ALLIED MACHINE & ENGINEERING | WOHLHAUPTER®

Holemaking Solutions for Today's Manufacturing

Perçage

Alésage

Alésoir

Brunissoir

Fraise à fileter

▶ *FILETAGE*

Carbure monobloc &
à plaquettes amovibles

Spéciaux

AccuThread® 856 | AccuThread® T3 |

ThreadMills USA

SECTION

E

Fraise à fileter

Solutions de fraise à fileter

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

Un filetage, n'importe quand

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

Notre programme de filetage par interpolation a été conçu tout particulièrement pour que les clients aient le plus grand choix possible. Ceci est obtenu en proposant deux gammes de Fraise à fileter dans notre catalogue de produits – la gamme de
Fraise à fileter ThreadMills USA à bas coût et usage général, et puis l'AccuThread pour hautes performances et rendements supérieurs.

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

Industries Applicables

Aérospatiale | Agriculture | Automobile | Armes à feux | Usinage général | Médical

Pétrol & Gaz | Énergie renouvelable | Outil, moule et matrice

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

Ce triangle est un Symbolee 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 Symbolee 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

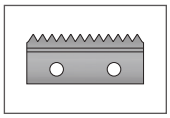
AVERTISSEMENT (indiqué ci-dessus) signifie que le non-respect des précautions dans ce message pourrait entraîner une défaillance de l'outil et des blessures graves.

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.

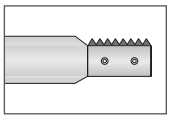
NOTE et **IMPORTANT** sont également utilisés. Il est important que vous lisez et suivez ceux-ci mais ne sont pas liés à la sécurité.

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

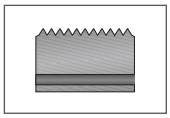
Références des icônes
Les icônes suivantes apparaîtront tout au long du catalogue pour vous aider à naviguer entre les produits.



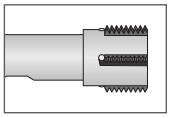
Plaquettes à fixation à vis
Se rapporte aux plaquettes à fixation à vis disponibles



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

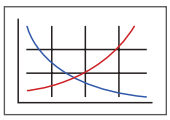


Plaquettes à goujon centreur
Se rapporte aux plaquettes à goujon centreur disponibles



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

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



Conditions de coupe préconisées
Vitesses et avances préconisées pour une utilisation optimale et sûr

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

Sommaire solutions de fraise à fileter

Introduction Information

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

Fraise à fileter carbure monobloc

Présentation 4
Kits de finition des ports et filetage 5
Nomenclature . . . . . 6 - 7
Forme de filet BSW . . . . . 8 - 9
Forme de filet BSPT 10
Forme de filet BSPP 11
Forme de filet NPT . . . . . 12 - 13
Forme de filet NPTF . . . . . 14 - 15
Forme de filet NPS 16
Forme de filet NPSF 17
Forme de filet UN . . . . . 18 - 25
Forme de filet ISO . . . . . 26 - 29
Forme de filet UN (AccuThread® T3) . . . . . 30 - 32
Forme de filet ISO (AccuThread® T3) . . . . . 33 - 34

Fraise à fileter à plaquettes amovibles

Présentation 36
Nomenclature 37
Fixation à vis :
Forme de filet NPT / NPTF 38
Forme de filet BSPT / BSPP 39
Forme de filet UN 40
Forme de filet UNJ 41
Forme de filet ISO 42
Fraise à fileters 43
Fixation à goujon centreur :
Forme de filet NPT / NPTF / BSPT 44
Forme de filet BSPP / API-ROUND / ACME 45
Forme de filet UN . . . . . 46 - 47
Forme de filet UNJ 48
Forme de filet ISO 49
Fraise à fileter . . . . . 50 - 51

Conditions de coupe préconisées

Information avant-trou, formules et tableau de recommendations de passes . . . . . 52 - 53
Carbure monobloc : AccuThread® 856 . . . . . 54 - 55
Carbure monobloc : ThreadMills USA™ . . . . . 56 - 57
Carbure monobloc : AccuThread® T3 . . . . . 58 - 59
Plaquettes amovibles: AccuThread® 856 . . . . . 60 - 63
Guide de Programmation . . . . . 64 - 65
Information technique AccuThread® T3 66
Problèmes et Solutions . . . . . 68 - 69

