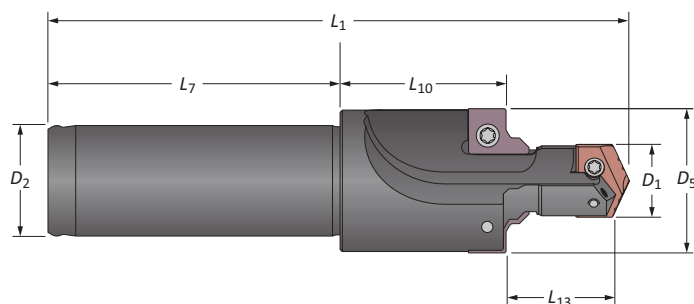
- Premier choix pour l'usinage de l'aluminium.
- Une géométrie de pointe améliore la formation des copeaux et la qualité du trou.
- Le revêtement TiN améliore la résistance thermique et prolonge la durée de vie de l'outil.



Spécification des outils sur mesure

Scannez et envoyez une copie électronique du tableau ci-dessous au service des ingénieurs d'applications Allied pour obtenir le prix d'un coupe-contour AccuPort 432 fabriqué sur mesure.

Envoyer un mail à engineering.eu@alliedmachine.com



No. Port	Specification	Filetage	D ₁	L ₁₃	D ₅	L ₁₀	L ₁	D ₂	L ₇
	☐ J1926								
	☐ ISO 6149								
	☐ ISO 6149 (sans sillon)								
	☐ JDS-G173.1								
	☐ AS5202								

Nom de la société

Nom contact client

Téléphone

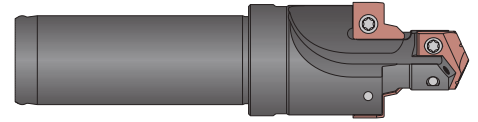
Distributeur

Fax

Nomenclature

AccuPort 432 Porte-outils

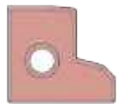
I6149	–	04	Y	–	16FM
1		2	3		4



1. Normes hydrauliques	2. No. Port	3. Séries lames T-A®	4. Configuration queue	
I6149 = Métrique (ISO) - 6149-1	04 14	Y = Série Y	Métrique	Impérial
J1926 = Impérial - J1926-1	05 16	Z = Série Z	16FM = 16 mm à collerette	063F = 5/8" à collerette
X1926 = Impérial - J1926-1	06 18	0 = Série 0	20FM = 20 mm à collerette	075F = 3/4" à collerette
(diamètre de perçage étendu)	08 20	1 = Série 1	25FM = 25 mm à collerette	100F = 1" à collerette
G1731 = John Deere® - G173.1	10 24	2 = Série 2	32FM = 32 mm à collerette	125F = 1-1/4" à collerette
AS5202 = Militaire - AS5202	12 32	3 = Série 3		150F = 1-1/2" à collerette
		4 = Série 4		

Plaquettes de forme AccuPort 432

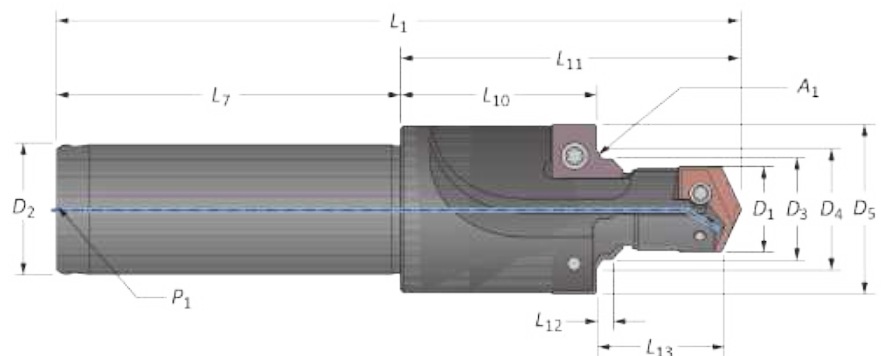
J1926	–	02	R	–	C5	A
1		2	3		4	5



1. Normes hydrauliques	2. Taille des plaquettes	3. Normes hydrauliques	4. Substrate	5. Coating
I6149 = Métrique (ISO) J1926 = Impérial G1731 = John Deere AS5202 = Militaire	02 10 03 11 04 12 05 14 06 16 07 20 08 24 09 32	Vièrge = sans sillon R = avec sillon	C5 = Carbure P40 C3 = Carbure K10	A = TiAIN H = AM200®

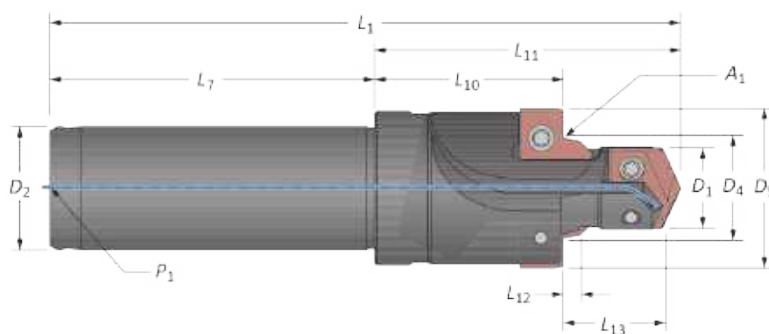
Légende

Symbole	Attribut
A₁	Angle de joint
D₁	Diamètre minimal
D₂	Diamètre de queue
D₃	Diamètre du chanfrein
D₄	Diamètre de l'angle de joint
D₅	Diamètre de lamage
L₁	Longueur totale
L₇	Longueur de queue
L₁₀	Longueur du chanfrein à la collerette
L₁₁	Longueur de corps totale
L₁₂	Longueur de l'angle de joint
L₁₃	Minor diameter length
P₁	Entrée taraudé



SAE J-1926 / ISO 11926-1 / MS-16142

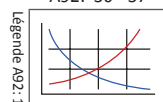
Porte-outils à queue Métrique



No. Port	Perçage			Angle de joint			Porte-outil			Queue			Filetage	Référence
	D ₁	L ₁₃	D ₅	A ₁	D ₄	L ₁₂	L ₁₁	L ₁₀	L ₁	L ₇	D ₂	P ₁		
-4	9.80	14.00	21.30	12°	12.50	2.70	38.80	22.80	80.70	41.90	16.00	1/16 BSPT	7/16-20 UNF-2B	J1926-04Y-16FM
-5	11.50	14.00	23.50	12°	14.10	2.70	38.80	22.50	80.70	41.90	16.00	1/16 BSPT	1/2-20 UNF-2B	J1926-05Z-16FM
-6	13.00	15.50	25.10	12°	15.70	2.70	47.20	29.00	89.10	41.90	20.00	1/8 BSPT	9/16-18 UNF-2B	J1926-060-20FM
-8	17.50	17.50	30.60	15°	20.70	2.70	50.30	29.20	92.20	41.90	20.00	1/8 BSPT	3/4-16 UNF-2B	J1926-080-20FM
-10	20.50	20.00	34.10	15°	24.00	2.70	54.40	30.10	107.50	53.10	25.00	1/8 BSPT	7/8-14 UNF-2B	J1926-101-25FM
m -12	25.00	23.00	42.00	15°	29.20	3.50	67.10	38.90	125.00	57.90	32.00	1/4 BSPT	1 1/16-12 UN-2B	J1926-122-32FM
-14	28.00	23.00	45.20	15°	32.40	3.50	67.10	38.20	125.00	57.90	32.00	1/4 BSPT	1 3/16-12 UN-2B	J1926-142-32FM
-16	31.20	23.00	49.10	15°	35.60	3.50	67.10	37.50	125.00	57.90	32.00	1/4 BSPT	1 5/16-12 UN-2B	J1926-162-32FM
-20	39.00	23.00	58.50	15°	43.60	3.50	77.80	46.60	143.30	65.50	32.00	1/4 BSPT	1 5/8-12 UN-2B	J1926-203-32FM*
-24	45.50	23.00	65.10	15°	49.90	3.50	77.80	45.20	143.30	65.50	32.00	1/4 BSPT	1 7/8-12 UN-2B	J1926-243-32FM*
-32	61.50	23.00	88.10	15°	65.80	3.50	96.80	60.80	162.30	65.50	32.00	1/4 BSPT	2 1/2-12 UN-2B	J1926-324-32FM*
-4	0.386	0.551	0.840	12°	0.490	0.106	1.527	0.896	3.177	1.650	0.630	1/16 BSPT	7/16-20 UNF-2B	J1926-04Y-16FM
-5	0.453	0.551	0.926	12°	0.553	0.106	1.527	0.885	3.177	1.650	0.630	1/16 BSPT	1/2-20 UNF-2B	J1926-05Z-16FM
-6	0.512	0.610	0.989	12°	0.618	0.106	1.857	1.144	3.508	1.650	0.787	1/8 BSPT	9/16-18 UNF-2B	J1926-060-20FM
-8	0.689	0.689	1.206	15°	0.813	0.106	1.982	1.150	3.630	1.650	0.787	1/8 BSPT	3/4-16 UNF-2B	J1926-080-20FM
-10	0.807	0.787	1.344	15°	0.945	0.106	2.140	1.185	4.232	2.091	0.984	1/8 BSPT	7/8-14 UNF-2B	J1926-101-25FM
i -12	0.984	0.906	1.655	15°	1.150	0.138	2.640	1.530	4.921	2.280	1.260	1/4 BSPT	1 1/16-12 UN-2B	J1926-122-32FM
-14	1.102	0.906	1.781	15°	1.276	0.138	2.640	1.504	4.921	2.280	1.260	1/4 BSPT	1 3/16-12 UN-2B	J1926-142-32FM
-16	1.231	0.906	1.934	15°	1.400	0.138	2.640	1.477	4.921	2.280	1.260	1/4 BSPT	1 5/16-12 UN-2B	J1926-162-32FM
-20	1.535	0.906	2.306	15°	1.715	0.138	3.062	1.835	5.642	2.580	1.260	1/4 BSPT	1 5/8-12 UN-2B	J1926-203-32FM*
-24	1.791	0.906	2.564	15°	1.965	0.138	3.062	1.778	5.642	2.580	1.260	1/4 BSPT	1 7/8-12 UN-2B	J1926-243-32FM*
-32	2.421	0.906	3.470	15°	2.589	0.138	3.812	2.393	6.390	2.580	1.260	1/4 BSPT	2 1/2-12 UN-2B	J1926-324-32FM*

***REMARQUE :** En raison des forces de perçage générées par cet outil, un mandrin mécanique est requis. Veuillez contacter nos ingénieurs d'application pour toute question.

A92: 30 - 37



A92: 2 - 4



A92: 18 - 21

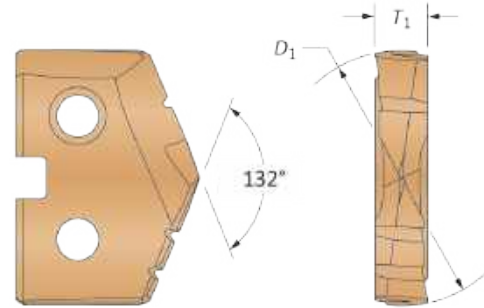


Légende A92: 1

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

SAE J-1926 / ISO 11926-1 / MS-16142

Lames



Se référer à la section A30 pour le détail complet des lames T-A.

Lames T-A® / GEN2 T-A®

No. Port	Référence AccuPort	Série lame T-A®	Référence		Vis	Tournevis	Couple de serrage admissible**
			Super Cobalt (AM200®)	Carbure (AM300®)			
-4	J1926-04Y-16FM	Y	45YH-.386	4C1YP-.386	724-IP7-1	8IP-7	84 N-cm (7.4 in/lbs)
-5	J1926-05Z-16FM	Z	45ZH-11.5	4C1ZP-11.5	7247-IP7-1	8IP-7	84 N-cm (7.4 in/lbs)
-6	J1926-06O-20FM	O	45OH-13	4C1OP-13	72556-IP8-1	8IP-8	175 N-cm (15.5 in/lbs)
-8	J1926-08O-20FM	O	45OH-0022	4C1OP-0022	72567-IP8-1	8IP-8	175 N-cm (15.5 in/lbs)
-10	J1926-10I-25FM	1	45IH-20.5	4C1IP-20.5	7375-IP9-1	8IP-9	305 N-cm (27.0 in/lbs)
-12	J1926-122-32FM	2	452H-25	4C12P-25	7495-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in/lbs)
-14	J1926-142-32FM	2	452H-28	4C12P-28	7495-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in/lbs)
-16	J1926-162-32FM	2	452H-1.231	4C12P-1.231	7495-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in/lbs)
-20	J1926-203-32FM*	3	453H-39	1C53A-39	7514-IP20-1	8IP-20	1370 N-cm (121.3 in/lbs)
-24	J1926-243-32FM*	3	453H-45.5	1C53A-45.5	7514-IP20-1	8IP-20	1370 N-cm (121.3 in/lbs)
-32	J1926-324-32FM*	4	454H-61.5	—	7514-IP20-1	8IP-20	1370 N-cm (121.3 in/lbs)

*REMARQUE : En raison des forces de perçage générées par cet outil, un mandrin mécanique est requis. Veuillez contacter nos ingénieurs d'application pour toute question.

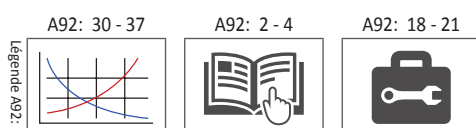
**Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.

Plaquettes de forme

No. Port	Référence AccuPort	Référence		Vis	Tournevis	Couple de serrage admissible**
		Carbure C3 (AM200®)	Carbure C5 (TiAlN)			
-4	J1926-04Y-16FM	J1926-02-C3H	J1926-02-C5A	72556-IP8-1	8IP-8	175 N-cm (15.5 in/lbs)
-5	J1926-05Z-16FM	J1926-03-C3H	J1926-03-C5A	72556-IP8-1	8IP-8	175 N-cm (15.5 in/lbs)
-6	J1926-06O-20FM	J1926-03-C3H	J1926-03-C5A	72556-IP8-1	8IP-8	175 N-cm (15.5 in/lbs)
-8	J1926-08O-20FM	J1926-07-C3H	J1926-07-C5A	72556-IP8-1	8IP-8	175 N-cm (15.5 in/lbs)
-10	J1926-10I-25FM	J1926-04-C3H	J1926-04-C5A	72556-IP8-1	8IP-8	175 N-cm (15.5 in/lbs)
-12	J1926-122-32FM	J1926-08-C3H	J1926-08-C5A	7375-IP9-1	8IP-9	175 N-cm (15.5 in/lbs)
-14	J1926-142-32FM	J1926-08-C3H	J1926-08-C5A	7375-IP9-1	8IP-9	175 N-cm (15.5 in/lbs)
-16	J1926-162-32FM	J1926-09-C3H	J1926-09-C5A	7375-IP9-1	8IP-9	305 N-cm (27.0 in/lbs)
-20	J1926-203-32FM*	J1926-10-C3H	J1926-10-C5A	7375-IP9-1	8IP-9	305 N-cm (27.0 in/lbs)
-24	J1926-243-32FM*	J1926-11-C3H	J1926-11-C5A	7375-IP9-1	8IP-9	305 N-cm (27.0 in/lbs)
-32	J1926-324-32FM*	J1926-12-C3H	J1926-12-C5A	7375-IP9-1	8IP-9	305 N-cm (27.0 in/lbs)

*REMARQUE : En raison des forces de perçage générées par cet outil, un mandrin mécanique est requis. Veuillez contacter nos ingénieurs d'application pour toute question.

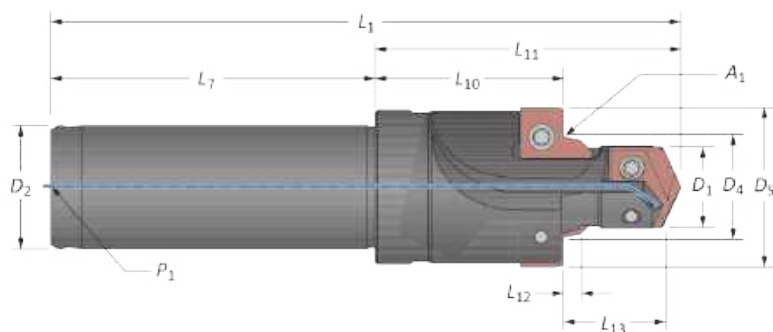
**Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.



Lames T-A de séries Y - 2 sont conditionnées par 2.
Lames T-A de séries 3 - 4 sont conditionnées à la pièce.
Les plaquettes de forme sont conditionnées par 2.
Les vis sont vendues par sachet de 10.

SAE J-1926 / ISO 11926-1 / MS-16142

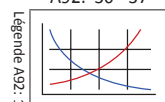
Porte-outils à queue Impérial



No. Port	Perçage			Angle de joint			Porte-outil			Queue			Filetage	Référence
	D ₁	L ₁₃ *	D ₅	A ₁	D ₄	L ₁₂	L ₁₁	L ₁₀	L ₁	L ₇	D ₂	P ₁		
-4	9.80	14.00	21.30	12°	12.50	2.70	38.80	22.80	86.40	47.60	15.90	1/16 NPT	7/16-20 UNF-2B	J1926-04Y-063F
-5	11.50	14.00	23.50	12°	14.10	2.70	38.80	22.50	86.40	47.60	15.90	1/16 NPT	1/2-20 UNF-2B	J1926-05Z-063F
-6	13.00	15.50	25.10	12°	15.70	2.70	47.20	29.00	97.20	50.00	19.10	1/8 NPT	9/16-18 UNF-2B	J1926-060-075F
-8	17.50	17.50	30.60	15°	20.70	2.70	50.30	29.20	100.40	50.00	19.10	1/8 NPT	3/4-16 UNF-2B	J1926-080-075F
-10	20.50	20.00	34.10	15°	24.00	2.70	54.40	30.10	112.30	57.90	25.40	1/8 NPT	7/8-14 UNF-2B	J1926-101-100F
-12	25.00	23.00	42.00	15°	29.20	3.50	67.10	38.90	125.00	57.90	31.80	1/4 NPT	1 1/16-12 UN-2B	J1926-122-125F
-14	28.00	23.00	45.20	15°	32.40	3.50	67.10	38.20	125.00	57.90	31.80	1/4 NPT	1 3/16-12 UN-2B	J1926-142-125F
-16	31.20	23.00	49.10	15°	35.60	3.50	67.10	37.50	125.00	57.90	31.80	1/4 NPT	1 5/16-12 UN-2B	J1926-162-125F
-20	39.00	23.00	58.50	15°	43.60	3.50	77.80	46.60	146.00	68.30	38.10	1/4 NPT	1 5/8-12 UN-2B	J1926-203-150F
-24	45.50	23.00	65.10	15°	49.90	3.50	77.80	45.20	146.00	68.30	38.10	1/4 NPT	1 7/8-12 UN-2B	J1926-243-150F
-32	61.50	23.00	88.10	15°	65.80	3.50	96.80	60.80	165.10	68.30	38.10	1/4 NPT	2 1/2-12 UN-2B	J1926-324-150F
-4	0.386	0.551	0.840	12°	0.490	0.106	1.527	0.896	3.402	1.875	0.625	1/16 NPT	7/16-20 UNF-2B	J1926-04Y-063F
-5	0.453	0.551	0.926	12°	0.553	0.106	1.527	0.885	3.402	1.875	0.625	1/16 NPT	1/2-20 UNF-2B	J1926-05Z-063F
-6	0.512	0.610	0.989	12°	0.618	0.106	1.857	1.144	3.826	1.969	0.750	1/8 NPT	9/16-18 UNF-2B	J1926-060-075F
-8	0.689	0.689	1.206	15°	0.813	0.106	1.982	1.150	3.951	1.969	0.750	1/8 NPT	3/4-16 UNF-2B	J1926-080-075F
-10	0.807	0.787	1.344	15°	0.945	0.106	2.140	1.185	4.421	2.281	1.000	1/8 NPT	7/8-14 UNF-2B	J1926-101-100F
-12	0.984	0.906	1.655	15°	1.150	0.138	2.640	1.530	4.921	2.281	1.250	1/4 NPT	1 1/16-12 UN-2B	J1926-122-125F
-14	1.102	0.906	1.781	15°	1.276	0.138	2.640	1.504	4.921	2.281	1.250	1/4 NPT	1 3/16-12 UN-2B	J1926-142-125F
-16	1.231	0.906	1.934	15°	1.400	0.138	2.640	1.477	4.921	2.281	1.250	1/4 NPT	1 5/16-12 UN-2B	J1926-162-125F
-20	1.535	0.906	2.306	15°	1.715	0.138	3.062	1.835	5.750	2.688	1.500	1/4 NPT	1 5/8-12 UN-2B	J1926-203-150F
-24	1.791	0.906	2.564	15°	1.965	0.138	3.062	1.778	5.750	2.688	1.500	1/4 NPT	1 7/8-12 UN-2B	J1926-243-150F
-32	2.421	0.906	3.470	15°	2.589	0.138	3.812	2.393	6.500	2.688	1.500	1/4 NPT	2 1/2-12 UN-2B	J1926-324-150F

*Les forets de coupe de contour sont disponibles avec une longueur de pilote rallongée (L₁₃). Voir l'outil pages A92: 10-11.