Solutions de filetage haute performance

FILETAGE FAIT *CORRECTEMENT*

Fraise à fileter carbure monobloc	Notes
AccuThread® 856	• Le revêtement AM210® de Allied Machine permet une durée de vie 20-50% supérieure à d'autres produits concurrents • Les longueurs standards de coupe permettent de multiples applications sans recours à des Fraises à fileter spéciales. • Goujure hélicoïdale pour une résistance et une rigidité accrues lors de la coupe.
ThreadMills USA™	• Goujure hélicoïdale proposant une meilleure résistance et rigidité lors de la coupe. • Une qualité supérieure pour un usinage consistent et prévisible. • Disponible avec arrosage central. • Revêtues en TiAlN pour une durée de vie accrue vis-à-vis des outils non-revêtus.
AccuThread® T3	• Le revêtement AM210® de Allied Machine permet une durée de vie 20-50% supérieure à d'autres produits concurrents. • Les longueurs standards de coupe permettent de multiples applications sans recours à des Fraises à fileter spéciales. • Goujure hélicoïdale pour une résistance et une rigidité accrues lors de la coupe.

Fraise à fileter à plaquettes amovibles	Notes
AccuThread® 856 Fixation à vis	• Les porte-outils sont en acier inox afin d'amortir les vibrations lors de l'usinage. • Une gamme étendue de formes de filetage avec deux longueurs de peigne. • Peut produire des filetages à gauche et à droite.
AccuThread® 856 Goujon centreur	• Système breveté de verrouillage à goujon centreur assurant une répétitivité. • Les porte-outils sont fabriqués en acier inox, conçus pour amortir les vibrations lors de l'usinage. • Une gamme étendue de formes de filetage avec deux longueurs de filetage.
AccuThread® 856 Plaquettes amovibles **Fixation à vis** **Goujon centreur**	• Des profiles entiers sur toutes les plaquettes permettent des formes de filetage à 100% contre 65-75% par taraudage. • Le carbure utilisé par Allied Machine permet une meilleure durée de vie tout en assurant des formes de filetage de haute qualité. • Le revêtement AM210® de Allied Machine permet une durée de vie 20-50% supérieure à d'autres produits concurrents.

Online Tools

Insta-Quote®

Trouvez votre fraise à fileter. Créez votre programme.

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

N'attendez plus. Obtenez votre programme maintenant.

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

Version en-ligne

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

Version téléchargé

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

Mises à jour des versions hors ligne

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

1. Télécharger et ouvrir **Allied_Machine_Insta-Code.zip**
2. Cliquez sur **setup.exe** pour installer le programme
3. **Les mises à jour en un clic** sont disponibles pour les ordinateurs en ligne

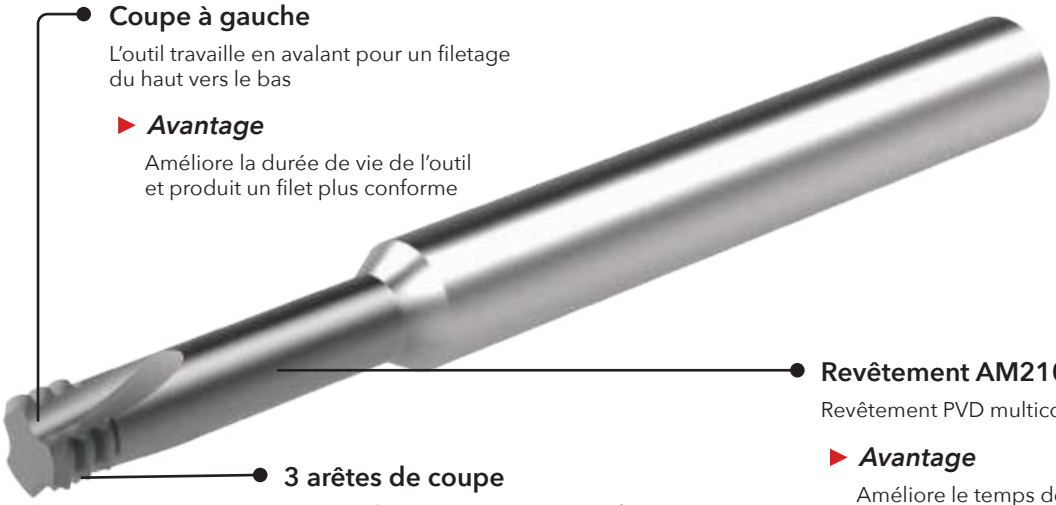
Pris en charge sur tous les systèmes d'exploitation Windows