A92: 30 - 37



A92: 2 - 4



A92: 18 - 21

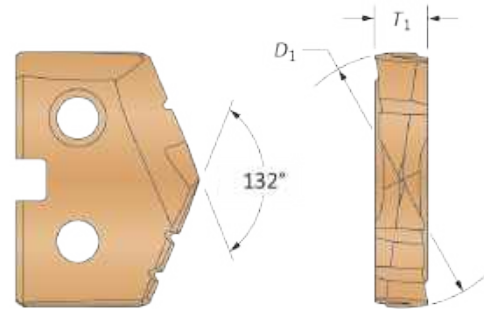


Légende A92: 1

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

SAE J-1926 / ISO 11926-1 / MS-16142

Lames



Se référer à la section A30 pour le détail complet des lames T-A.

Lames T-A® / GEN2 T-A®

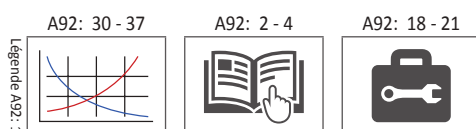
No. Port	Référence AccuPort	Série lame T-A®	Référence		Vis	Tournevis	Couple de serrage admissible*
			Super Cobalt (AM200®)	Carbure (AM300®)			
-4	J1926-04Y-063F	Y	45YH-.386	4C1YP-.386	724-IP7-1	8IP-7	84 N-cm (7.4 in/lbs)
-5	J1926-05Z-063F	Z	45ZH-11.5	4C1ZP-11.5	7247-IP7-1	8IP-7	84 N-cm (7.4 in/lbs)
-6	J1926-060-075F	0	450H-13	4C10P-13	72556-IP8-1	8IP-8	175 N-cm (15.5 in/lbs)
-8	J1926-080-075F	0	450H-0022	4C10P-0022	72567-IP8-1	8IP-8	175 N-cm (15.5 in/lbs)
-10	J1926-101-100F	1	451H-20.5	4C11P-20.5	7375-IP9-1	8IP-9	305 N-cm (27.0 in/lbs)
-12	J1926-122-125F	2	452H-25	4C12P-25	7495-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in/lbs)
-14	J1926-142-125F	2	452H-28	4C12P-28	7495-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in/lbs)
-16	J1926-162-125F	2	452H-1.231	4C12P-1.231	7495-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in/lbs)
-20	J1926-203-150F	3	453H-39	1C53A-39	7514-IP20-1	8IP-20	1370 N-cm (121.3 in/lbs)
-24	J1926-243-150F	3	453H-45.5	1C53A-45.5	7514-IP20-1	8IP-20	1370 N-cm (121.3 in/lbs)
-32	J1926-324-150F	4	454H-61.5	-	7514-IP20-1	8IP-20	1370 N-cm (121.3 in/lbs)

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

Plaquettes de forme

No. Port	Référence AccuPort	Référence		Vis	Tournevis	Couple de serrage admissible*
		Carbure C3 (AM200®)	Carbure C5 (TiAlN)			
-4	J1926-04Y-063F	J1926-02-C3H	J1926-02-C5A	72556-IP8-1	8IP-8	175 N-cm (15.5 in/lbs)
-5	J1926-05Z-063F	J1926-03-C3H	J1926-03-C5A	72556-IP8-1	8IP-8	175 N-cm (15.5 in/lbs)
-6	J1926-060-075F	J1926-03-C3H	J1926-03-C5A	72556-IP8-1	8IP-8	175 N-cm (15.5 in/lbs)
-8	J1926-080-075F	J1926-07-C3H	J1926-07-C5A	72556-IP8-1	8IP-8	175 N-cm (15.5 in/lbs)
-10	J1926-101-100F	J1926-04-C3H	J1926-04-C5A	72556-IP8-1	8IP-8	175 N-cm (15.5 in/lbs)
-12	J1926-122-125F	J1926-08-C3H	J1926-08-C5A	7375-IP9-1	8IP-9	175 N-cm (15.5 in/lbs)
-14	J1926-142-125F	J1926-08-C3H	J1926-08-C5A	7375-IP9-1	8IP-9	175 N-cm (15.5 in/lbs)
-16	J1926-162-125F	J1926-09-C3H	J1926-09-C5A	7375-IP9-1	8IP-9	305 N-cm (27.0 in/lbs)
-20	J1926-203-150F	J1926-10-C3H	J1926-10-C5A	7375-IP9-1	8IP-9	305 N-cm (27.0 in/lbs)
-24	J1926-243-150F	J1926-11-C3H	J1926-11-C5A	7375-IP9-1	8IP-9	305 N-cm (27.0 in/lbs)
-32	J1926-324-150F	J1926-12-C3H	J1926-12-C5A	7375-IP9-1	8IP-9	305 N-cm (27.0 in/lbs)

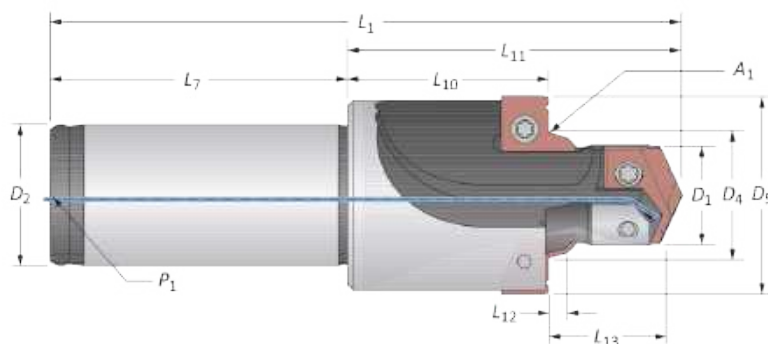
*Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.



Lames T-A de séries Y - 2 sont conditionnées par 2.
 Lames T-A de séries 3 - 4 sont conditionnées à la pièce.
 Les plaquettes de forme sont conditionnées par 2.
 Les vis sont vendues par sachet de 10.

ISO 6149-1:2006 / SAE J-2244/1

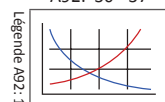
Porte-outils à queue Métrique



No. Port	Perçage			Angle de joint			Porte-outil			Queue			Filetage	Référence
	D ₁	L ₁₃	D ₅	A ₁	D ₄	L ₁₂	L ₁₁	L ₁₀	L ₁	L ₇	D ₂	P ₁		
-4	10.50	14.10	24.00	15°	13.81	2.60	38.80	22.20	80.70	41.90	16.00	1/16 BSPT	M12 X 1.5	I6149-04RY-16FM
-5	12.50	14.10	26.00	15°	15.80	2.60	38.80	21.80	80.70	41.90	16.00	1/16 BSPT	M14 X 1.5	I6149-05RZ-16FM
-6	14.50	15.60	28.00	15°	17.80	2.60	47.20	28.30	89.10	41.90	20.00	1/8 BSPT	M16 X 1.5	I6149-06R0-20FM
-8	16.50	17.10	30.00	15°	19.80	2.60	50.30	29.60	92.20	41.90	20.00	1/8 BSPT	M18 X 1.5	I6149-08R0-20FM
-10	20.50	18.20	34.00	15°	23.80	2.60	54.40	31.60	107.50	53.10	25.00	1/8 BSPT	M22 X 1.5	I6149-10R1-25FM
-12	25.00	22.20	40.00	15°	29.40	3.30	67.10	39.40	125.00	57.90	32.00	1/4 BSPT	M27 X 2	I6149-12R2-32FM
-14	28.00	22.20	44.00	15°	32.40	3.30	67.10	38.80	125.00	57.90	32.00	1/4 BSPT	M30 X 2	I6149-14R2-32FM
-16	31.00	22.20	49.00	15°	35.40	3.30	67.10	38.10	125.00	57.90	32.00	1/4 BSPT	M33 X 2	I6149-16R2-32FM
-20	40.00	22.70	60.00	15°	44.40	3.30	77.80	46.40	135.70	57.90	32.00	1/4 BSPT	M42 X 2	I6149-20R3-32FM*
-24	46.00	25.20	66.10	15°	50.40	3.30	77.80	42.60	135.70	57.90	32.00	1/4 BSPT	M48 X 2	I6149-24R3-32FM*
-32	58.00	27.70	76.00	15°	62.40	3.30	96.80	56.60	154.70	57.90	32.00	1/4 BSPT	M60 X 2	I6149-32R4-32FM*
-4	0.413	0.556	0.945	15°	0.544	0.102	1.527	0.876	3.177	1.650	0.630	1/16 BSPT	M12 X 1.5	I6149-04RY-16FM
-5	0.492	0.556	1.024	15°	0.623	0.102	1.527	0.858	3.177	1.650	0.630	1/16 BSPT	M14 X 1.5	I6149-05RZ-16FM
-6	0.571	0.615	1.102	15°	0.702	0.102	1.857	1.116	3.508	1.650	0.787	1/8 BSPT	M16 X 1.5	I6149-06R0-20FM
-8	0.650	0.674	1.181	15°	0.781	0.102	1.982	1.164	3.630	1.650	0.787	1/8 BSPT	M18 X 1.5	I6149-08R0-20FM
-10	0.807	0.717	1.339	15°	0.938	0.102	2.140	1.246	4.232	2.091	0.984	1/8 BSPT	M22 X 1.5	I6149-10R1-25FM
-12	0.984	0.874	1.575	15°	1.159	0.130	2.640	1.552	4.921	2.280	1.260	1/4 BSPT	M27 X 2	I6149-12R2-32FM
-14	1.102	0.874	1.733	15°	1.277	0.130	2.640	1.526	4.921	2.280	1.260	1/4 BSPT	M30 X 2	I6149-14R2-32FM
-16	1.220	0.874	1.929	15°	1.395	0.130	2.640	1.499	4.921	2.280	1.260	1/4 BSPT	M33 X 2	I6149-16R2-32FM
-20	1.575	0.895	2.362	15°	1.749	0.130	3.062	1.828	5.343	2.280	1.260	1/4 BSPT	M42 X 2	I6149-20R3-32FM*
-24	1.811	0.993	2.602	15°	1.985	0.130	3.062	1.676	5.343	2.280	1.260	1/4 BSPT	M48 X 2	I6149-24R3-32FM*
-32	2.283	1.092	2.992	15°	2.458	0.130	3.812	2.228	6.091	2.280	1.260	1/4 BSPT	M60 X 2	I6149-32R4-32FM*

*REMARQUE : En raison des forces de perçage générées par cet outil, un mandrin mécanique est requis. Veuillez contacter nos ingénieurs d'application pour toute question.

A92: 30 - 37



A92: 2 - 4

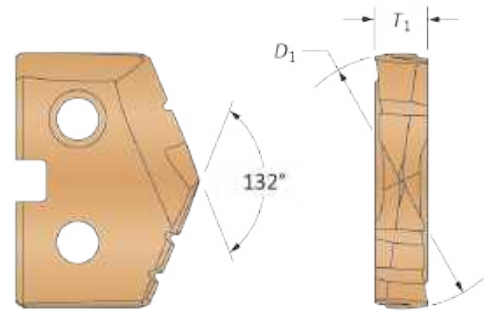


A92: 22 - 25



ISO 6149-1:2006 / SAE J-2244/1

Lames



Se référer à la section A30 pour le détail complet des lames T-A

Lames T-A® / GEN2 T-A®

No. Port	Référence AccuPort	Série lame T-A®	Référence		Vis	Tournevis	Couple de serrage admissible**
			Super Cobalt (AM200®)	Carbure (AM300®)			
-4	I6149-04RY-16FM	Y	45YH-386	4C1YP-386	724-IP7-1	8IP-7	84 N-cm (7.4 in/lbs)
-5	I6149-05RZ-16FM	Z	45ZH-11.5	4C1ZP-11.5	7247-IP7-1	8IP-7	84 N-cm (7.4 in/lbs)
-6	I6149-06R0-20FM	0	450H-13	4C10P-13	72556-IP8-1	8IP-8	175 N-cm (15.5 in/lbs)
-8	I6149-08R0-20FM	0	450H-0022	4C10P-0022	72567-IP8-1	8IP-8	175 N-cm (15.5 in/lbs)
-10	I6149-10R1-25FM	1	451H-20.5	4C11P-20.5	7375-IP9-1	8IP-9	305 N-cm (27.0 in/lbs)
-12	I6149-12R2-32FM	2	452H-25	4C12P-25	7495-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in/lbs)
-14	I6149-14R2-32FM	2	452H-28	4C12P-28	7495-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in/lbs)
-16	I6149-16R2-32FM	2	452H-1.231	4C12P-1.231	7495-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in/lbs)
-20	I6149-20R3-32FM*	3	453H-39	1C53A-39	7514-IP20-1	8IP-20	1370 N-cm (121.3 in/lbs)
-24	I6149-24R3-32FM*	3	453H-45.5	1C53A-45.5	7514-IP20-1	8IP-20	1370 N-cm (121.3 in/lbs)
-32	I6149-32R4-32FM*	4	454H-61.5	-	7514-IP20-1	8IP-20	1370 N-cm (121.3 in/lbs)

*REMARQUE : En raison des forces de perçage générées par cet outil, un mandrin mécanique est requis. Veuillez contacter nos ingénieurs d'application pour toute question.

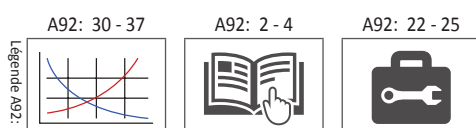
**Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.

Plaquettes de forme

No. Port	Référence AccuPort	Référence - Carbure C3 (AM200®)		Référence - Carbure C5 (TiAlN)		Vis	Tournevis	Couple de serrage admissible**
		Avec sillon d'identification	Sans sillon d'identification	Avec sillon d'identification	Sans sillon d'identification			
-4	I6149-04RY-16FM	I6149-04R-C3H	I6149-04-C3H	I6149-04R-C5A	I6149-04-C5A	72556-IP8-1	8IP-8	175 N-cm (15.5 in/lbs)
-5	I6149-05RZ-16FM	I6149-04R-C3H	I6149-04-C3H	I6149-04R-C5A	I6149-04-C5A	72556-IP8-1	8IP-8	175 N-cm (15.5 in/lbs)
-6	I6149-06R0-20FM	I6149-06R-C3H	I6149-06-C3H	I6149-06R-C5A	I6149-06-C5A	72556-IP8-1	8IP-8	175 N-cm (15.5 in/lbs)
-8	I6149-08R0-20FM	I6149-06R-C3H	I6149-06-C3H	I6149-06R-C5A	I6149-06-C5A	72556-IP8-1	8IP-8	175 N-cm (15.5 in/lbs)
-10	I6149-10R1-25FM	I6149-04R-C3H	I6149-04-C3H	I6149-04R-C5A	I6149-04-C5A	72556-IP8-1	8IP-8	175 N-cm (15.5 in/lbs)
-12	I6149-12R2-32FM	I6149-12R-C3H	I6149-12-C3H	I6149-12R-C5A	I6149-12-C5A	72556-IP8-1	8IP-8	175 N-cm (15.5 in/lbs)
-14	I6149-14R2-32FM	I6149-14R-C3H	I6149-14-C3H	I6149-14R-C5A	I6149-14-C5A	72556-IP8-1	8IP-8	175 N-cm (15.5 in/lbs)
-16	I6149-16R2-32FM	I6149-16R-C3H	I6149-16-C3H	I6149-16R-C5A	I6149-16-C5A	7375-IP9-1	8IP-9	305 N-cm (27.0 in/lbs)
-20	I6149-20R3-32FM*	I6149-20R-C3H	I6149-20-C3H	I6149-20R-C5A	I6149-20-C5A	7375-IP9-1	8IP-9	305 N-cm (27.0 in/lbs)
-24	I6149-24R3-32FM*	I6149-24R-C3H	I6149-24-C3H	I6149-24R-C5A	I6149-24-C5A	7375-IP9-1	8IP-9	305 N-cm (27.0 in/lbs)
-32	I6149-32R4-32FM*	I6149-32R-C3H	I6149-32-C3H	I6149-32R-C5A	I6149-32-C5A	7375-IP9-1	8IP-9	305 N-cm (27.0 in/lbs)

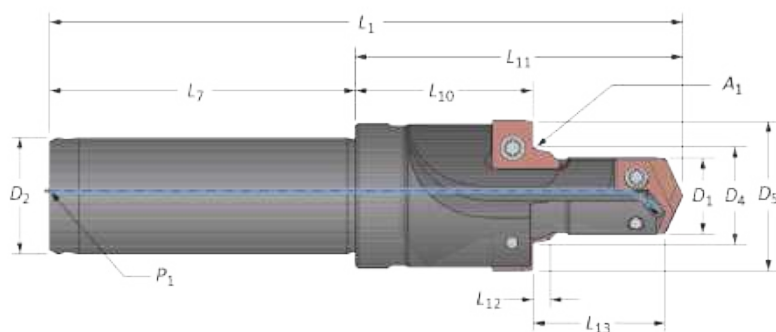
*REMARQUE : En raison des forces de perçage générées par cet outil, un mandrin mécanique est requis. Veuillez contacter nos ingénieurs d'application pour toute question.

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

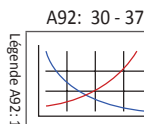


Lames T-A de séries Y - 2 sont conditionnées par 2.
Lames T-A de séries 3 - 4 sont conditionnées à la pièce.
Les plaquettes de forme sont conditionnées par 2.
Les vis sont vendues par sachet de 10.