www.alliedmachine.com/InstaCode

Fraise à fileter carbure monobloc et forme de filets

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

AccuThread® T3



Coupe à gauche

L'outil travaille en avalant pour un filetage du haut vers le bas

▶ ***Avantage***

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

Revêtement AM210®

Revêtement PVD multicouche

▶ ***Avantage***

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

3 arêtes de coupe

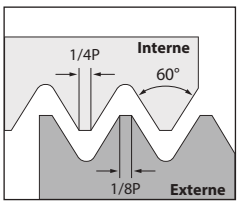
Hauteur de coupe minime en une fois et ainsi réduit la flexion latérale

▶ ***Avantage***

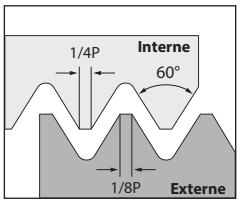
Coupe des matières plus dure, et produit des filets plus profond qu'une fraise standard

informations supplémentaires

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



Forme de filetage UN



Forme de filetage ISO

Kits de finition des ports et filetage

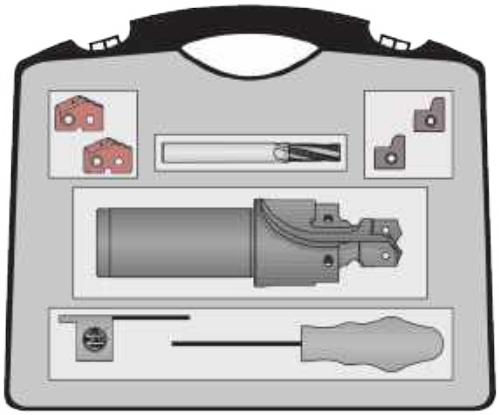
NOUS AVONS UN KIT POUR ÇA

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

La gamme complète

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

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



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

Un outil, QUATRE operations

- Lamage
- Chanfreinage
- Taraudage
- Perçage

4 EN 1

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

Nomenclature

Fraise à fileter carbure monobloc AccuThread® 856

TM	U	K	0250	–	20	M
1	2	3	4		5	6

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

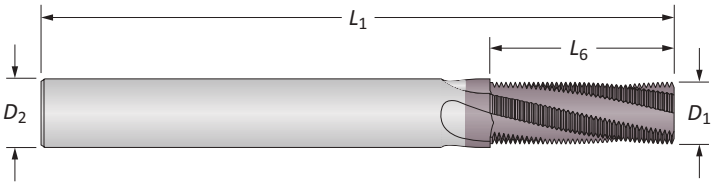
Fraise à fileter carbure monobloc ThreadMills USA™

TM	250	20	CH	M
1	2	3	4	5

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

Légende

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



Product Nomenclature

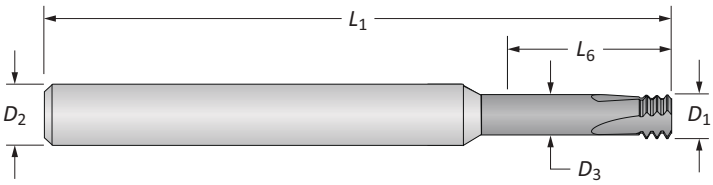
AccuThread® T3 Fraise à fileter carbure monobloc