SAE J-1926 / ISO 11926-1 / MS-16142

Porte-outils à queue Impérial | Longueur prolongée (L_{13})

No. Port	Perçage			Angle de joint			Porte-outil			Queue			Filetage	Référence
	D_1	L_{13}	D_5	A_1	D_4	L_{12}	L_{11}	L_{10}	L_1	L_7	D_2	P_1		
-4	9.80	20.30	21.30	12°	12.50	2.70	45.10	22.80	92.70	47.60	15.90	1/16 NPT	7/16-20 UNF-2B	X1926-04Y-063F
-5	11.50	20.30	23.50	12°	14.10	2.70	45.10	22.50	92.70	47.60	15.90	1/16 NPT	1/2-20 UNF-2B	X1926-05Z-063F
-6	13.00	21.80	25.10	12°	15.70	2.70	53.50	29.00	103.50	50.00	19.10	1/8 NPT	9/16-18 UNF-2B	X1926-060-075F
-8	17.50	23.80	30.60	15°	20.70	2.70	56.70	29.20	106.70	50.00	19.10	1/8 NPT	3/4-16 UNF-2B	X1926-080-075F
-10	20.50	26.30	34.10	15°	24.00	2.70	60.70	30.10	118.60	57.90	25.40	1/8 NPT	7/8-14 UNF-2B	X1926-101-100F
m -12	25.00	29.30	42.00	15°	29.20	3.50	73.40	38.90	131.30	57.90	31.80	1/4 NPT	1 1/16-12 UN-2B	X1926-122-125F
-14	28.00	29.30	45.20	15°	32.40	3.50	73.40	38.20	131.30	57.90	31.80	1/4 NPT	1 3/16-12 UN-2B	X1926-142-125F
-16	31.20	29.30	49.10	15°	35.60	3.50	73.40	37.50	131.30	57.90	31.80	1/4 NPT	1 5/16-12 UN-2B	X1926-162-125F
-20	39.00	29.30	58.50	15°	43.60	3.50	84.10	46.60	152.40	68.30	38.10	1/4 NPT	1 5/8-12 UN-2B	X1926-203-150F
-24	45.50	29.30	65.10	15°	49.90	3.50	84.10	45.20	152.40	68.30	38.10	1/4 NPT	1 7/8-12 UN-2B	X1926-243-150F
-32	61.50	29.30	88.10	15°	65.80	3.50	103.20	60.80	171.50	68.30	38.10	1/4 NPT	2 1/2-12 UN-2B	X1926-324-150F
i -4	0.386	0.801	0.840	12°	0.490	0.106	1.777	0.896	3.650	1.875	0.625	1/16 NPT	7/16-20 UNF-2B	X1926-04Y-063F
-5	0.453	0.801	0.926	12°	0.553	0.106	1.777	0.885	3.650	1.875	0.625	1/16 NPT	1/2-20 UNF-2B	X1926-05Z-063F
-6	0.512	0.860	0.989	12°	0.618	0.106	2.107	1.144	4.075	1.969	0.750	1/8 NPT	9/16-18 UNF-2B	X1926-060-075F
-8	0.689	0.939	1.206	15°	0.813	0.106	2.232	1.150	4.201	1.969	0.750	1/8 NPT	3/4-16 UNF-2B	X1926-080-075F
-10	0.807	1.037	1.344	15°	0.945	0.106	2.390	1.185	4.669	2.281	1.000	1/8 NPT	7/8-14 UNF-2B	X1926-101-100F
i -12	0.984	1.156	1.655	15°	1.150	0.138	2.890	1.530	5.169	2.281	1.250	1/4 NPT	1 1/16-12 UN-2B	X1926-122-125F
-14	1.102	1.156	1.781	15°	1.276	0.138	2.890	1.504	5.169	2.281	1.250	1/4 NPT	1 3/16-12 UN-2B	X1926-142-125F
-16	1.231	1.156	1.934	15°	1.400	0.138	2.890	1.477	5.169	2.281	1.250	1/4 NPT	1 5/16-12 UN-2B	X1926-162-125F
-20	1.535	1.156	2.306	15°	1.715	0.138	3.312	1.835	6.000	2.688	1.500	1/4 NPT	1 5/8-12 UN-2B	X1926-203-150F
-24	1.791	1.156	2.564	15°	1.965	0.138	3.312	1.778	6.000	2.688	1.500	1/4 NPT	1 7/8-12 UN-2B	X1926-243-150F
-32	2.421	1.156	3.470	15°	2.589	0.138	4.062	2.393	6.752	2.688	1.500	1/4 NPT	2 1/2-12 UN-2B	X1926-324-150F



A92: 2 - 4



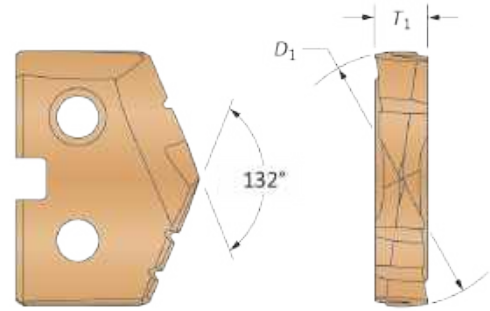
A92: 18 - 21



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

SAE J-1926 / ISO 11926-1 / MS-16142

Lames



Se référer à la section A30 pour le détail complet des lames T-A.

Lames T-A® / GEN2 T-A®

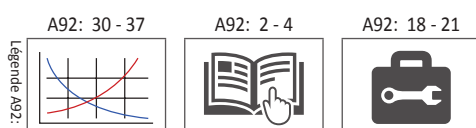
No. Port	Référence AccuPort	Série lame T-A®	Référence		Vis	Tournevis	Couple de serrage admissible*
			Super Cobalt (AM200®)	Carbure (AM300®)			
-4	X1926-04Y-063F	Y	45YH-10.5	4C1YP-10.5	724-IP7-1	8IP-7	84 N-cm (7.4 in/lbs)
-5	X1926-05Z-063F	Z	45ZH-12.5	4C1ZP-12.5	7247-IP7-1	8IP-7	84 N-cm (7.4 in/lbs)
-6	X1926-060-075F	0	450H-14.5	4C10P-14.5	72556-IP8-1	8IP-8	175 N-cm (15.5 in/lbs)
-8	X1926-080-075F	0	450H-16.5	4C10P-16.5	72567-IP8-1	8IP-8	175 N-cm (15.5 in/lbs)
-10	X1926-101-100F	1	451H-20.5	4C11P-20.5	7375-IP9-1	8IP-9	305 N-cm (27.0 in/lbs)
-12	X1926-122-125F	2	452H-25	4C12P-25	7495-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in/lbs)
-14	X1926-142-125F	2	452H-28	4C12P-28	7495-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in/lbs)
-16	X1926-162-125F	2	452H-31	4C12P-31	7495-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in/lbs)
-20	X1926-203-150F	3	453H-40	1C53A-40	7514-IP20-1	8IP-20	1370 N-cm (121.3 in/lbs)
-24	X1926-243-150F	3	453H-46	1C53A-46	7514-IP20-1	8IP-20	1370 N-cm (121.3 in/lbs)
-32	X1926-324-150F	4	454H-58	-	7514-IP20-1	8IP-20	1370 N-cm (121.3 in/lbs)

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

Plaquettes de forme

No. Port	Référence AccuPort	Référence		Vis	Tournevis	Couple de serrage admissible*
		Carbure C3 (AM200®)	Carbure C5 (TiAlN)			
-4	X1926-04Y-063F	J1926-02-C3H	J1926-02-C5A	72556-IP8-1	8IP-8	175 N-cm (15.5 in/lbs)
-5	X1926-05Z-063F	J1926-03-C3H	J1926-03-C5A	72556-IP8-1	8IP-8	175 N-cm (15.5 in/lbs)
-6	X1926-060-075F	J1926-03-C3H	J1926-03-C5A	72556-IP8-1	8IP-8	175 N-cm (15.5 in/lbs)
-8	X1926-080-075F	J1926-07-C3H	J1926-07-C5A	72556-IP8-1	8IP-8	175 N-cm (15.5 in/lbs)
-10	X1926-101-100F	J1926-04-C3H	J1926-04-C5A	72556-IP8-1	8IP-8	175 N-cm (15.5 in/lbs)
-12	X1926-122-125F	J1926-08-C3H	J1926-08-C5A	7375-IP9-1	8IP-9	175 N-cm (15.5 in/lbs)
-14	X1926-142-125F	J1926-08-C3H	J1926-08-C5A	7375-IP9-1	8IP-9	175 N-cm (15.5 in/lbs)
-16	X1926-162-125F	J1926-09-C3H	J1926-09-C5A	7375-IP9-1	8IP-9	305 N-cm (27.0 in/lbs)
-20	X1926-203-150F	J1926-10-C3H	J1926-10-C5A	7375-IP9-1	8IP-9	305 N-cm (27.0 in/lbs)
-24	X1926-243-150F	J1926-11-C3H	J1926-11-C5A	7375-IP9-1	8IP-9	305 N-cm (27.0 in/lbs)
-32	X1926-324-150F	J1926-12-C3H	J1926-12-C5A	7375-IP9-1	8IP-9	305 N-cm (27.0 in/lbs)

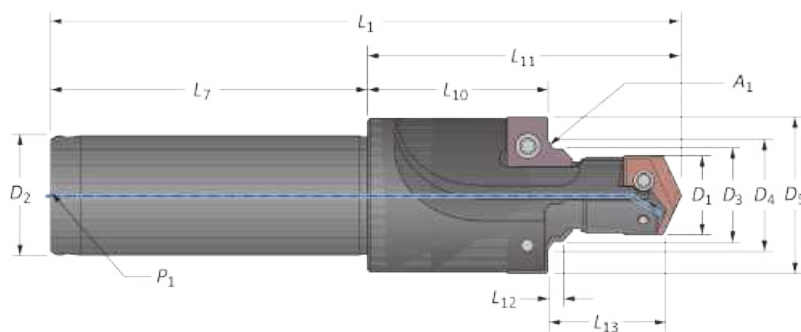
*Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d'élasticité.



Lames T-A de séries Y - 2 sont conditionnées par 2.
 Lames T-A de séries 3 - 4 sont conditionnées à la pièce.
 Les plaquettes de forme sont conditionnées par 2.
 Les vis sont vendues par sachet de 10.

SAE AS5202 / AND10050

Porte-outils à queue Impérial

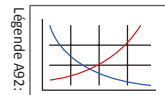


No. Port	Perçage				Angle de joint			Porte-outil				Queue			Filetage	Filetage*	Référence	
	D ₁	D ₁ *	L ₁₃	D ₅	A ₁	D ₄	L ₁₂	D ₃	L ₁₁	L ₁₀	L ₁	L ₇	D ₂	P ₁				
m	-4	9.91	9.80	16.79	22.23	60°	14.34	2.11	11.57	41.83	22.76	89.46	47.63	15.87	1/16 NPT	7/16-20 UNJF-3B	7/16-20 UNF-3B	AS5202-04Y-063F
	-5	11.50	11.46	16.79	23.27	60°	15.94	2.11	13.17	41.83	22.40	89.46	47.63	15.87	1/16 NPT	1/2-20 UNJF-3B	1/2-20 UNF-3B	AS5202-05Z-063F
	-6	12.95	12.85	18.14	24.87	60°	17.56	2.31	14.78	49.53	28.42	99.54	50.01	19.05	1/8 NPT	9/16-18 UNJF-3B	9/16-18 UNF-3B	AS5202-06Z-075F
	-8	17.50	17.48	21.31	30.43	60°	22.29	2.59	19.57	53.77	28.58	103.78	50.01	19.05	1/8 NPT	3/4-16 UNJF-3B	3/4-16 UNF-3B	AS5202-080-075F
	-10	20.50	20.35	23.80	34.39	60°	25.48	2.92	22.80	58.50	30.20	116.43	57.94	25.40	1/8 NPT	7/8-14 UNJF-3B	7/8-14 UNF-3B	AS5202-101-100F
	-12	25.00	24.79	27.20	41.53	60°	31.51	3.38	27.63	70.59	37.95	128.52	57.94	31.74	1/4 NPT	1 1/16-12 UNJ-3B	1 1/16-12 UN-3B	AS5202-122-125F
	-14	28.17	27.99	27.20	45.09	60°	34.68	3.38	30.79	70.56	37.21	128.50	57.94	31.74	1/4 NPT	1 3/16-12 UNJ-3B	1 3/16-12 UN-3B	AS5202-142-125F
	-16	31.34	31.14	27.20	48.77	60°	37.85	3.38	33.96	70.56	36.50	128.50	57.94	31.74	1/4 NPT	1 5/16-12 UNJ-3B	1 5/16-12 UN-3B	AS5202-162-125F
	-20	39.29	38.99	28.54	57.91	60°	45.79	3.38	41.91	81.33	44.32	149.61	68.28	38.09	1/4 NPT	1 5/8-12 UNJ-3B	1 5/8-12 UN-3B	AS5202-203-150F
	-24	45.64	45.49	28.82	65.28	60°	52.13	3.38	48.25	81.28	42.57	149.56	68.28	38.09	1/4 NPT	1 7/8-12 UNJ-3B	1 7/8-12 UN-3B	AS5202-243-150F
-32	61.49	61.29	34.95	88.65	60°	68.03	3.38	64.15	94.01	45.77	162.28	68.28	38.09	1/4 NPT	2 1/2-12 UNJ-3B	2 1/2-12 UN-3B	AS5202-324-150F	
i	-4	0.390	0.386	0.661	0.875	60°	0.565	0.083	0.456	1.647	0.896	3.522	1.875	0.625	1/16 NPT	7/16-20 UNJF-3B	7/16-20 UNF-3B	AS5202-04Y-063F
	-5	0.453	0.451	0.661	0.916	60°	0.628	0.083	0.519	1.647	0.882	3.522	1.875	0.625	1/16 NPT	1/2-20 UNJF-3B	1/2-20 UNF-3B	AS5202-05Z-063F
	-6	0.510	0.506	0.714	0.979	60°	0.691	0.091	0.582	1.950	1.119	3.919	1.969	0.750	1/8 NPT	9/16-18 UNJF-3B	9/16-18 UNF-3B	AS5202-06Z-075F
	-8	0.689	0.688	0.839	1.198	60°	0.878	0.102	0.771	2.117	1.125	4.086	1.969	0.750	1/8 NPT	3/4-16 UNJF-3B	3/4-16 UNF-3B	AS5202-080-075F
	-10	0.807	0.801	0.937	1.354	60°	1.003	0.115	0.898	2.303	1.189	4.584	2.281	1.000	1/8 NPT	7/8-14 UNJF-3B	7/8-14 UNF-3B	AS5202-101-100F
	-12	0.984	0.976	1.071	1.635	60°	1.241	0.133	1.088	2.779	1.494	5.060	2.281	1.250	1/4 NPT	1 1/16-12 UNJ-3B	1 1/16-12 UN-3B	AS5202-122-125F
	-14	1.109	1.102	1.071	1.775	60°	1.365	0.133	1.212	2.778	1.465	5.059	2.281	1.250	1/4 NPT	1 3/16-12 UNJ-3B	1 3/16-12 UN-3B	AS5202-142-125F
	-16	1.234	1.226	1.071	1.920	60°	1.490	0.133	1.337	2.778	1.437	5.059	2.281	1.250	1/4 NPT	1 5/16-12 UNJ-3B	1 5/16-12 UN-3B	AS5202-162-125F
	-20	1.547	1.535	1.124	2.280	60°	1.803	0.133	1.650	3.202	1.745	5.890	2.688	1.500	1/4 NPT	1 5/8-12 UNJ-3B	1 5/8-12 UN-3B	AS5202-203-150F
	-24	1.797	1.791	1.135	2.570	60°	2.053	0.133	1.900	3.200	1.676	5.888	2.688	1.500	1/4 NPT	1 7/8-12 UNJ-3B	1 7/8-12 UN-3B	AS5202-243-150F
-32	2.421	2.413	1.376	3.490	60°	2.679	0.133	2.526	3.701	1.802	6.389	2.688	1.500	1/4 NPT	2 1/2-12 UNJ-3B	2 1/2-12 UN-3B	AS5202-324-150F	

* Les valeurs ci-dessus représentent les dimensions assemblées. Les dimensions usinées résultantes sont conformes aux spécifications SAE AS5202 ou AND10050.

*Spécifications AND10050 indiquées en rouge.

A92: 30 - 37



A92: 2 - 4



A92: 26 - 27

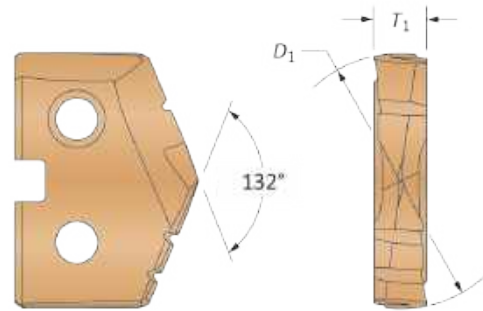


Légende A92: 1

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

SAE AS5202 / AND10050

Lames



Se référer à la section A30 pour le détail complet des lames T-A.

Lames T-A® / GEN2 T-A®

No. Port	Référence AccuPort	Série lame T-A®	Référence						Couple de serrage admissible*
			 Super Cobalt (AM200®)	 Carbure (AM300®)					
-4	AS5202-04Y-063F	Y	45YH-.390	45YH-.386	4C1YP-.390	4C1YP-.386	724-IP7-1	8IP-7	84 N-cm (7.4 in/lbs)
-5	AS5202-05Z-063F	Z	45ZH-11.5	45ZH-.451	4C1ZP-11.5	4C1ZP-.451	7247-IP7-1	8IP-7	84 N-cm (7.4 in/lbs)
-6	AS5202-06Z-075F	Z	45ZH-.510	45ZH-.506	4C1ZP-.510	4C1ZP-.506	7247-IP7-1	8IP-7	84 N-cm (7.4 in/lbs)
-8	AS5202-080-075F	0	450H-17.5	450H-0022	4C10P-17.5	4C10P-0022	72567-IP8-1	8IP-8	175 N-cm (15.5 in/lbs)
-10	AS5202-101-100F	1	451H-20.5	451H-.801	4C11P-20.5	4C11P-.801	7375-IP9-1	8IP-9	305 N-cm (27.0 in/lbs)
-12	AS5202-122-125F	2	452H-25	452H-.976	4C12P-25	4C12P-.976	7495-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in/lbs)
-14	AS5202-142-125F	2	452H-1.109	452H-28	4C12P-1.109	4C12P-28	7495-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in/lbs)
-16	AS5202-162-125F	2	452H-1.234	452H-1.226	4C12P-1.234	4C12P-1.226	7495-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in/lbs)
-20	AS5202-203-150F	3	453H-1.547	453H-39	1C53A-1.547	1C53A-39	7514-IP20-1	8IP-20	1370 N-cm (121.3 in/lbs)
-24	AS5202-243-150F	3	453H-1.797	453H-45.5	1C53A-1.797	1C53A-45.5	7514-IP20-1	8IP-20	1370 N-cm (121.3 in/lbs)
-32	AS5202-324-150F	4	454H-2.421	454H-2.413	—	—	7514-IP20-1	8IP-20	1370 N-cm (121.3 in/lbs)

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

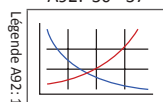
NOTE: Spécifications AND10050 indiquées en rouge.

Plaquettes de forme

No. Port	Référence AccuPort	Référence		Vis	Tournevis	Couple de serrage admissible*
		Carbure C5 (TiAlN)				
-4	AS5202-04Y-063F	AS5202-04-C5A		72556-IP8-1	8IP-8	175 N-cm (15.5 in/lbs)
-5	AS5202-05Z-063F	AS5202-05-C5A		72556-IP8-1	8IP-8	175 N-cm (15.5 in/lbs)
-6	AS5202-06Z-075F	AS5202-06-C5A		72556-IP8-1	8IP-8	175 N-cm (15.5 in/lbs)
-8	AS5202-080-075F	AS5202-08-C5A		72556-IP8-1	8IP-8	175 N-cm (15.5 in/lbs)
-10	AS5202-101-100F	AS5202-10-C5A		7495-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in/lbs)
-12	AS5202-122-125F	AS5202-12-C5A		7495-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in/lbs)
-14	AS5202-142-125F	AS5202-14-C5A		7495-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in/lbs)
-16	AS5202-162-125F	AS5202-16-C5A		7495-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in/lbs)
-20	AS5202-203-150F	AS5202-20-C5A		7495-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in/lbs)
-24	AS5202-243-150F	AS5202-24-C5A		7495-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in/lbs)
-32	AS5202-324-150F	AS5202-32-C5A		7495-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in/lbs)

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

A92: 30 - 37



A92: 2 - 4



A92: 26 - 27

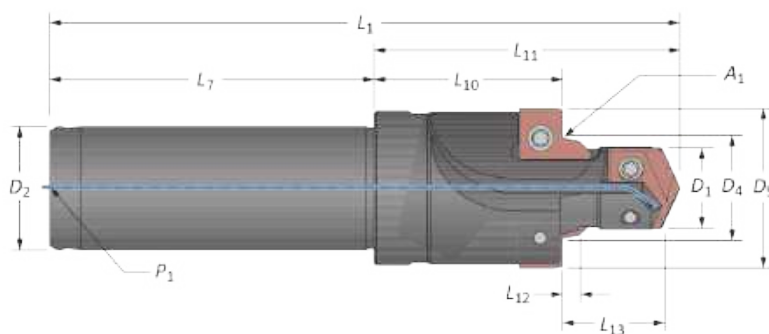


Légende A92: 1

Lames T-A de séries Y - 2 sont conditionnées par 2.
Lames T-A de séries 3 - 4 sont conditionnées à la pièce.
Les plaquettes de forme sont conditionnées par 2.
Les vis sont vendues par sachet de 10.

JDS-G173.1

Porte-outils à queue Métrique

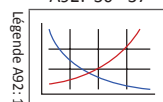


No. Port	Perçage			Angle de joint			Porte-outil			Queue			Filetage	Référence
	D ₁	L ₁₃	D ₅	A ₁	D ₄	L ₁₂	L ₁₁	L ₁₀	L ₁	L ₇	D ₂	P ₁		
-4	10.50	18.00	24.00	15°	13.90	2.65	42.42	22.20	84.32	41.90	16.00	1/16 BSPT	M12 X 1.5	G1731-04Y-16FM
-5	12.50	18.00	26.00	15°	15.90	2.65	42.42	21.80	84.32	41.90	16.00	1/16 BSPT	M14 X 1.5	G1731-05Z-16FM
-6	14.50	19.00	29.00	15°	17.90	2.65	50.22	28.40	92.12	41.90	20.00	1/8 BSPT	M16 X 1.5	G1731-060-20FM
-8	16.50	21.00	31.00	15°	19.90	2.65	54.03	29.50	95.93	41.90	20.00	1/8 BSPT	M18 X 1.5	G1731-080-20FM
-10	20.50	22.00	35.00	15°	23.90	2.65	57.91	31.60	111.01	53.10	25.00	1/8 BSPT	M22 X 1.5	G1731-101-25FM
-12	25.00	27.00	41.00	15°	29.50	3.35	71.63	39.40	129.53	57.90	32.00	1/4 BSPT	M27 X 2	G1731-122-32FM
-14	28.00	27.00	44.00	15°	32.50	3.35	71.63	39.70	129.53	57.90	32.00	1/4 BSPT	M30 X 2	G1731-142-32FM
-16	31.00	27.00	50.00	15°	35.50	3.35	71.63	38.10	129.53	57.90	32.00	1/4 BSPT	M33 X 2	G1731-162-32FM
-18	36.00	27.00	55.00	15°	40.50	3.35	81.46	46.80	146.96	65.50	32.00	1/4 BSPT	M38 X 2	G1731-183-32FM*
-20	40.00	27.00	61.00	15°	44.50	3.35	81.46	45.90	146.96	65.50	32.00	1/4 BSPT	M42 X 2	G1731-203-32FM*
-24	46.00	29.00	67.00	15°	50.50	3.35	81.46	42.80	146.96	65.50	32.00	1/4 BSPT	M48 X 2	G1731-243-32FM*
-32	58.00	32.00	77.00	15°	62.50	3.35	100.76	58.40	166.26	65.50	32.00	1/4 BSPT	M60 X 2	G1731-324-32FM*
C**	18.50	20.00	33.00	15°	21.90	2.65	54.36	32.50	107.46	53.10	25.00	1/8 BSPT	M20 X 1.5	G1731-CV1-25FM
-4	0.413	0.709	0.945	15°	0.547	0.104	1.670	0.875	3.320	1.650	0.630	1/16 BSPT	M12 X 1.5	G1731-04Y-16FM
-5	0.492	0.709	1.024	15°	0.626	0.104	1.670	0.858	3.320	1.650	0.630	1/16 BSPT	M14 X 1.5	G1731-05Z-16FM
-6	0.571	0.748	1.142	15°	0.705	0.104	1.977	1.117	3.627	1.650	0.787	1/8 BSPT	M16 X 1.5	G1731-060-20FM
-8	0.650	0.827	1.220	15°	0.783	0.104	2.127	1.161	3.777	1.650	0.787	1/8 BSPT	M18 X 1.5	G1731-080-20FM
-10	0.807	0.866	1.378	15°	0.941	0.104	2.280	1.246	4.370	2.090	0.984	1/8 BSPT	M22 X 1.5	G1731-101-25FM
-12	0.984	1.063	1.614	15°	1.161	0.132	2.820	1.553	5.100	2.280	1.260	1/4 BSPT	M27 X 2	G1731-122-32FM
-14	1.102	1.063	1.732	15°	1.280	0.132	2.820	1.526	5.100	2.280	1.260	1/4 BSPT	M30 X 2	G1731-142-32FM
-16	1.221	1.063	1.969	15°	1.398	0.132	2.820	1.500	5.100	2.280	1.260	1/4 BSPT	M33 X 2	G1731-162-32FM
-18	1.417	1.063	2.165	15°	1.594	0.132	3.207	1.844	5.786	2.580	1.260	1/4 BSPT	M38 X 2	G1731-183-32FM*
-20	1.575	1.063	2.402	15°	1.752	0.132	3.207	1.809	5.786	2.580	1.260	1/4 BSPT	M42 X 2	G1731-203-32FM*
-24	1.811	1.142	2.638	15°	1.988	0.132	3.207	1.687	5.786	2.580	1.260	1/4 BSPT	M48 X 2	G1731-243-32FM*
-32	2.284	1.260	3.031	15°	2.461	0.132	3.967	2.300	6.546	2.580	1.260	1/4 BSPT	M60 X 2	G1731-324-32FM*
C**	0.728	0.787	1.299	15°	0.862	0.104	2.140	1.281	4.231	2.090	0.984	1/8 BSPT	M20 X 1.5	G1731-CV1-25FM

***REMARQUE :** En raison des forces de perçage générées par cet outil, un mandrin mécanique est requis. Veuillez contacter nos ingénieurs d'application pour toute question.

****Cavité cartouche.**

A92: 30 - 37



A92: 2 - 4



A92: 28

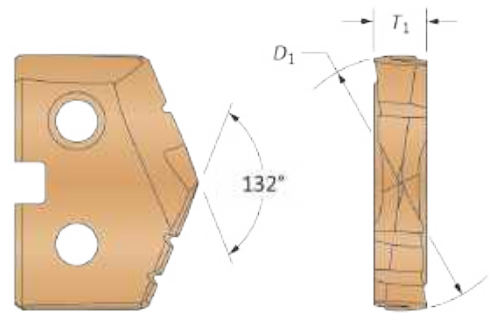


Légende A92: 1

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

JDS-G173.1

Lames



Se référer à la section A30 pour le détail complet des lames T-A.

Lames GEN2 T-A®

No. Port	Référence AccuPort	Série lame T-A®	Référence		Vis	Tournevis	Couple de serrage admissible**
			Super Cobalt (AM200®)	Carbure (AM300®)			
-4	G1731-04Y-16FM	Y	45YH-10.5	4C2YP-10.5	724-IP7-1	8IP-7	84 N-cm (7.4 in/lbs)
-5	G1731-05Z-16FM	Z	45ZH-12.5	4C2ZP-12.5	7247-IP7-1	8IP-7	84 N-cm (7.4 in/lbs)
-6	G1731-060-20FM	0	450H-14.5	4C20P-14.5	72567-IP8-1	8IP-8	175 N-cm (15.5 in/lbs)
-8	G1731-080-20FM	0	450H-16.5	4C20P-16.5	72567-IP8-1	8IP-8	175 N-cm (15.5 in/lbs)
-10	G1731-101-25FM	1	451H-20.5	4C21P-20.5	739-IP9-1	8IP-9	305 N-cm (27.0 in/lbs)
-12	G1731-122-32FM	2	452H-25	4C22P-25	7495-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in/lbs)
-14	G1731-142-32FM	2	452H-28	4C22P-28	7495-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in/lbs)
-16	G1731-162-32FM	2	452H-31	4C22P-31	7495-IP15-1	8IP-15	690 N-cm (61.0 in/lbs)
-18	G1731-183-32FM*	3	453H-36	—	7514-IP20-1	8IP-20	1370 N-cm (121.3 in/lbs)
-20	G1731-203-32FM*	3	453H-40	—	7514-IP20-1	8IP-20	1370 N-cm (121.3 in/lbs)
-24	G1731-243-32FM*	3	453H-46	—	7514-IP20-1	8IP-20	1370 N-cm (121.3 in/lbs)
-32	G1731-324-32FM*	4	454H-58	—	7514-IP20-1	8IP-20	1370 N-cm (121.3 in/lbs)
C***	G1731-CV1-25FM	1	451H-18.5	4C21P-18.5	739-IP9-1	8IP-9	305 N-cm (27.0 in/lbs)

*REMARQUE : En raison des forces de perçage générées par cet outil, un mandrin mécanique est requis. Veuillez contacter nos ingénieurs d'application pour toute question.

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

***Cavité cartouche.

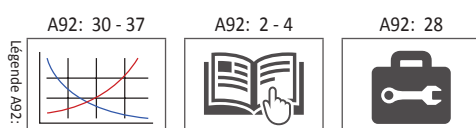
Plaquettes de forme

No. Port	Référence AccuPort	Référence		Vis	Tournevis	Couple de serrage admissible**
		Carbure C3 (AM200®)				
-4	G1731-04Y-16FM	G1731-01-C3H		72556-IP8-1	8IP-8	175 N-cm (15.5 in/lbs)
-5	G1731-05Z-16FM	G1731-01-C3H		72556-IP8-1	8IP-8	175 N-cm (15.5 in/lbs)
-6	G1731-060-20FM	G1731-02-C3H		72556-IP8-1	8IP-8	175 N-cm (15.5 in/lbs)
-8	G1731-080-20FM	G1731-02-C3H		72556-IP8-1	8IP-8	175 N-cm (15.5 in/lbs)
-10	G1731-101-25FM	G1731-02-C3H		72556-IP8-1	8IP-8	175 N-cm (15.5 in/lbs)
-12	G1731-122-32FM	G1731-03-C3H		72556-IP8-1	8IP-8	175 N-cm (15.5 in/lbs)
-14	G1731-142-32FM	G1731-03-C3H		72556-IP8-1	8IP-8	175 N-cm (15.5 in/lbs)
-16	G1731-162-32FM	G1731-04-C3H		7375-IP9-1	8IP-9	305 N-cm (27.0 in/lbs)
-18	G1731-183-32FM*	G1731-04-C3H		7375-IP9-1	8IP-9	305 N-cm (27.0 in/lbs)
-20	G1731-203-32FM*	G1731-05-C3H		7375-IP9-1	8IP-9	305 N-cm (27.0 in/lbs)
-24	G1731-243-32FM*	G1731-05-C3H		7375-IP9-1	8IP-9	305 N-cm (27.0 in/lbs)
-32	G1731-324-32FM*	G1731-06-C3H		7375-IP9-1	8IP-9	305 N-cm (27.0 in/lbs)
C***	G1731-CV1-25FM	G1731-02-C3H		72556-IP8-1	8IP-8	175 N-cm (15.5 in/lbs)

*REMARQUE : En raison des forces de perçage générées par cet outil, un mandrin mécanique est requis. Veuillez contacter nos ingénieurs d'application pour toute question.

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

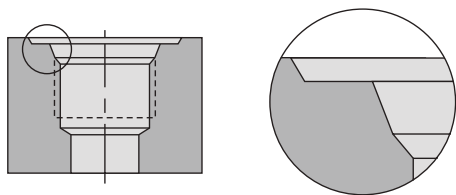
***Cavité cartouche.



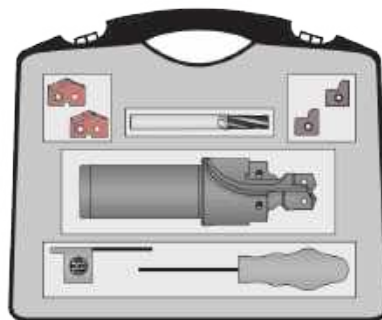
Lames T-A de séries Y - 2 sont conditionnées par 2.
Lames T-A de séries 3 - 4 sont conditionnées à la pièce.
Les plaquettes de forme sont conditionnées par 2.
Les vis sont vendues par sachet de 10.

Kits pour ports hydrauliques et filetage

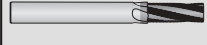
SAE J-1926 | Métrique | Matériaux ferreux

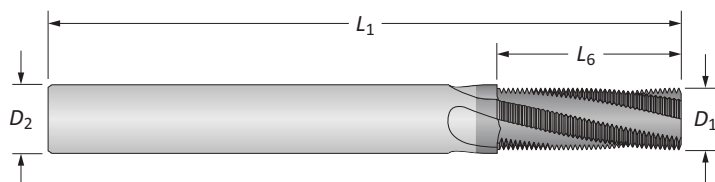


SAE J-1926-1 / ISO 11926-1



Kits pour ports hydrauliques et filetage

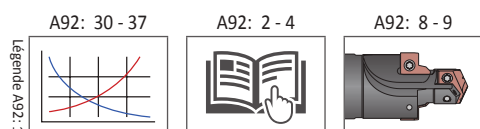
No. port	AccuPort 432			Lame GEN2 T-A®		Plaquettes de forme		Fraise à fileter AccuThread®		Kit Référence
	Référence	Filetage	Qté	 Super Cobalt (AM200®)	Qté	 Carbure C5 (TiAlN)	Qté	 Référence (AM210®)	Qté	
-4	J1926-04Y-16FM	7/16-20 UNF-2B	1	45YH-.386	2	J1926-02-C5A	2	TMAK0438-20M	1	ATKK04-1926M
-5	J1926-05Z-16FM	1/2-20 UNF-2B	1	45ZH-11.5	2	J1926-03-C5A	2	TMAK0438-20M	1	ATKK05-1926M
-6	J1926-060-20FM	9/16-18 UNF-2B	1	450H-13	2	J1926-03-C5A	2	TMAK0563-18M	1	ATKK06-1926M
-8	J1926-080-20FM	3/4-16 UNF-2B	1	450H-0022	2	J1926-07-C5A	2	TMAK0750-16M	1	ATKK08-1926M
-10	J1926-101-25FM	7/8-14 UNF-2B	1	451H-20.5	2	J1926-04-C5A	2	TMAK0875-14M	1	ATKK10-1926M
-12	J1926-122-32FM	1-1/16-12 UN-2B	1	452H-25	2	J1926-08-C5A	2	TMAK1063-12M	1	ATKK12-1926M
-14	J1926-142-32FM	1-3/16-12 UN-2B	1	452H-28	2	J1926-08-C5A	2	TMAK1063-12M	1	ATKK14-1926M
-16	J1926-162-32FM	1-5/16-12 UN-2B	1	452H-1.231	2	J1926-09-C5A	2	TMAK1063-12M	1	ATKK16-1926M
-20	J1926-203-32FM	1-5/8-12 UN-2B	1	453H-39	1	J1926-10-C5A	2	TMAK1063-12M	1	ATKK20-1926M
-24	J1926-243-32FM	1-7/8-12 UN-2B	1	453H-45.5	1	J1926-11-C5A	2	TMAK1063-12M	1	ATKK24-1926M
-32	J1926-324-32FM	2-1/2-12 UN-2B	1	454H-61.5	1	J1926-12-C5A	2	TMAK1063-12M	1	ATKK32-1926M



Fraise à fileter en carbure monobloc AccuThread® pour ports hydrauliques

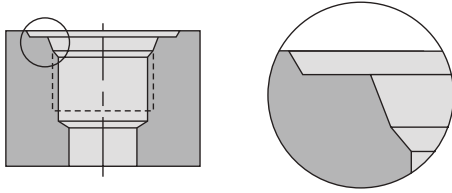
Port No.	Pas	Fraise à fileter				Goujures	Référence
		D_1	L_6	D_2	L_1		
-4 to -5	20	8.51	15.24	10.00	73.00	4	TMAK0438-20M
-6	18	9.40	16.92	10.00	73.00	4	TMAK0563-18M
-8	16	11.94	19.05	12.00	84.00	4	TMAK0750-16M
-10	14	11.94	21.77	12.00	84.00	4	TMAK0875-14M
-12 to -32	12	11.94	23.29	12.00	84.00	4	TMAK1063-12M

Fraise à fileter spécifique à l'AccuPort 432 - forme internationale (UN) fabriqué spécifiquement pour être utilisé avec les ports hydrauliques AccuPort 432. La longueur de coupe permet le filetage complet en un passage. Conforme aux normes hydrauliques J1926 et SAE AS5202.

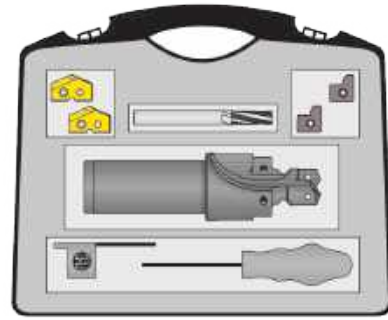


Kits pour ports hydrauliques et filetage

SAE J-1926 | Métrique | Matériaux non-ferreux

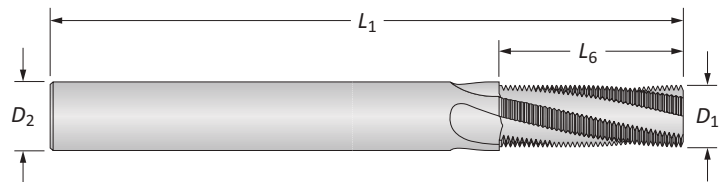


SAE J-1926-1 / ISO 11926-1



Kits pour ports hydrauliques et filetage

No. port	AccuPort 432			Lame T-A®		Plaquettes de forme		Fraise à fileter AccuThread®		Kit Référence
	Référence	Filetage	Qté	Super Cobalt (TiN)	Qté	Carbure C5 (TiAlN)	Qté	Référence (non revêtu)	Qté	
-4	J1926-04Y-16FM	7/16-20 UNF-2B	1	15YT-.386	2	J1926-02-C5A	2	TMAU0438-20M	1	ATKU04-1926M
-5	J1926-05Z-16FM	1/2-20 UNF-2B	1	15ZT-11.5	2	J1926-03-C5A	2	TMAU0438-20M	1	ATKU05-1926M
-6	J1926-060-20FM	9/16-18 UNF-2B	1	150T-13	2	J1926-03-C5A	2	TMAU0563-18M	1	ATKU06-1926M
-8	J1926-080-20FM	3/4-16 UNF-2B	1	150T-0022	2	J1926-07-C5A	2	TMAU0750-16M	1	ATKU08-1926M
-10	J1926-101-25FM	7/8-14 UNF-2B	1	151T-20.5	2	J1926-04-C5A	2	TMAU0875-14M	1	ATKU10-1926M
-12	J1926-122-32FM	1-1/16-12 UN-2B	1	152T-25	2	J1926-08-C5A	2	TMAU1063-12M	1	ATKU12-1926M
-14	J1926-142-32FM	1-3/16-12 UN-2B	1	152T-28	2	J1926-08-C5A	2	TMAU1063-12M	1	ATKU14-1926M
-16	J1926-162-32FM	1-5/16-12 UN-2B	1	152T-1.231	2	J1926-09-C5A	2	TMAU1063-12M	1	ATKU16-1926M
-20	J1926-203-32FM	1-5/8-12 UN-2B	1	453T-39	1	J1926-10-C5A	2	TMAU1063-12M	1	ATKU20-1926M
-24	J1926-243-32FM	1-7/8-12 UN-2B	1	453T-45.5	1	J1926-11-C5A	2	TMAU1063-12M	1	ATKU24-1926M
-32	J1926-324-32FM	2-1/2-12 UN-2B	1	454T-61.5	1	J1926-12-C5A	2	TMAU1063-12M	1	ATKU32-1926M



Fraise à fileter en carbure monobloc AccuThread® pour ports hydrauliques

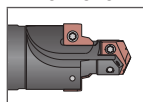
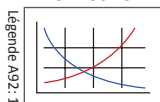
Port No.	Pas	Fraise à fileter				Goujures	Référence
		D_1	L_6	D_2	L_1		
-4 to -5	20	8.51	15.24	10.00	73.00	4	TMAU0438-20M
-6	18	9.40	16.92	10.00	73.00	4	TMAU0563-18M
-8	16	11.94	19.05	12.00	84.00	4	TMAU0750-16M
-10	14	11.94	21.77	12.00	84.00	4	TMAU0875-14M
-12 to -32	12	11.94	23.29	12.00	84.00	4	TMAU1063-12M

Fraise à fileter spécifique à l'AccuPort 432 - forme internationale (UN) fabriqué spécifiquement pour être utilisé avec les ports hydrauliques AccuPort 432. La longueur de coupe permet le filetage complet en un passage. Conforme aux normes hydrauliques J1926 et SAE AS5202.