TM	073	64	M	–	3T	2X
1	2	3	4		5	6

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

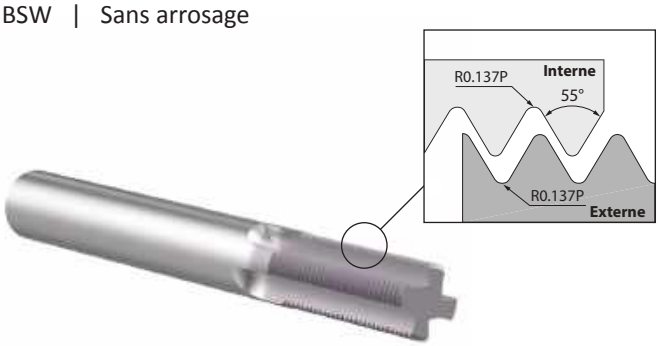
Légende

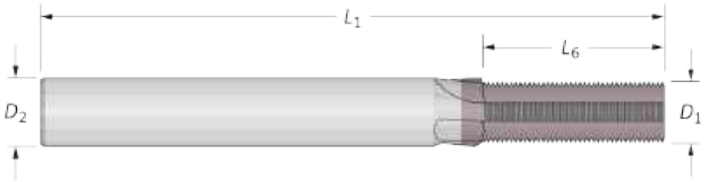
Symbole	Attribut
D_1	Diamètre maximum outil
D_2	Diamètre de queue
D_3	Diamètre du dégagement
L_1	Longueur total
L_6	Longueur de coupe



Fraise à fileter carbure monobloc

BSW | Sans arrosage





BSW | Sans arrosage

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

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

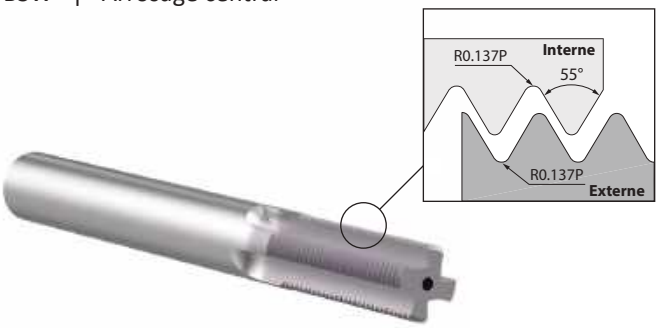
E: 54 - 57
Légende E: 1
E: 4

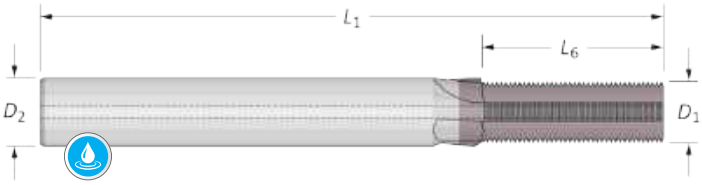
Weldon avec méplat

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

Fraise à fileter carbure monobloc

BSW | Arrosage central



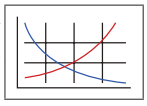


BSW | Arrosage central

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

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

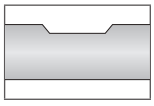
E: 54 - 57



Légende E: 1

E: 4

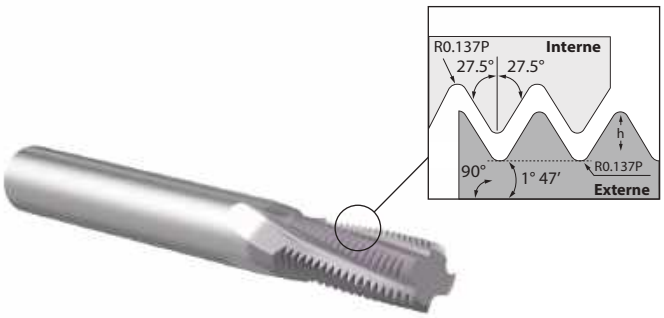
Weldon avec méplat

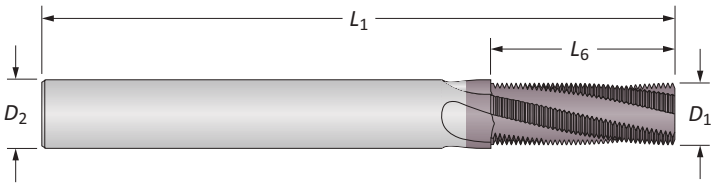


Pour commander une fraise à fileter avec un Weldon avec méplat, remplacer la désignation TM avec TW (Disponible avec une queue métrique de 6 mm et plus ou queue impérial 3/8 et plus)
Exemple : Queue cylindrique = **TM**NK0500-NPT | Queue Weldon avec méplat = **TW**NK0500-NPT
NOTE: Les queues Weldon avec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