A92: 30 - 37

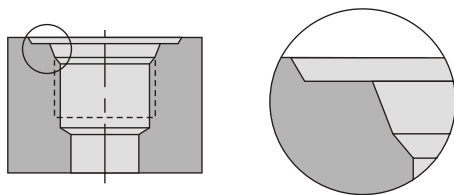
A92: 2 - 4

A92: 8 - 9

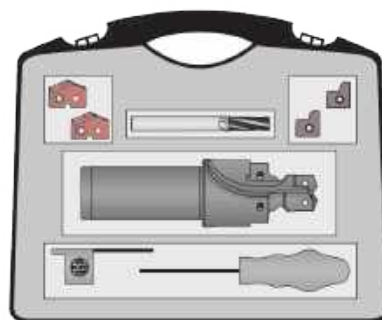


Kits pour ports hydrauliques et filetage

SAE J-1926 | Impérial | Matériaux ferreux

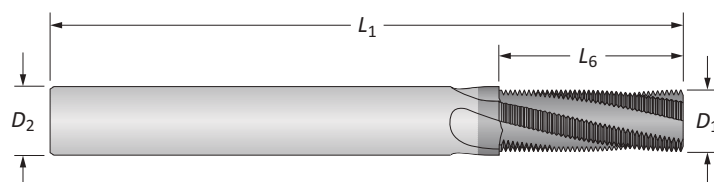


SAE J-1926-1 / ISO 11926-1



Kits pour ports hydrauliques et filetage

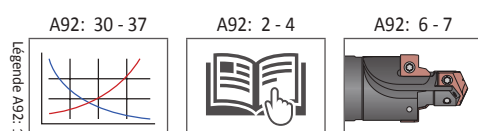
No. port	AccuPort 432			Lame GEN2 T-A®		Plaquettes de forme		Fraise à fileter AccuThread®		Kit Référence
	Référence	Filetage	Qté	Super Cobalt (AM200®)	Qté	Carbure C5 (TiAlN)	Qté	Référence (AM210®)	Qté	
-4	J1926-04Y-063F	7/16-20 UNF-2B	1	45YH-.386	2	J1926-02-C5A	2	TMAK0438-20	1	ATKK04-1926
-5	J1926-05Z-063F	1/2-20 UNF-2B	1	45ZH-11.5	2	J1926-03-C5A	2	TMAK0438-20	1	ATKK05-1926
-6	J1926-06O-075F	9/16-18 UNF-2B	1	45OH-13	2	J1926-03-C5A	2	TMAK0563-18	1	ATKK06-1926
-8	J1926-08O-075F	3/4-16 UNF-2B	1	45OH-0022	2	J1926-07-C5A	2	TMAK0750-16	1	ATKK08-1926
-10	J1926-10I-100F	7/8-14 UNF-2B	1	45IH-20.5	2	J1926-04-C5A	2	TMAK0875-14	1	ATKK10-1926
-12	J1926-12Z-125F	1-1/16-12 UN-2B	1	452H-25	2	J1926-08-C5A	2	TMAK1063-12	1	ATKK12-1926
-14	J1926-14Z-125F	1-3/16-12 UN-2B	1	452H-28	2	J1926-08-C5A	2	TMAK1063-12	1	ATKK14-1926
-16	J1926-16Z-125F	1-5/16-12 UN-2B	1	452H-1.231	2	J1926-09-C5A	2	TMAK1063-12	1	ATKK16-1926
-20	J1926-20Z-150F	1-5/8-12 UN-2B	1	453H-39	1	J1926-10-C5A	2	TMAK1063-12	1	ATKK20-1926
-24	J1926-24Z-150F	1-7/8-12 UN-2B	1	453H-45.5	1	J1926-11-C5A	2	TMAK1063-12	1	ATKK24-1926
-32	J1926-32Z-150F	2-1/2-12 UN-2B	1	454H-61.5	1	J1926-12-C5A	2	TMAK1063-12	1	ATKK32-1926



Fraise à fileter en carbure monobloc AccuThread® pour ports hydrauliques

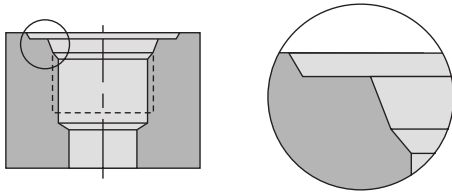
Port No.	Pas	Fraise à fileter				Goujures	Référence
		D_1	L_6	D_2	L_1		
-4 to -5	20	0.335	0.600	0.375	3.5	4	TMAK0438-20
-6	18	0.370	0.666	0.375	3.5	4	TMAK0563-18
-8	16	0.495	0.750	0.500	3.5	4	TMAK0750-16
-10	14	0.495	0.857	0.500	3.5	4	TMAK0875-14
-12 to -32	12	0.495	0.917	0.500	3.5	4	TMAK1063-12

Fraise à fileter spécifique à l'AccuPort 432 - forme internationale (UN) fabriqué spécifiquement pour être utilisé avec les ports hydrauliques AccuPort 432. La longueur de coupe permet le filetage complet en un passage. Conforme aux normes hydrauliques J1926 et SAE AS5202.

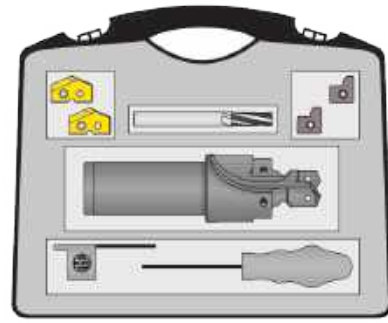


Kits pour ports hydrauliques et filetage

SAE J-1926 | Impérial | Matériaux non-ferreux

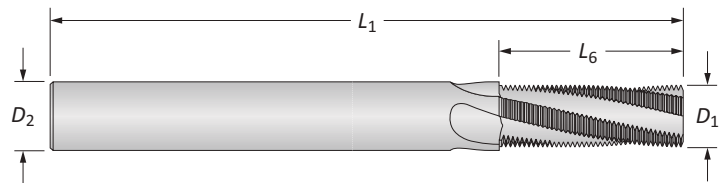


SAE J-1926-1 / ISO 11926-1



Kits pour ports hydrauliques et filetage

No. port	AccuPort 432			Lame T-A®		Plaquettes de forme		Fraise à fileter AccuThread®		Kit Référence
	Référence	Filetage	Qté	Super Cobalt (TiN)	Qté	Carbure C5 (TiAlN)	Qté	Référence (non revêtu)	Qté	
-4	J1926-04Y-063F	7/16-20 UNF-2B	1	15YT-386	2	J1926-02-C5A	2	TMAU0438-20	1	ATKU04-1926
-5	J1926-05Z-063F	1/2-20 UNF-2B	1	15ZT-11.5	2	J1926-03-C5A	2	TMAU0438-20	1	ATKU05-1926
-6	J1926-060-075F	9/16-18 UNF-2B	1	150T-13	2	J1926-03-C5A	2	TMAU0563-18	1	ATKU06-1926
-8	J1926-080-075F	3/4-16 UNF-2B	1	150T-0022	2	J1926-07-C5A	2	TMAU0750-16	1	ATKU08-1926
-10	J1926-101-100F	7/8-14 UNF-2B	1	151T-20.5	2	J1926-04-C5A	2	TMAU0875-14	1	ATKU10-1926
-12	J1926-122-125F	1-1/16-12 UN-2B	1	152T-25	2	J1926-08-C5A	2	TMAU1063-12	1	ATKU12-1926
-14	J1926-142-125F	1-3/16-12 UN-2B	1	152T-28	2	J1926-08-C5A	2	TMAU1063-12	1	ATKU14-1926
-16	J1926-162-125F	1-5/16-12 UN-2B	1	152T-1.231	2	J1926-09-C5A	2	TMAU1063-12	1	ATKU16-1926
-20	J1926-203-150F	1-5/8-12 UN-2B	1	453T-39	1	J1926-10-C5A	2	TMAU1063-12	1	ATKU20-1926
-24	J1926-243-150F	1-7/8-12 UN-2B	1	453T-45.5	1	J1926-11-C5A	2	TMAU1063-12	1	ATKU24-1926
-32	J1926-324-150F	2-1/2-12 UN-2B	1	454T-61.5	1	J1926-12-C5A	2	TMAU1063-12	1	ATKU32-1926



Fraise à fileter en carbure monobloc AccuThread® pour ports hydrauliques

Port No.	Pas	Fraise à fileter				Goujures	Référence
		D_1	L_6	D_2	L_1		
-4 to -5	20	0.335	0.600	0.375	3.5	4	TMAU0438-20
-6	18	0.370	0.666	0.375	3.5	4	TMAU0563-18
-8	16	0.495	0.750	0.500	3.5	4	TMAU0750-16
-10	14	0.495	0.857	0.500	3.5	4	TMAU0875-14
-12 to -32	12	0.495	0.917	0.500	3.5	4	TMAU1063-12

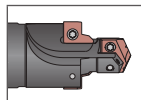
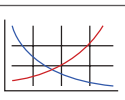
Fraise à fileter spécifique à l'AccuPort 432 - forme internationale (UN) fabriqué spécifiquement pour être utilisé avec les ports hydrauliques AccuPort 432. La longueur de coupe permet le filetage complet en un passage. Conforme aux normes hydrauliques J1926 et SAE AS5202.

A92: 30 - 37

A92: 2 - 4

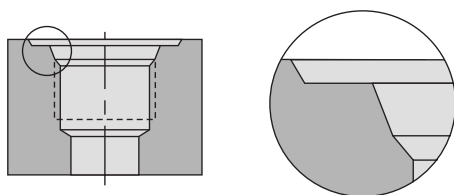
A92: 6 - 7

Légende A92: 1

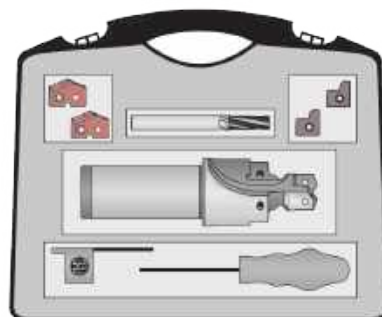


Kits pour ports hydrauliques et filetage

ISO 6149 | Sans sillon d'identification | Matériaux ferreux

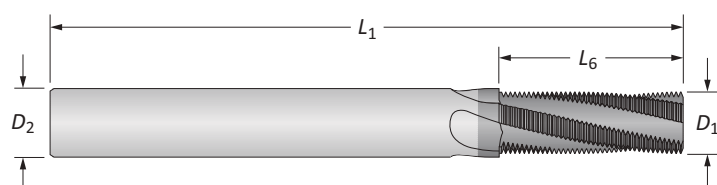


ISO 6149-1:2006 / SAE J-2244/1



Kits pour ports hydrauliques et filetage

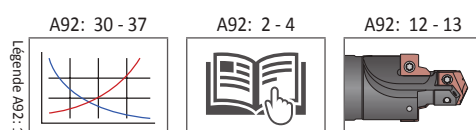
No. port	AccuPort 432			Lame GEN2 T-A®		Plaquettes de forme		Fraise à fileter AccuThread®		Kit Référence
	Référence	Filetage	Qté	Super Cobalt (AM200®)	Qté	Carbure C5 (TiAlN)	Qté	Référence (AM210®)	Qté	
-4	I6149-04RY-16FM	M12 X 1.5	1	45YH-10.5	2	I6149-04-C5A	2	TMMK1000-150M	1	ATKK04-6149
-5	I6149-05RZ-16FM	M14 X 1.5	1	45ZH-12.5	2	I6149-04-C5A	2	TMMK1400-150M	1	ATKK05-6149
-6	I6149-06R0-20FM	M16 X 1.5	1	450H-14.5	2	I6149-06-C5A	2	TMMK1400-150M	1	ATKK06-6149
-8	I6149-08R0-20FM	M18 X 1.5	1	450H-16.5	2	I6149-06-C5A	2	TMMK1800-150M	1	ATKK08-6149
-10	I6149-10R1-25FM	M22 X 1.5	1	451H-20.5	2	I6149-04-C5A	2	TMMK1800-150M	1	ATKK10-6149
-12	I6149-12R2-32FM	M27 X 2	1	452H-25	2	I6149-12-C5A	2	TMMK2000-200M	1	ATKK12-6149
-14	I6149-14R2-32FM	M30 X 2	1	452H-28	2	I6149-14-C5A	2	TMMK2000-200M	1	ATKK14-6149
-16	I6149-16R2-32FM	M33 X 2	1	452H-31	2	I6149-16-C5A	2	TMMK2000-200M	1	ATKK16-6149
-20	I6149-20R3-32FM	M42 X 2	1	453H-40	1	I6149-20-C5A	2	TMMK2000-200M	1	ATKK20-6149
-24	I6149-24R3-32FM	M48 X 2	1	453H-46	1	I6149-24-C5A	2	TMMK2000-200M	1	ATKK24-6149
-32	I6149-32R4-32FM	M60 X 2	1	454H-58	1	I6149-32-C5A	2	TMMK2000-200M	1	ATKK32-6149



Fraise à fileter en carbure monobloc AccuThread® pour ports hydrauliques

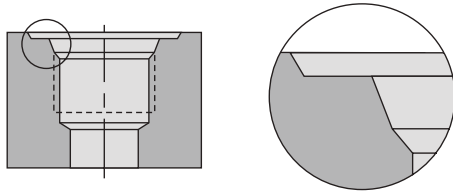
Port No.	Pas	Fraise à fileter				Goujures	Référence
		D ₁	L ₆	D ₂	L ₁		
-4	1.50	7.40	19.50	8.00	64.00	4	TMMK1000-150M
-5 to -6	1.50	10.90	27.00	12.00	84.00	4	TMMK1400-150M
-8 to -10	1.50	11.90	31.50	12.00	84.00	4	TMMK1800-150M
-12 to -32	2.00	11.95	30.00	12.00	84.00	4	TMMK2000-200M

Fraise à fileter spécifique à l'AccuPort 432 - forme internationale (UN) fabriqué spécifiquement pour être utilisé avec les ports hydrauliques AccuPort 432. La longueur de coupe permet le filetage complet en un passage. Conforme aux normes hydrauliques J1926 et SAE AS5202.

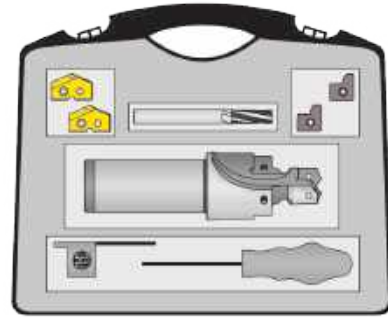


Kits pour ports hydrauliques et filetage

ISO 6149 | Sans sillon d'identification | Matériaux non-ferreux

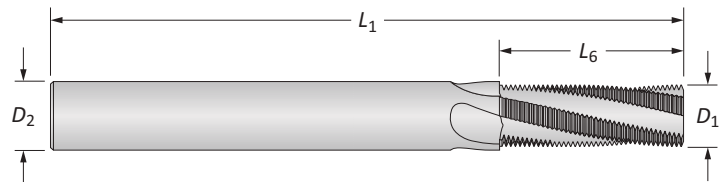


ISO 6149-1:2006 / SAE J-2244/1



Kits pour ports hydrauliques et filetage

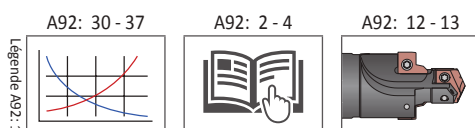
No. port	AccuPort 432			Lame T-A®		Plaquettes de forme		Fraise à fileter AccuThread®		Kit Référence
	Référence	Filetage	Qté	Super Cobalt (TiN)	Qté	Carbure C5 (TiAlN)	Qté	Référence (non revêtu)	Qté	
-4	I6149-04RY-16FM	M12 X 1.5	1	15YT-10.5	2	I6149-04-C5A	2	TMMU1000-150M	1	ATKU04-6149
-5	I6149-05RZ-16FM	M14 X 1.5	1	15ZT-12.5	2	I6149-04-C5A	2	TMMU1400-150M	1	ATKU05-6149
-6	I6149-06R0-20FM	M16 X 1.5	1	150T-14.5	2	I6149-06-C5A	2	TMMU1400-150M	1	ATKU06-6149
-8	I6149-08R0-20FM	M18 X 1.5	1	150T-16.5	2	I6149-06-C5A	2	TMMU1800-150M	1	ATKU08-6149
-10	I6149-10R1-25FM	M22 X 1.5	1	151T-20.5	2	I6149-04-C5A	2	TMMU1800-150M	1	ATKU10-6149
-12	I6149-12R2-32FM	M27 X 2	1	152T-25	2	I6149-12-C5A	2	TMMU2000-200M	1	ATKU12-6149
-14	I6149-14R2-32FM	M30 X 2	1	152T-28	2	I6149-14-C5A	2	TMMU2000-200M	1	ATKU14-6149
-16	I6149-16R2-32FM	M33 X 2	1	152T-31	2	I6149-16-C5A	2	TMMU2000-200M	1	ATKU16-6149
-20	I6149-20R3-32FM	M42 X 2	1	453T-40	1	I6149-20-C5A	2	TMMU2000-200M	1	ATKU20-6149
-24	I6149-24R3-32FM	M48 X 2	1	453T-46	1	I6149-24-C5A	2	TMMU2000-200M	1	ATKU24-6149
-32	I6149-32R4-32FM	M60 X 2	1	454T-58	1	I6149-32-C5A	2	TMMU2000-200M	1	ATKU32-6149



Fraise à fileter en carbure monobloc AccuThread® pour ports hydrauliques

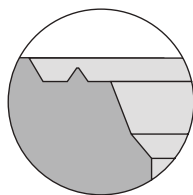
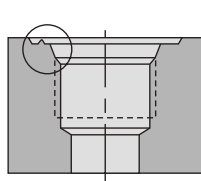
Port No.	Pas	Fraise à fileter				Goujures	Référence
		D_1	L_6	D_2	L_1		
-4	1.50	7.40	19.50	8.00	64.00	4	TMMU1000-150M
-5 to -6	1.50	10.90	27.00	12.00	84.00	4	TMMU1400-150M
-8 to -10	1.50	11.90	31.50	12.00	84.00	4	TMMU1800-150M
-12 to -32	2.00	11.95	30.00	12.00	84.00	4	TMMU2000-200M

Fraise à fileter spécifique à l'AccuPort 432 - forme internationale (UN) fabriqué spécifiquement pour être utilisé avec les ports hydrauliques AccuPort 432. La longueur de coupe permet le filetage complet en un passage. Conforme aux normes hydrauliques J1926 et SAE AS5202.

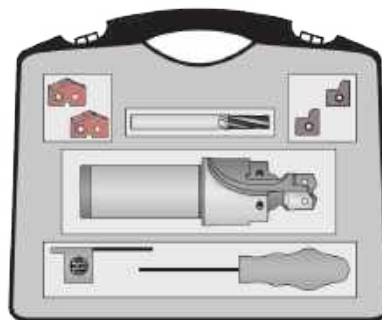


Kits pour ports hydrauliques et filetage

ISO 6149 | Avec sillon d'identification | Matériaux ferreux

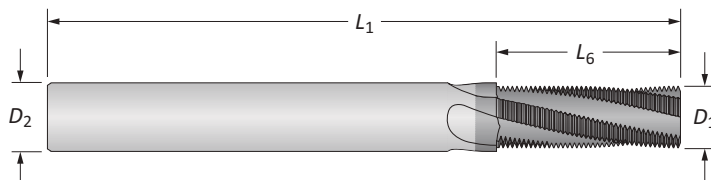


ISO 6149-1:2006 / SAE J-2244/1



Kits pour ports hydrauliques et filetage

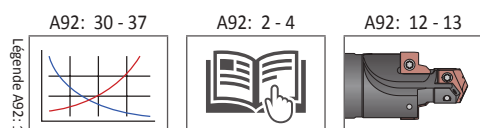
No. port	AccuPort 432			Lame GEN2 T-A®		Plaquettes de forme		Fraise à fileter AccuThread®		Kit Référence
	Référence	Filetage	Qté	Super Cobalt (AM200®)	Qté	Carbure C5 (TiAlN)	Qté	Référence (AM210®)	Qté	
-4	I6149-04RY-16FM	M12 X 1.5	1	45YH-10.5	2	I6149-04R-C5A	2	TMMK1000-150M	1	ATKK04R-6149
-5	I6149-05RZ-16FM	M14 X 1.5	1	45ZH-12.5	2	I6149-04R-C5A	2	TMMK1400-150M	1	ATKK05R-6149
-6	I6149-06R0-20FM	M16 X 1.5	1	450H-14.5	2	I6149-06R-C5A	2	TMMK1400-150M	1	ATKK06R-6149
-8	I6149-08R0-20FM	M18 X 1.5	1	450H-16.5	2	I6149-06R-C5A	2	TMMK1800-150M	1	ATKK08R-6149
-10	I6149-10R1-25FM	M22 X 1.5	1	451H-20.5	2	I6149-04R-C5A	2	TMMK1800-150M	1	ATKK10R-6149
-12	I6149-12R2-32FM	M27 X 2	1	452H-25	2	I6149-12R-C5A	2	TMMK2000-200M	1	ATKK12R-6149
-14	I6149-14R2-32FM	M30 X 2	1	452H-28	2	I6149-14R-C5A	2	TMMK2000-200M	1	ATKK14R-6149
-16	I6149-16R2-32FM	M33 X 2	1	452H-31	2	I6149-16R-C5A	2	TMMK2000-200M	1	ATKK16R-6149
-20	I6149-20R3-32FM	M42 X 2	1	453H-40	1	I6149-20R-C5A	2	TMMK2000-200M	1	ATKK20R-6149
-24	I6149-24R3-32FM	M48 X 2	1	453H-46	1	I6149-24R-C5A	2	TMMK2000-200M	1	ATKK24R-6149
-32	I6149-32R4-32FM	M60 X 2	1	454H-58	1	I6149-32R-C5A	2	TMMK2000-200M	1	ATKK32R-6149



Fraise à fileter en carbure monobloc AccuThread® pour ports hydrauliques

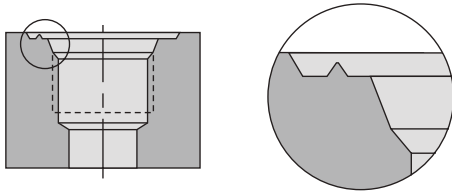
Port No.	Pas	Fraise à fileter				Goujures	Référence
		D ₁	L ₆	D ₂	L ₁		
-4	1.50	7.40	19.50	8.00	64.00	4	TMMK1000-150M
-5 to -6	1.50	10.90	27.00	12.00	84.00	4	TMMK1400-150M
-8 to -10	1.50	11.90	31.50	12.00	84.00	4	TMMK1800-150M
-12 to -32	2.00	11.95	30.00	12.00	84.00	4	TMMK2000-200M

Fraise à fileter spécifique à l'AccuPort 432 - forme internationale (UN) fabriqué spécifiquement pour être utilisé avec les ports hydrauliques AccuPort 432. La longueur de coupe permet le filetage complet en un passage. Conforme aux normes hydrauliques J1926 et SAE AS5202.

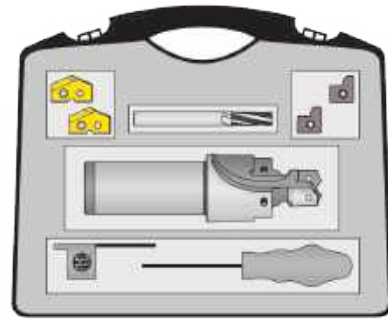


Kits pour ports hydrauliques et filetage

ISO 6149 | Avec sillon d'identification | Matériaux non-ferreux

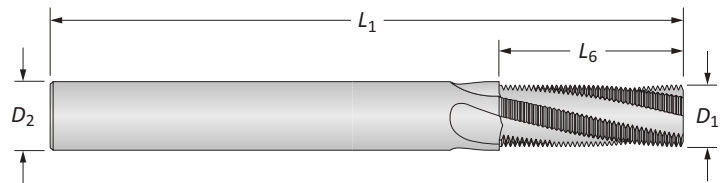


ISO 6149-1:2006 / SAE J-2244/1



Kits pour ports hydrauliques et filetage

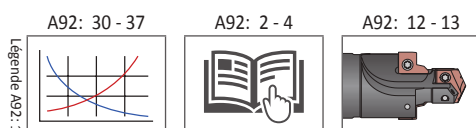
No. port	AccuPort 432			Lame T-A®		Plaquettes de forme		Fraise à fileter AccuThread®		Kit Référence
	Référence	Filetage	Qté	Super Cobalt (TiN)	Qté	Carbure C5 (TiAlN)	Qté	Référence (non revêtu)	Qté	
-4	I6149-04RY-16FM	M12 X 1.5	1	15YT-10.5	2	I6149-04R-C5A	2	TMMU1000-150M	1	ATKU04R-6149
-5	I6149-05RZ-16FM	M14 X 1.5	1	15ZT-12.5	2	I6149-04R-C5A	2	TMMU1400-150M	1	ATKU05R-6149
-6	I6149-06R0-20FM	M16 X 1.5	1	150T-14.5	2	I6149-06R-C5A	2	TMMU1400-150M	1	ATKU06R-6149
-8	I6149-08R0-20FM	M18 X 1.5	1	150T-16.5	2	I6149-06R-C5A	2	TMMU1800-150M	1	ATKU08R-6149
-10	I6149-10R1-25FM	M22 X 1.5	1	151T-20.5	2	I6149-04R-C5A	2	TMMU1800-150M	1	ATKU10R-6149
-12	I6149-12R2-32FM	M27 X 2	1	152T-25	2	I6149-12R-C5A	2	TMMU2000-200M	1	ATKU12R-6149
-14	I6149-14R2-32FM	M30 X 2	1	152T-28	2	I6149-14R-C5A	2	TMMU2000-200M	1	ATKU14R-6149
-16	I6149-16R2-32FM	M33 X 2	1	152T-31	2	I6149-16R-C5A	2	TMMU2000-200M	1	ATKU16R-6149
-20	I6149-20R3-32FM	M42 X 2	1	453T-40	1	I6149-20R-C5A	2	TMMU2000-200M	1	ATKU20R-6149
-24	I6149-24R3-32FM	M48 X 2	1	453T-46	1	I6149-24R-C5A	2	TMMU2000-200M	1	ATKU24R-6149
-32	I6149-32R4-32FM	M60 X 2	1	454T-58	1	I6149-32R-C5A	2	TMMU2000-200M	1	ATKU32R-6149



Fraise à fileter en carbure monobloc AccuThread® pour ports hydrauliques

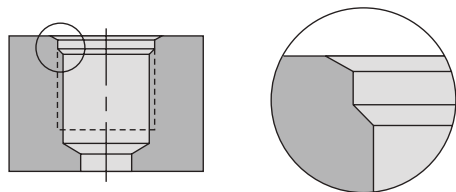
Port No.	Pas	Fraise à fileter				Goujures	Référence
		D_1	L_6	D_2	L_1		
-4	1.50	7.40	19.50	8.00	64.00	4	TMMU1000-150M
-5 to -6	1.50	10.90	27.00	12.00	84.00	4	TMMU1400-150M
-8 to -10	1.50	11.90	31.50	12.00	84.00	4	TMMU1800-150M
-12 to -32	2.00	11.95	30.00	12.00	84.00	4	TMMU2000-200M

Fraise à fileter spécifique à l'AccuPort 432 - forme internationale (UN) fabriquée spécifiquement pour être utilisée avec les ports hydrauliques AccuPort 432. La longueur de coupe permet le filetage complet en un passage. Conforme aux normes hydrauliques J1926 et SAE AS5202.

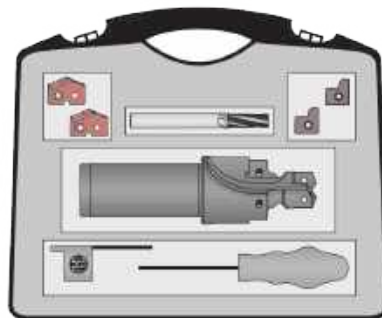


Kits queue impérial pour ports hydrauliques et filetage

SAE AS5202 | Matériaux ferreux

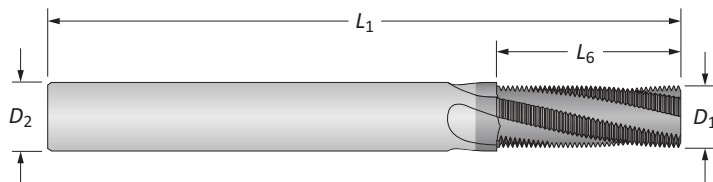


SAE AS5202



Kits pour ports hydrauliques et filetage

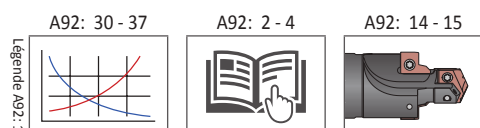
No. port	AccuPort 432			Lame GEN2 T-A®		Plaquettes de forme		Fraise à fileter AccuThread®		Kit Référence
	Référence	Filetage	Qté	Super Cobalt (AM200®)	Qté	Carbure C5 (TiAlN)	Qté	Référence (AM210®)	Qté	
-4	AS5202-04Y-063F	7/16-20 UNJF-3B	1	45YH-.390	2	AS5202-04-C5A	2	TMAK0438-20	1	ATKK04-5202
-5	AS5202-05Z-063F	1/2-20 UNJF-3B	1	45ZH-11.5	2	AS5202-05-C5A	2	TMAK0438-20	1	ATKK05-5202
-6	AS5202-06Z-075F	9/16-18 UNJF-3B	1	45ZH-.510	2	AS5202-06-C5A	2	TMAK0563-18	1	ATKK06-5202
-8	AS5202-080-075F	3/4-16 UNJF-3B	1	450H-17.5	2	AS5202-08-C5A	2	TMAK0750-16	1	ATKK08-5202
-10	AS5202-101-100F	7/8-14 UNJF-3B	1	451H-20.5	2	AS5202-10-C5A	2	TMAK0875-14	1	ATKK10-5202
-12	AS5202-122-125F	1-1/16-12 UNJ-3B	1	452H-25	2	AS5202-12-C5A	2	TMAK1063-12	1	ATKK12-5202
-14	AS5202-142-125F	1-3/16-12 UNJ-3B	1	452H-1.109	2	AS5202-14-C5A	2	TMAK1063-12	1	ATKK14-5202
-16	AS5202-162-125F	1-5/16-12 UNJ-3B	1	452H-1.234	2	AS5202-16-C5A	2	TMAK1063-12	1	ATKK16-5202
-20	AS5202-203-150F	1-5/8-12 UNJ-3B	1	453H-1.547	1	AS5202-20-C5A	2	TMAK1063-12	1	ATKK20-5202
-24	AS5202-243-150F	1-7/8-12 UNJ-3B	1	453H-1.797	1	AS5202-24-C5A	2	TMAK1063-12	1	ATKK24-5202
-32	AS5202-324-150F	2-1/2-12 UNJ-3B	1	454H-61.5	1	AS5202-32-C5A	2	TMAK1063-12	1	ATKK32-5202



Fraise à fileter en carbure monobloc AccuThread® pour ports hydrauliques

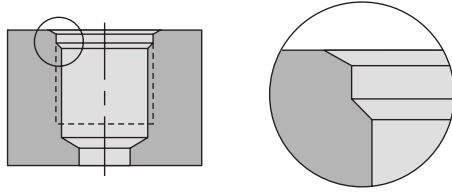
Port No.	Pas	Fraise à fileter				Goujures	Référence
		D_1	L_6	D_2	L_1		
-4 to -5	20	0.335	0.600	0.375	3.5	4	TMAK0438-20
-6	18	0.370	0.666	0.375	3.5	4	TMAK0563-18
-8	16	0.495	0.750	0.500	3.5	4	TMAK0750-16
-10	14	0.495	0.857	0.500	3.5	4	TMAK0875-14
-12 to -32	12	0.495	0.917	0.500	3.5	4	TMAK1063-12

Fraise à fileter spécifique à l'AccuPort 432 - forme internationale (UN) fabriqué spécifiquement pour être utilisé avec les ports hydrauliques AccuPort 432. La longueur de coupe permet le filetage complet en un passage. Conforme aux normes hydrauliques J1926 et SAE AS5202.

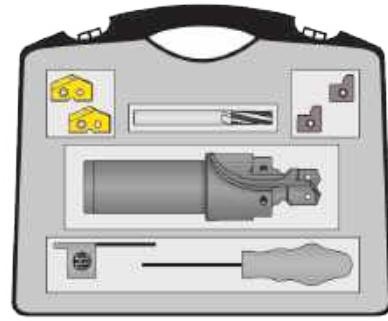


Kits queue impérial pour ports hydrauliques et filetage

SAE AS5202 | Matériaux non-ferreux

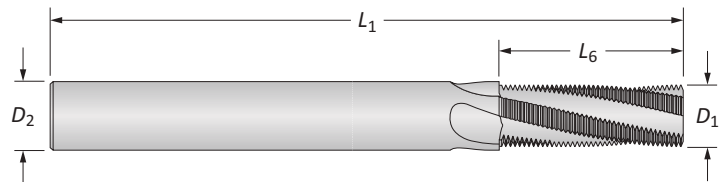


SAE AS5202



Kits pour ports hydrauliques et filetage

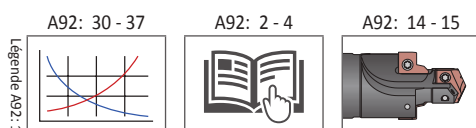
No. port	AccuPort 432			Lame T-A®		Plaquettes de forme		Fraise à fileter AccuThread®		Kit Référence
	Référence	Filetage	Qté	Super Cobalt (TiN)	Qté	Carbure C5 (TiAlN)	Qté	Référence (non revêtu)	Qté	
-4	AS5202-04Y-063F	7/16-20 UNJF-3B	1	15YT-.390	2	AS5202-04-C5A	2	TMAU0438-20	1	ATKU04-5202
-5	AS5202-05Z-063F	1/2-20 UNJF-3B	1	15ZT-11.5	2	AS5202-05-C5A	2	TMAU0438-20	1	ATKU05-5202
-6	AS5202-06Z-075F	9/16-18 UNJF-3B	1	15ZT-.510	2	AS5202-06-C5A	2	TMAU0563-18	1	ATKU06-5202
-8	AS5202-080-075F	3/4-16 UNJF-3B	1	150T-17.5	2	AS5202-08-C5A	2	TMAU0750-16	1	ATKU08-5202
-10	AS5202-101-100F	7/8-14 UNJF-3B	1	151T-20.5	2	AS5202-10-C5A	2	TMAU0875-14	1	ATKU10-5202
-12	AS5202-122-125F	1-1/16-12 UNJ-3B	1	152T-25	2	AS5202-12-C5A	2	TMAU1063-12	1	ATKU12-5202
-14	AS5202-142-125F	1-3/16-12 UNJ-3B	1	152T-1.109	2	AS5202-14-C5A	2	TMAU1063-12	1	ATKU14-5202
-16	AS5202-162-125F	1-5/16-12 UNJ-3B	1	152T-1.234	2	AS5202-16-C5A	2	TMAU1063-12	1	ATKU16-5202
-20	AS5202-203-150F	1-5/8-12 UNJ-3B	1	453T-1.547	1	AS5202-20-C5A	2	TMAU1063-12	1	ATKU20-5202
-24	AS5202-243-150F	1-7/8-12 UNJ-3B	1	453T-1.797	1	AS5202-24-C5A	2	TMAU1063-12	1	ATKU24-5202
-32	AS5202-324-150F	2-1/2-12 UNJ-3B	1	454T-61.5	1	AS5202-32-C5A	2	TMAU1063-12	1	ATKU32-5202



Fraise à fileter en carbure monobloc AccuThread® pour ports hydrauliques

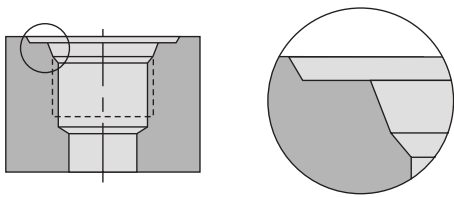
Port No.	Pas	Fraise à fileter				Goujures	Référence
		D_1	L_6	D_2	L_1		
-4 to -5	20	0.335	0.600	0.375	3.5	4	TMAU0438-20
-6	18	0.370	0.666	0.375	3.5	4	TMAU0563-18
-8	16	0.495	0.750	0.500	3.5	4	TMAU0750-16
-10	14	0.495	0.857	0.500	3.5	4	TMAU0875-14
-12 to -32	12	0.495	0.917	0.500	3.5	4	TMAU1063-12

Fraise à fileter spécifique à l'AccuPort 432 - forme internationale (UN) fabriqué spécifiquement pour être utilisé avec les ports hydrauliques AccuPort 432. La longueur de coupe permet le filetage complet en un passage. Conforme aux normes hydrauliques J1926 et SAE AS5202.

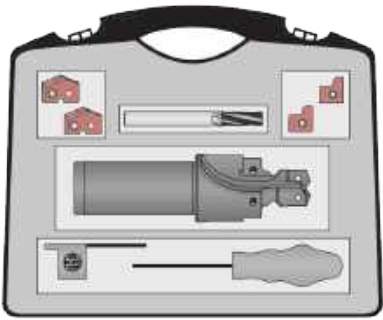


Kits pour ports hydrauliques et filetage

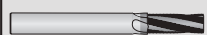
JDS-G1731 | Matériaux ferreux

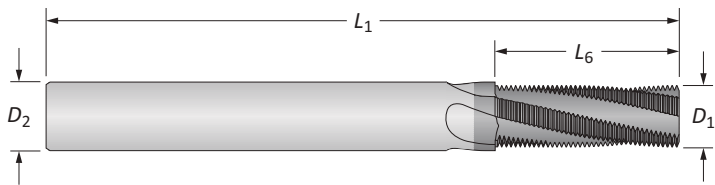


JDS-G1731.1



Kits pour ports hydrauliques et filetage

No. port	AccuPort 432			Lame GEN2 T-A®		Plaquettes de forme		Fraise à fileter AccuThread®		Kit Référence
	Référence	Filetage	Qté	 Super Cobalt (AM200®)	Qté	 Carbure C3 (AM200®)	Qté	 Référence (AM210®)	Qté	
-4	G1731-04Y-16FM	M12 X 1.5	1	45YH-10.5	2	G1731-01-C3H	2	TMMK1000-150M	1	ATKK04-G1731
-5	G1731-05Z-16FM	M14 X 1.5	1	45ZH-12.5	2	G1731-01-C3H	2	TMMK1400-150M	1	ATKK05-G1731
-6	G1731-06O-20FM	M16 X 1.5	1	45OH-14.5	2	G1731-02-C3H	2	TMMK1400-150M	1	ATKK06-G1731
-8	G1731-08O-20FM	M18 X 1.5	1	45OH-16.5	2	G1731-02-C3H	2	TMMK1800-150M	1	ATKK08-G1731
-10	G1731-10I-25FM	M22 X 1.5	1	45IH-20.5	2	G1731-02-C3H	2	TMMK1800-150M	1	ATKK10-G1731
-12	G1731-12Z-32FM	M27 X 2	1	452H-25	2	G1731-03-C3H	2	TMMK2000-200M	1	ATKK12-G1731
-14	G1731-14Z-32FM	M30 X 2	1	452H-28	2	G1731-03-C3H	2	TMMK2000-200M	1	ATKK14-G1731
-16	G1731-16Z-32FM	M33 X 2	1	452H-31	2	G1731-04-C3H	2	TMMK2000-200M	1	ATKK16-G1731
-18	G1731-18Z-32FM	M38 X 2	1	453H-36	1	G1731-04-C3H	2	TMMK2000-200M	1	ATKK18-G1731
-20	G1731-20Z-32FM	M42 X 2	1	453H-40	1	G1731-05-C3H	2	TMMK2000-200M	1	ATKK20-G1731
-24	G1731-24Z-32FM	M48 X 2	1	453H-46	1	G1731-05-C3H	2	TMMK2000-200M	1	ATKK24-G1731
-32	G1731-32Z-32FM	M60 X 2	1	454H-58	1	G1731-06-C3H	2	TMMK2000-200M	1	ATKK32-G1731

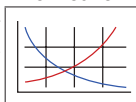


Fraise à fileter en carbure monobloc AccuThread® pour ports hydrauliques

Port No.	Pas	Fraise à fileter				Goujures	Référence
		D ₁	L ₆	D ₂	L ₁		
-4	1.50	7.40	19.50	8.00	64.00	4	TMMK1000-150M
-5 to -6	1.50	10.90	27.00	12.00	84.00	4	TMMK1400-150M
-8 to -10	1.50	11.90	31.50	12.00	84.00	4	TMMK1800-150M
-12 to -32	2.00	11.95	30.00	12.00	84.00	4	TMMK2000-200M

Fraise à fileter spécifique à l'AccuPort 432 - forme internationale (UN) fabriqué spécifiquement pour être utilisé avec les ports hydrauliques AccuPort 432. La longueur de coupe permet le filetage complet en un passage. Conforme aux normes hydrauliques J1926 et SAE AS5202.

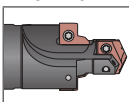
A92: 30 - 37



A92: 2 - 4



A92: 16 - 17



Légende A92: 1

SPÉCIAUX

Conditions de Coupe Préconisées | Métrique (mm)

HSS

ISO	Matière	Dureté (BHN)	Substrat	Vitesse (m/min)				Avance (mm/tr) par taille du tube et lames T-A®					
				TiN	TiAlN	TiCN	AM200®	Port No. 4 - 5	Port No. 6 - 8	Port No. 10	Port No. 12 - 16	Port No. 20 - 24	Port No. 32
								Série T-A Y - Z	Série T-A 0	Série T-A 1	Série T-A 2	Série T-A 3	Série T-A 4
P	Acier usinabilité améliorée 1118, 1215, 12L14, etc.	100 - 150	HSS	61	85	79	92	0.18	0.25	0.33	0.41	0.51	0.58
		150 - 200	HSS	55	79	72	87	0.18	0.25	0.33	0.41	0.51	0.58
		200 - 250	HSS	49	73	64	81	0.15	0.25	0.33	0.41	0.51	0.58
	Acier bas carbone 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	85 - 125	HSS	52	76	67	84	0.15 ❖	0.23	0.30	0.38	0.48	0.58
		125 - 175	HSS	49	73	64	81	0.15 ❖	0.23	0.30	0.38	0.48	0.58
		175 - 225	HSS	46	69	59	76	0.13 ❖	0.20	0.25	0.36	0.46	0.53
		225 - 275	HSS	43	64	55	70	0.13 ❖	0.20	0.25	0.36	0.46	0.53
	Acier teneur moy. Carbone 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	125 - 175	HSS	49	73	64	79	0.15	0.23	0.30	0.38	0.48	0.58
		175 - 225	HSS	46	69	59	75	0.13	0.20	0.25	0.36	0.46	0.53
		225 - 275	HSS	43	64	55	70	0.13	0.20	0.25	0.36	0.46	0.53
		275 - 325	SC	40	59	52	66	0.10	0.18	0.23	0.30	0.41	0.48
	Acier allié 4140, 5140, 8640, etc.	125 - 175	HSS	46	64	59	69	0.15	0.20	0.25	0.36	0.43	0.48
		175 - 225	HSS	43	59	55	66	0.13	0.20	0.25	0.36	0.43	0.48
		225 - 275	HSS	40	55	52	60	0.13	0.18	0.25	0.36	0.43	0.48
		275 - 325	SC	37	52	47	56	0.10	0.15	0.23	0.30	0.38	0.43
	Acier haute présistance 4340, 4330V, 300M, etc.	325 - 375	SC	34	47	44	55	0.08	0.15	0.23	0.30	0.38	0.43
		225 - 300	SC	24	34	30	37	0.13 ❖	0.18	0.23	0.25	0.36	0.43
		300 - 350	SC	18	26	24	27	0.10 ❖	0.18	0.23	0.25	0.36	0.43
	Construction Métallique A36, A285, A516, etc.	350 - 400	SC	15	21	20	23	0.08 ❖	0.15	0.20	0.23	0.30	0.38
		100 - 150	HSS	43	61	55	67	0.15 ❖	0.25	0.30	0.36	0.46	0.53
		150 - 250	HSS	37	52	47	56	0.13 ❖	0.23	0.25	0.30	0.41	0.48
	Acier d'outillage H-13, H-21, A-4, O-2, S-3, etc.	250 - 350	SC	30	43	40	47	0.10 ❖	0.20	0.23	0.25	0.36	0.43
		150 - 200	SC	24	34	32	37	0.10	0.15	0.20	0.25	0.30	0.38
		200 - 250	SC	18	27	26	31	0.10	0.15	0.20	0.25	0.30	0.38
S	Acier réfractaire Hastelloy B, Inconel 600, etc.	140 - 220	SC	30	40	35	45	0.08 ❖	0.18	0.20	0.25	0.30	0.38
		220 - 310	SC	25	35	30	40	0.08 ❖	0.15	0.18	0.20	0.25	0.30
M	Aciers Inoxydables Série 400 416, 420, etc.	185 - 275	SC	23	32	29	33	0.15 ❖	0.20	0.23	0.28	0.36	0.41
		275 - 350	SC	18	27	24	29	0.13 ❖	0.18	0.20	0.25	0.30	0.36
K	Fonte ductile, Nodulaire, grise	120 - 150	HSS	52	76	67	82	0.18	0.30	0.41	0.51	0.61	0.69
		150 - 200	HSS	46	69	59	75	0.15	0.28	0.36	0.46	0.56	0.64
		200 - 220	HSS	40	59	52	66	0.15	0.23	0.30	0.41	0.46	0.53
		220 - 260	SC	34	50	44	55	0.13	0.18	0.23	0.30	0.36	0.43
		260 - 320	SC	27	41	37	44	0.10	0.15	0.18	0.23	0.30	0.36
N	Aluminium	30	HSS	183	259	229	-	0.20	0.33	0.41	0.51	0.56	0.64
		180	HSS	91	137	122	-	0.20	0.33	0.41	0.46	0.56	0.64

Formules

1. RPM = $(318.47 \cdot \text{m/min}) / \text{DIA}$ où: RPM = tours par minute (trs/min) m/min = vitesse (m/min) DIA = diamètre du trou fini (mm)	2. m/min = $\text{RPM} \cdot 0.003 \cdot \text{DIA}$ où: m/min = vitesse (m/min) RPM = tours par minute (trs/min) DIA = diamètre de perçage (mm)	3. IPM = $\text{RPM} \cdot \text{mm/trs}$ où: IPM = avance RPM = tours par minute (trs/min) mm/trs = avance (mm/trs)
--	---	---

Le tableau et les équations de cette page se trouvent dans le *Manuel de la machine*. L'autorisation de simplifier et d'imprimer les équations est accordée par l'éditeur du *Manuel de la machine*.

IMPORTANT : Les vitesses et les avances citées ci-dessus sont à considérer comme un point général de départ pour toutes les applications. Consultez les tableaux relatifs à l'arrosage pour les vitesses et les avances préconisées. Une aide technique en usine est offerte par notre service technique spécialisé dans les applications. E-mail : engineering.eu@alliedmachine.com
En raison de problèmes potentiels de formation de copeaux, contactez notre équipe d'ingénieur d'application pour une assistance à l'usinage des matières marquées d'un ❖.



Arrosage préconisé | Métrique (mm)

HSS

ISO	Matière	Pression / Débits	Port No. 4 - 5	Port No. 6 - 8	Port No. 10	Port No. 12 - 16	Port No. 20 - 24	Port No. 32
			Série T-A Y - Z	Série T-A 0	Série T-A 1	Série T-A 2	Série T-A 3	Série T-A 4
P	Acier usinabilité améliorée 1118, 1215, 12L14, etc.	BAR	12 - 13	7 - 8	7 - 10	6 - 8	6 - 7	3 - 4
		LPM	9.5 - 9.8	10.6 - 11.4	16.7 - 19.7	26.5 - 30.3	45.4 - 53.0	114 - 125
	Acier bas carbone 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	BAR	11 - 12	5 - 6	5 - 7	4 - 6	4 - 5	2 - 3
		LPM	9.1 - 9.5	9.1 - 9.8	14.0 - 15.9	22.7 - 26.5	41.6 - 45.4	98 - 114
	Acier teneur moy. Carbone 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	BAR	11	5 - 6	5 - 6	4 - 5	3 - 5	2 - 3
		LPM	8.7 - 9.1	8.7 - 9.8	13.6 - 15.5	18.9 - 22.7	37.9 - 45.4	98 - 114
	Acier allié 4140, 5140, 8640, etc.	BAR	11	5 - 6	5	3 - 5	3 - 4	2
		LPM	8.7 - 9.1	13.2 - 14.8	8.3 - 9.1	18.9 - 22.7	34.1 - 37.9	87 - 98
	Acier haute présistance 4340, 4330V, 300M, etc.	BAR	10 - 11	4 - 5	3 - 4	2	2	2
		LPM	8.7 - 9.1	7.9 - 8.3	11.0 - 11.7	15.1 - 18.9	26.5 - 30.3	79 - 87
	Construction Métallique A36, A285, A516, etc.	BAR	11	5 - 6	5 - 6	3 - 4	3	2
		LPM	8.7 - 9.1	9.1 - 9.8	13.2 - 14.8	18.9 - 22.7	34.1 - 37.9	87 - 98
	Acier d'outillage H-13, H-21, A-4, O-2, S-3, etc.	BAR	4	10 - 11	3	2	2	1 - 2
		LPM	7.9 - 8.3	8.7 - 9.1	11.0 - 11.7	15.1 - 18.9	26.5 - 30.3	79 - 87
S	Acier réfractaire Hastelloy B, Inconel 600, etc.	BAR	10 - 11	4 - 5	3 - 4	2	2	2
		LPM	8.7 - 9.1	8.3 - 8.7	11.7 - 12.1	15.1 - 18.9	26.5 - 30.3	87 - 98
M	Aciers Inoxydables Série 400 416, 420, etc.	BAR	11.4 - 11.7	4.8 - 5.8	4.5 - 5.2	2.7 - 3.8	2.7 - 3.4	1.7 - 2
		LPM	9.1 - 9.5	8.7 - 9.8	13.2 - 14	18.9 - 22.7	34.1 - 37.9	87 - 98
K	Fonte ductile, Nodulaire, grise	BAR	10.7 - 11.0	4.1 - 4.5	3.4 - 4.1	2 - 2.7	2 - 2.4	1.7 - 2
		LPM	8.7 - 9.1	8.3 - 8.7	11.7 - 12.5	15.1 - 18.9	30.3 - 34.1	87 - 98
N	Aluminium	BAR	13.1 - 14.5	9.6 - 12.4	10.3 - 15.8	7.9 - 11	6.2 - 8.6	2.7 - 3.4
		LPM	9.8 - 10.2	12.5 - 14	20.1 - 23.1	30.3 - 34.1	53 - 60.6	114 - 125

IMPORTANT : Les préconisations de pression et de débit d'arrosage citées ci-dessus sont une bonne approximation afin d'obtenir la meilleure durée de vie et évacuation de copeaux possible, en utilisant les conditions de coupe préconisées par Allied. Si des capacités d'arrosage plus faibles existent dans une application, le système de perçage AccuPort 432 fonctionnera toujours mais à un taux de pénétration réduit. Contactez notre équipe d'ingénieurs d'applications pour une recommandation plus spécifique à vos besoins en matière de refroidissement et/ou des vitesses et d'avances. E-mail : engineering.eu@alliedmachine.com

Conditions de Coupe Préconisées | Métrique (mm)

Carbure

ISO	Matériau	Dureté (BHN)	Substrat	Vitesse (m/min)			Avance (mm/tr) par taille du tube et lames T-A®				
				TiN	TiAlN	AM200®	Port No. 4 - 5	Port No. 6 - 8	Port No. 10	Port No. 12 - 16	Port No. 20 - 24
							Série T-A Y - Z	Série T-A 0	Série T-A 1	Série T-A 2	Série T-A 3
P	Acier usinabilité améliorée 1118, 1215, 12L14, etc.	100 - 150	C1, C5	98	128	146	0.020	0.30	0.38	0.46	0.53
		150 - 200	C1, C5	85	110	126	0.18	0.28	0.36	0.41	0.48
		200 - 250	C1, C5	79	104	119	0.15	0.25	0.33	0.38	0.43
	Acier bas carbone 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	85 - 125	C1, C5	91	119	137	0.20 ❖	0.25	0.33	0.43	0.48
		125 - 175	C1, C5	79	104	119	0.18 ❖	0.25	0.33	0.41	0.46
		175 - 225	C1, C5	73	94	108	0.15 ❖	0.23	0.30	0.38	0.43
		225 - 275	C1, C5	64	82	94	0.13 ❖	0.23	0.30	0.38	0.43
	Acier teneur moy. Carbone 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	125 - 175	C1, C5	79	104	119	0.18	0.25	0.33	0.41	0.46
		175 - 225	C1, C5	73	94	108	0.15	0.23	0.30	0.38	0.43
		225 - 275	C1, C5	64	82	94	0.15	0.23	0.30	0.38	0.43
		275 - 325	C1, C5	55	70	81	0.13	0.20	0.28	0.36	0.41
	Acier allié 4140, 5140, 8640, etc.	125 - 175	C1, C5	76	99	114	0.18	0.25	0.33	0.41	0.46
		175 - 225	C1, C5	70	91	105	0.15	0.23	0.30	0.38	0.43
		225 - 275	C1, C5	64	82	94	0.15	0.23	0.30	0.38	0.43
		275 - 325	C1, C5	61	76	87	0.13	0.20	0.28	0.36	0.41
	Acier haute présistance 4340, 4330V, 300M, etc.	325 - 375	C1, C5	52	67	78	0.10	0.18	0.25	0.33	0.38
		225 - 300	C1, C5	49	61	73	0.15 ❖	0.23	0.25	0.30	0.38
		300 - 350	C1, C5	43	55	62	0.13 ❖	0.20	0.23	0.28	0.36
	Construction Métallique A36, A285, A516, etc.	350 - 400	C1, C5	37	49	56	0.10 ❖	0.18	0.20	0.25	0.30
		100 - 150	C1, C5	73	94	108	0.20 ❖	0.28	0.36	0.41	0.46
		150 - 250	C1, C5	61	76	87	0.15 ❖	0.25	0.30	0.36	0.41
	Acier d'outillage H-13, H-21, A-4, O-2, S-3, etc.	250 - 350	C1, C5	55	70	81	0.13 ❖	0.23	0.28	0.30	0.36
		150 - 200	C1, C5	49	67	78	0.10 ❖	0.18	0.23	0.28	0.33
		200 - 250	C1, C5	37	52	59	0.10 ❖	0.18	0.23	0.28	0.33
S	Acier réfractaire Hastelloy B, Inconel 600, etc.	140 - 220	C2	24	32	36	0.10 ❖	0.18	0.23	0.28	0.33
		220 - 310	C2	18	26	29	0.10 ❖	0.15	0.20	0.25	0.30
M	Aciers Inoxydables Série 400 416, 420, etc.	185 - 275	C2	49	64	73	0.18 ❖	0.23	0.30	0.36	0.41
		275 - 350	C2	37	49	46	0.15 ❖	0.20	0.28	0.30	0.36
K	Fonte ductile, Nodulaire, grise	120 - 150	C2, C3	98	140	152	0.20	0.30	0.38	0.48	0.58
		150 - 200	C2, C3	82	122	146	0.18	0.28	0.33	0.43	0.53
		200 - 220	C2, C3	73	110	131	0.15	0.23	0.30	0.38	0.46
		220 - 260	C2, C3	64	94	113	0.13	0.20	0.28	0.33	0.38
		260 - 320	C2, C3	55	82	102	0.13	0.18	0.25	0.28	0.33
N	Aluminium	30	C2	366	457	-	0.25	0.38	0.46	0.51	0.56
		180	C2	244	305	-	0.23	0.33	0.41	0.46	0.51

Formules

1. RPM = (318.47 • m/min) / DIA où: RPM = tours par minute (trs/min) m/min = vitesse (m/min) DIA = diamètre du trou fini (mm)	2. m/min = RPM • 0.003 • DIA où: m/min = vitesse (m/min) RPM = tours par minute (trs/min) DIA = diamètre de perçage (mm)	3. IPM = RPM • mm/trs où: IPM = avance RPM = tours par minute (trs/min) mm/trs = avance (mm/trs)
--	---	---

Le tableau et les équations de cette page se trouvent dans le *Manuel de la machine*. L'autorisation de simplifier et d'imprimer les équations est accordée par l'éditeur du *Manuel de la machine*.

IMPORTANT : Les vitesses et les avances citées ci-dessus sont à considérer comme un point général de départ pour toutes les applications. Consultez les tableaux relatifs à l'arrosage pour les vitesses et les avances préconisées. Une aide technique en usine est offerte par notre service technique spécialisé dans les applications. E-mail : engineering.eu@alliedmachine.com
En raison de problèmes potentiels de formation de copeaux, contactez notre équipe d'ingénieur d'application pour une assistance à l'usinage des matières marquées d'un ❖.



Arrosage préconisé | Métrique (mm)

Carbure

			Port No. 4 - 5	Port No. 6 - 8	Port No. 10	Port No. 12 - 16	Port No. 20 - 24
ISO	Matière	Pression / Débits	Série T-A Y - Z	Série T-A 0	Série T-A 1	Série T-A 2	Série T-A 3
P	Acier usinabilité améliorée 1118, 1215, 12L14, etc.	BAR	20	16	17	15	12
		LPM	12.2	16.3	25.3	41.5	71.9
	Acier bas carbone 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	BAR	11.4	13.3	20.6	36.5	62
		LPM	17	10	10	10	8
	Acier teneur moy. Carbone 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	BAR	17	9	10	8	7
		LPM	11.1	12.3	19.3	30	55.8
	Acier allié 4140, 5140, 8640, etc.	BAR	10.4	9.1	12.6	18.8	33.6
		LPM	16	9	8	7	5
	Acier haute présistance 4340, 4330V, 300M, etc.	BAR	15	5	5	3	3
		LPM	10.4	9.1	13.6	19.7	36.5
	Construction Métallique A36, A285, A516, etc.	BAR	16	9	8	7	5
		LPM	10.8	12	17.5	27.8	47.1
Acier d'outillage H-13, H-21, A-4, O-2, S-3, etc.	BAR	15	5	5	3	3	
	LPM	10.4	9.1	13.6	19.7	36.5	
S	Acier réfractaire Hastelloy B, Inconel 600, etc.	BAR	17	11.4	12.4	11	9
		LPM	11.1	13.5	21.9	35.4	62
M	Aciers Inoxydables Série 400 416, 420, etc.	BAR	22.7	16.5	17.9	17.2	13.1
		LPM	13	16.3	26.3	44.2	75
K	Fonte ductile, Nodulaire, grise	BAR	15.5	7.2	6.2	6.2	5.5
		LPM	10.7	10.8	15.4	26.5	48.7
N	Aluminium	BAR	24.1	22	21.7	19.6	13.8
		LPM	13.4	18.8	29	47.2	77

IMPORTANT : Les préconisations de pression et de débit d'arrosage citées ci-dessus sont une bonne approximation afin d'obtenir la meilleure durée de vie et évacuation de copeaux possible, en utilisant les conditions de coupe préconisées par Allied. Si des capacités d'arrosage plus faibles existent dans une application, le système de perçage AccuPort 432 fonctionnera toujours mais à un taux de pénétration réduit. Contactez notre équipe d'ingénieurs d'applications pour une recommandation plus spécifique à vos besoins en matière de refroidissement et/ou des vitesses et d'avances. E-mail : engineering.eu@alliedmachine.com

Conditions de Coupe Préconisées | Impérial (pouce)

HSS

ISO	Matière	Dureté (BHN)	Substrat	Vitesse (SFM)				Avance (IPR) par taille de tube et lames T-A®					
				TiN	TiAlN	TiCN	AM200®	Port No. 4 - 5	Port No. 6 - 8	Port No. 10	Port No. 12 - 16	Port No. 20 - 24	Port No. 32
P	Acier usinabilité améliorée 1118, 1215, 12L14, etc.	100 - 150	HSS	200	280	260	325	0.007	0.010	0.013	0.016	0.020	0.023
		150 - 200	HSS	180	260	235	300	0.007	0.010	0.013	0.016	0.020	0.023
		200 - 250	HSS	160	240	210	280	0.006	0.010	0.013	0.016	0.020	0.023
	Acier bas carbone 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	85 - 125	HSS	170	250	220	290	0.006 ❖	0.009	0.012	0.015	0.019	0.023
		125 - 175	HSS	160	240	210	275	0.006 ❖	0.009	0.012	0.015	0.019	0.023
		175 - 225	HSS	150	225	195	260	0.005 ❖	0.008	0.010	0.014	0.018	0.021
		225 - 275	HSS	140	210	180	240	0.005 ❖	0.008	0.010	0.014	0.018	0.021
	Acier teneur moy. Carbone 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	125 - 175	HSS	160	240	210	275	0.006	0.009	0.012	0.015	0.019	0.023
		175 - 225	HSS	150	225	195	260	0.005	0.008	0.010	0.014	0.018	0.021
		225 - 275	HSS	140	210	180	240	0.005	0.008	0.010	0.014	0.018	0.021
		275 - 325	SC	130	195	170	225	0.004	0.007	0.009	0.012	0.016	0.019
	Acier allié 4140, 5140, 8640, etc.	125 - 175	HSS	150	210	195	240	0.006	0.008	0.010	0.014	0.017	0.019
		175 - 225	HSS	140	195	180	225	0.005	0.008	0.010	0.014	0.017	0.019
		225 - 275	HSS	130	180	170	210	0.005	0.007	0.010	0.014	0.017	0.019
		275 - 325	SC	120	170	155	195	0.004	0.006	0.009	0.012	0.015	0.017
	Acier haute présistance 4340, 4330V, 300M, etc.	325 - 375	SC	110	155	145	180	0.003	0.006	0.009	0.012	0.015	0.017
		225 - 300	SC	80	110	100	125	0.005 ❖	0.007	0.009	0.010	0.014	0.017
		300 - 350	SC	60	85	80	100	0.004 ❖	0.007	0.009	0.010	0.014	0.017
	Construction Métallique A36, A285, A516, etc.	350 - 400	SC	50	70	65	80	0.003 ❖	0.006	0.008	0.009	0.012	0.015
		100 - 150	HSS	140	200	180	235	0.006 ❖	0.010	0.012	0.014	0.018	0.021
		150 - 250	HSS	120	170	155	190	0.005 ❖	0.009	0.010	0.012	0.016	0.019
	Acier d'outillage H-13, H-21, A-4, O-2, S-3, etc.	250 - 350	SC	100	140	130	160	0.004 ❖	0.009	0.009	0.010	0.014	0.017
		150 - 200	SC	80	110	105	125	0.004 ❖	0.006	0.008	0.010	0.014	0.015
S	Acier réfractaire Hastelloy B, Inconel 600, etc.	200 - 250	SC	60	90	85	105	0.004 ❖	0.006	0.008	0.010	0.012	0.015
		140 - 220	SC	30	40	35	45	0.003 ❖	0.007	0.008	0.010	0.012	0.015
M	Aciers Inoxydables Série 400 416, 420, etc.	220 - 310	SC	25	35	30	40	0.003 ❖	0.006	0.007	0.008	0.010	0.012
		185 - 275	SC	75	105	95	110	0.006 ❖	0.008	0.009	0.011	0.012	0.016
K	Fonte ductile, Nodulaire, grise	275 - 350	SC	60	90	80	100	0.005 ❖	0.007	0.008	0.010	0.012	0.014
		120 - 150	HSS	170	250	220	290	0.007	0.012	0.016	0.020	0.024	0.027
		150 - 200	HSS	150	225	195	260	0.006	0.011	0.014	0.018	0.022	0.025
		200 - 220	HSS	130	195	170	225	0.006	0.009	0.012	0.016	0.018	0.021
		220 - 260	SC	110	165	145	190	0.005	0.007	0.009	0.012	0.014	0.017
N	Aluminium	260 - 320	SC	90	135	120	155	0.004	0.006	0.007	0.009	0.012	0.014
		30	HSS	600	850	750	-	0.008	0.013	0.016	0.020	0.022	0.025
		180	HSS	300	450	400	-	0.008	0.013	0.016	0.018	0.022	0.025

Formules

1. RPM = $(3.82 \cdot \text{SFM}) / \text{DIA}$ où: RPM = tours par minute (tr/min) SFM = vitesse (ft/min) DIA = diamètre du trou fini (pouce)	2. m/min = $\text{RPM} \cdot 0.262 \cdot \text{DIA}$ où: SFM = vitesse (ft/min) RPM = tours par minute (tr/min) DIA = diamètre de perçage (pouce)	3. IPM = $\text{RPM} \cdot \text{IPR}$ où: IPM = avance RPM = tours par minute (tr/min) IPR = avance (pouce/tr)
---	--	--

Le tableau et les équations de cette page se trouvent dans le *Manuel de la machine*. L'autorisation de simplifier et d'imprimer les équations est accordée par l'éditeur du *Manuel de la machine*.

IMPORTANT : Les vitesses et les avances citées ci-dessus sont à considérer comme un point général de départ pour toutes les applications. Consultez les tableaux relatifs à l'arrosage pour les vitesses et les avances préconisées. Une aide technique en usine est offerte par notre service technique spécialisé dans les applications. E-mail : engineering.eu@alliedmachine.com
En raison de problèmes potentiels de formation de copeaux, contactez notre équipe d'ingénieur d'application pour une assistance à l'usinage des matières marquées d'un ❖.



Arrosage préconisé | Impérial (pouce)

HSS

ISO	Matière	Pression / Débits	Port No. 4 - 5	Port No. 6 - 8	Port No. 10	Port No. 12 - 16	Port No. 20 - 24	Port No. 32
			Série T-A Y - Z	Série T-A 0	Série T-A 1	Série T-A 2	Série T-A 3	Série T-A 4
P	Acier usinabilité améliorée 1118, 1215, 12L14, etc.	PSI	175 - 185	100 - 120	105 - 140	80 - 115	75 - 100	40 - 50
		GPM	2.5 - 2.6	2.8 - 3.0	4.4 - 5.2	7 - 8	12 - 14	30 - 33
	Acier bas carbone 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	PSI	165 - 170	75 - 90	75 - 95	60 - 80	55 - 75	30 - 40
		GPM	2.4 - 2.5	2.4 - 2.6	3.7 - 4.2	6 - 7	11 - 12	26 - 30
	Acier teneur moy. Carbone 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	PSI	160 - 165	70 - 85	70 - 90	55 - 75	50 - 70	30 - 40
		GPM	2.3 - 2.4	2.3 - 2.6	3.7 - 4.2	5 - 6	10 - 12	26 - 30
	Acier allié 4140, 5140, 8640, etc.	PSI	160 - 165	65 - 75	65 - 80	50 - 70	45 - 60	30 - 35
		GPM	2.3 - 2.4	2.2 - 2.4	3.5 - 3.9	5 - 6	10 - 11	26 - 28
	Acier haute présistance 4340, 4330V, 300M, etc.	PSI	150 - 155	55 - 60	45 - 50	25 - 30	25 - 30	20 - 25
		GPM	2.3 - 2.4	2.1 - 2.2	2.9 - 3.1	4 - 5	7 - 8	21 - 23
	Construction Métallique A36, A285, A516, etc.	PSI	160 - 165	75 - 85	65 - 80	40 - 55	40 - 50	25 - 30
		GPM	2.3 - 2.4	2.4 - 2.6	3.5 - 3.9	5 - 6	9 - 10	23 - 26
S	Acier réfractaire Hastelloy B, Inconel 600, etc.	PSI	150 - 155	55 - 60	45 - 50	25 - 30	25 - 30	20 - 25
		GPM	2.3 - 2.4	2.1 - 2.2	2.9 - 3.1	4 - 5	7 - 8	21 - 23
M	Aciers Inoxydables Série 400 416, 420, etc.	PSI	171	86	75	55	51	29
		GPM	3	3	4	6	10	26
K	Fonte ductile, Nodulaire, grise	PSI	160	65	61	41	35	29
		GPM	2	2	3	5	9	26
N	Aluminium	PSI	210	180	230	159	125	51
		GPM	3	4	6	9	16	33

IMPORTANT : Les préconisations de pression et de débit d'arrosage citées ci-dessus sont une bonne approximation afin d'obtenir la meilleure durée de vie et évacuation de copeaux possible, en utilisant les conditions de coupe préconisées par Allied. Si des capacités d'arrosage plus faibles existent dans une application, le système de perçage AccuPort 432 fonctionnera toujours mais à un taux de pénétration réduit. Contactez notre équipe d'ingénieurs d'applications pour une recommandation plus spécifique à vos besoins en matière de refroidissement et/ou des vitesses et d'avances. E-mail : engineering.eu@alliedmachine.com

Conditions de Coupe Préconisées | Impérial (pouce)

Carbure

ISO	Matière	Dureté (BHN)	Substrat	Vitesse (SFM)			Feed Rate (IPR) by Tube Size and Lame T-A® Series				
				TiN	TiAlN	AM200®	Port No. 4 - 5	Port No. 6 - 8	Port No. 10	Port No. 12 - 16	Port No. 20 - 24
							Série T-A Y - Z	Série T-A 0	Série T-A 1	Série T-A 2	Série T-A 3
P	Acier usinabilité améliorée 1118, 1215, 12L14, etc.	100 - 150	C1, C5	320	420	480	0.008	0.012	0.015	0.018	0.021
		150 - 200	C1, C5	280	360	415	0.007	0.011	0.014	0.016	0.019
		200 - 250	C1, C5	260	340	390	0.006	0.010	0.013	0.015	0.017
	Acier bas carbone 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	85 - 125	C1, C5	300	390	450	0.008 ❖	0.010	0.013	0.017	0.019
		125 - 175	C1, C5	260	340	390	0.007 ❖	0.010	0.013	0.016	0.018
		175 - 225	C1, C5	240	310	355	0.006 ❖	0.009	0.012	0.015	0.017
		225 - 275	C1, C5	210	270	310	0.005 ❖	0.009	0.012	0.015	0.017
	Acier teneur moy. Carbone 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	125 - 175	C1, C5	260	340	390	0.007	0.010	0.013	0.016	0.018
		175 - 225	C1, C5	240	310	355	0.006	0.009	0.012	0.015	0.017
		225 - 275	C1, C5	210	270	310	0.006	0.009	0.012	0.015	0.017
		275 - 325	C1, C5	180	230	265	0.005	0.008	0.011	0.014	0.016
	Acier allié 4140, 5140, 8640, etc.	125 - 175	C1, C5	250	325	375	0.007	0.010	0.013	0.016	0.018
		175 - 225	C1, C5	230	300	345	0.006	0.009	0.012	0.015	0.017
		225 - 275	C1, C5	210	270	310	0.006	0.009	0.012	0.015	0.017
		275 - 325	C1, C5	200	250	285	0.005	0.008	0.011	0.014	0.016
	Acier haute présistance 4340, 4330V, 300M, etc.	325 - 375	C1, C5	170	220	255	0.004	0.007	0.010	0.013	0.015
		225 - 300	C1, C5	160	200	230	0.006 ❖	0.009	0.010	0.012	0.015
		300 - 350	C1, C5	140	180	205	0.005 ❖	0.008	0.009	0.011	0.014
	Construction Métallique A36, A285, A516, etc.	350 - 400	C1, C5	120	160	185	0.004 ❖	0.007	0.008	0.010	0.012
		100 - 150	C1, C5	240	310	355	0.008 ❖	0.011	0.014	0.016	0.018
		150 - 250	C1, C5	200	250	285	0.006 ❖	0.010	0.012	0.014	0.016
	Acier d'outillage H-13, H-21, A-4, O-2, S-3, etc.	250 - 350	C1, C5	180	230	265	0.005 ❖	0.009	0.011	0.012	0.014
		150 - 200	C1, C5	160	220	255	0.004 ❖	0.007	0.009	0.011	0.013
		200 - 250	C1, C5	120	170	195	0.004 ❖	0.007	0.009	0.011	0.013
S	Acier réfractaire Hastelloy B, Inconel 600, etc.	140 - 220	C2	80	105	120	0.004 ❖	0.007	0.009	0.011	0.013
		220 - 310	C2	60	85	95	0.004 ❖	0.006	0.008	0.010	0.012
M	Aciers Inoxydables Série 400 416, 420, etc.	185 - 275	C2	160	210	240	0.007 ❖	0.009	0.012	0.014	0.016
		275 - 350	C2	120	160	185	0.006 ❖	0.008	0.011	0.012	0.014
K	Fonte ductile, Nodulaire, grise	120 - 150	C2, C3	320	460	500	0.008	0.012	0.015	0.019	0.023
		150 - 200	C2, C3	270	400	480	0.007	0.011	0.013	0.017	0.021
		200 - 220	C2, C3	240	360	430	0.006	0.009	0.012	0.015	0.018
		220 - 260	C2, C3	210	310	370	0.005	0.008	0.011	0.013	0.015
		260 - 320	C2, C3	180	270	335	0.005	0.007	0.010	0.011	0.013
N	Aluminium	30	C2	1200	1500	-	0.010	0.015	0.018	0.020	0.022
		180	C2	800	1000	-	0.009	0.013	0.016	0.018	0.020

Formules

1. RPM = $(3.82 \cdot \text{SFM}) / \text{DIA}$ où: RPM = tours par minute (tr/min) SFM = vitesse (ft/min) DIA = diamètre du trou fini (pouce)	2. m/min = $\text{RPM} \cdot 0.262 \cdot \text{DIA}$ où: SFM = vitesse (ft/min) RPM = tours par minute (tr/min) DIA = diamètre de perçage (pouce)	3. IPM = $\text{RPM} \cdot \text{IPR}$ où: IPM = avance RPM = tours par minute (tr/min) IPR = avance (pouce/tr)
---	--	--

Le tableau et les équations de cette page se trouvent dans le *Manuel de la machine*. L'autorisation de simplifier et d'imprimer les équations est accordée par l'éditeur du *Manuel de la machine*.

IMPORTANT : Les vitesses et les avances citées ci-dessus sont à considérer comme un point général de départ pour toutes les applications. Consultez les tableaux relatifs à l'arrosage pour les vitesses et les avances préconisées. Une aide technique en usine est offerte par notre service technique spécialisé dans les applications. E-mail : engineering.eu@alliedmachine.com
En raison de problèmes potentiels de formation de copeaux, contactez notre équipe d'ingénieur d'application pour une assistance à l'usinage des matières marquées d'un ❖.



Arrosage préconisé | Impérial (pouce)

Carbure

ISO	Matière	Pression / Débits	Port No. 4 - 5	Port No. 6 - 8	Port No. 10	Port No. 12 - 16	Port No. 20 - 24
			Série T-A Y - Z	Série T-A 0	Série T-A 1	Série T-A 2	Série T-A 3
P	Acier usinabilité améliorée 1118, 1215, 12L14, etc.	PSI	195	140	160	140	155
		GPM	2.6	3.3	5.5	9	18
	Acier bas carbone 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	PSI	180	105	105	110	115
		GPM	2.5	2.9	4.4	8	15
	Acier teneur moy. Carbone 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	PSI	175	100	90	100	75
		GPM	2.5	2.8	4.1	7	13
	Acier allié 4140, 5140, 8640, etc.	PSI	165	85	100	75	70
		GPM	2.4	2.6	4.3	6	12
	Acier haute présistance 4340, 4330V, 300M, etc.	PSI	160	65	55	40	35
		GPM	2.4	2.3	3.2	5	8
	Construction Métallique A36, A285, A516, etc.	PSI	175	115	105	75	70
		GPM	2.5	3	4.4	6	12
S	Acier réfractaire Hastelloy B, Inconel 600, etc.	PSI	155	60	55	40	35
		GPM	2.4	2.2	3.2	5	8
M	Aciers Inoxydables Série 400 416, 420, etc.	PSI	150 - 155	60 - 65	50 - 55	30 - 35	25 - 30
		GPM	2.3 - 2.4	2.2 - 2.3	3.1 - 3.2	4 - 5	7 - 8
K	Fonte ductile, Nodulaire, grise	PSI	329	239	260	250	190
		GPM	3	4	7	12	20
N	Aluminium	PSI	225	104	90	90	80
		GPM	3	3	4	7	13
		PSI	350	319	315	284	200
		GPM	4	5	8	12	20

IMPORTANT : Les préconisations de pression et de débit d'arrosage citées ci-dessus sont une bonne approximation afin d'obtenir la meilleure durée de vie et évacuation de copeaux possible, en utilisant les conditions de coupe préconisées par Allied. Si des capacités d'arrosage plus faibles existent dans une application, le système de perçage AccuPort 432 fonctionnera toujours mais à un taux de pénétration réduit. Contactez notre équipe d'ingénieurs d'applications pour une recommandation plus spécifique à vos besoins en matière de refroidissement et/ou des vitesses et d'avances. E-mail : engineering.eu@alliedmachine.com

Formulaire de demande d'application garantie

Les éléments suivants doivent être remplis complètement avant que votre test ne soit pris en considération

DÉTAILS CONTACTS

Essai commande No* Date* Date proposée de l'essai**

Distributeur* Contact distributeur*

Client* Industrie Contact client*

INFORMATION SUR L'APPLICATION

ATTENTION: Les informations suivantes sont nécessaires pour permettre de recommander la meilleure combinaison d'outils. Veuillez compléter toutes les rubriques qui s'appliquent.

Matière à usiner* Spécification* Dureté matière ☐ Kg ☐ BRN ☐ RC ☐ N/mm²

Forme matière ☐ Plat ☐ Rond ☐ Tubulaire ☐ Tôle
☐ Plaques empilées ☐ Laminé à chaud ☐ Laminé ☐ Coulé/Moulé ☐ Forgé

Diamètre du trou ☐ mm ☐ Pouce ☐ Profondeur ☐ Trou débouchant ☐ Trou borgne

Tolérance exigée du trou percé Finition du trou percé ☐ µPouce ☐ µMètre

RENSEIGNEMENTS MACHINE ET RÉGLAGES

Type de machine-outil ☐ Centre usinage ☐ Tour ☐ Aléuseuse-fraiseuse
☐ Multibroche ☐ Perceuse multibroche ☐ Ligne transfert
☐ Machine à portique ☐ Machine de décolletage ☐ Radial
☐ Foreuse ☐ Perceuse à colonne ☐ Autre

Constructeur machine-outil* Modèle

Commande machine-outil * ☐ CNC ☐ NC ☐ Manuel ☐ Autre

Orientation broche* ☐ Verticale ☐ Horizontale ☐ Autre

Attachement requis ☐ MAS BT ☐ DIN69871 ☐ HSK Taille du cône ☐ 40 ☐ 50 ☐ 63 ☐ 100 ☐ Autre

Outil* ☐ Statique ☐ Tournant

Puissance disponible* ☐ KW ☐ HP Poussée avance disponible ☐ Newtons ☐ Livres

Vitesse disponible* ☐ Variable ☐ Fixe ☐ Tours (tr/min) ☐ m/min

Type de queue demandé* ☐ A Colletette ☐ Cone Morse ☐ RCA ☐ Tour ☐ Diamètre ☐ mm ☐ Pouce

Type d'arrosage* ☐ Huile de Coupe ☐ Huile Soluble ☐ Micro-Pulvé ☐ Air ☐ Sec

Pression arrosage* ☐ Bar ☐ PSI

Débit d'arrosage ☐ L/min ☐ GPM Arrosage ☐ Par l'outil ☐ Externe

RENSEIGNEMENTS SUR PERÇAGE ACTUEL

Fabricant du foret Référence modèle

Foret (type) ☐ Hélicoïdale ☐ Brasé ☐ Indexable ☐ Foret 3/4

☐ Embouts

☐ Autre

Nuance outil ☐ HSS ☐ Carbure ☐ Céramique ☐ Autre

Revêtement outil ☐ Non- revêtu ☐ TiN ☐ TiCN ☐ TiAlN ☐ Autre

Vitesse actuelle ☐ Tr/min ☐ M/min Avance actuelle ☐ mm/trs ☐ mm/min

Nombre de trous percés en moyenne Après affûtage?

Raison(s) pour changement d'outil ☐ Usure ☐ Casse ☐ Ébréchure

☐ Perte en tolérance ☐ Perte maîtrise copeaux ☐ Bavure

☐ Autre ☐ Vibrations ☐ Nouvelle application

Critères définissant un essai réussi* ☐ Temps de cycle réduit ☐ Meilleure maîtrise copeaux ☐ Un processus plus sûr

☐ Meilleure durée de vie ☐ Coût par trou diminué ☐ Autre

Consommation actuelle € :

Outils par an actuel ?

* Champs nécessaire quand applicable

À L'USAGE EXCLUSIF DU BUREAU

Ingénieur d'application :

Numéro :

État :

engineering.eu@alliedmachine.com

Allied Machine & Engineering Co. (Europe) Ltd
93 Vantage Point, Pensnett Estate,
Kingswinford, DY6 7FR, Royaume-Uni

+44 (0)1384 400 900
www.alliedmachine.com



**ALLIED MACHINE
& ENGINEERING**

WOHLHAUPTER®

Holemaking Solutions for Today's Manufacturing

Informations de Garantie



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

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

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

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

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

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



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



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



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

Europe

Allied Machine & Engineering Co. (Europe) Ltd

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

Téléphone :

+44 (0) 1384 400 900

Wohlhaupter® GmbH

Maybachstrasse 4
Postfach 1264
72636 Frickenhausen
Allemagne

Téléphone :

+49 (0) 7022 408-0

États-Unis

Allied Machine & Engineering

120 Deeds Drive
Dover OH 44622
États-Unis

Téléphone :

+1.330.343.4283

No gratuit USA et Canada :

800.321.5537

No gratuit USA et Canada :

800.223.5140

Allied Machine & Engineering

485 W Third Street
Dover OH 44622
États-Unis

Téléphone :

+1.330.343.4283

No gratuit USA et Canada :

800.321.5537

Asie

Wohlhaupter® India Pvt. Ltd.

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

Téléphone :

+91 (0) 11.41827044

Votre représentant local Allied Machine :

www.alliedmachine.com

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.