Fraise à fileter carbure monobloc

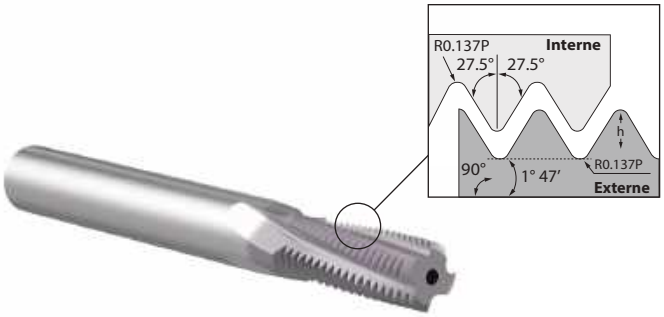
BSPT

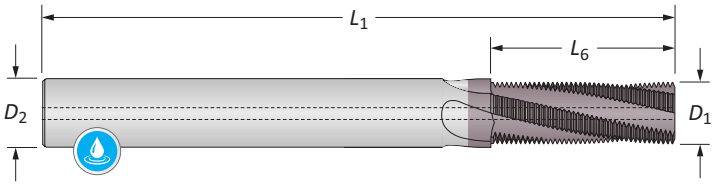




BSPT | Sans arrosage

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





BSPT | Arrosage central

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

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

E: 54 - 57
Légende E: 1

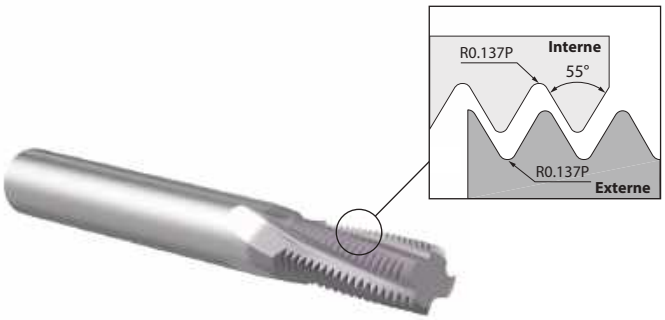
E: 4

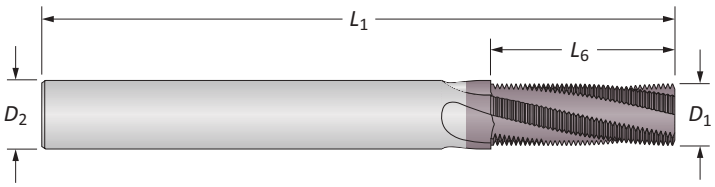
Weldon avec méplat

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

Fraise à fileter carbure monobloc

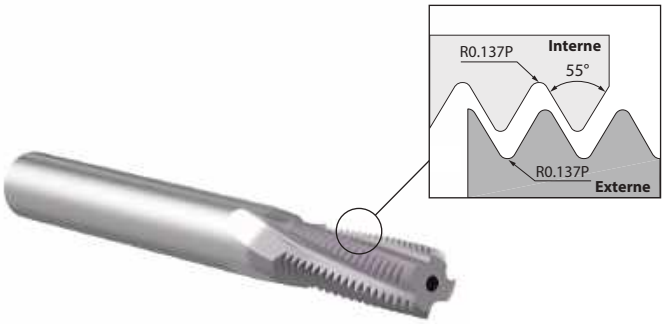
BSPP

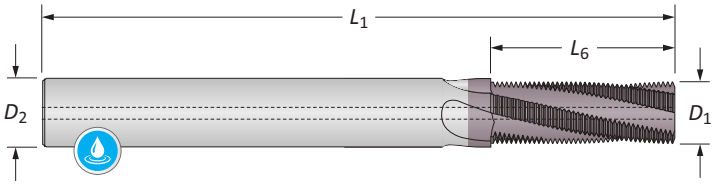




BSPP | Sans arrosage

	TPI (Filet par pouce)	Taille Ø du filet Min	Goujures	Fraise à fileter D_1	D_2	L_6	L_1	Référence ThreadMills USA™	AccuThread® 856
m	28	1/16 et 1/8	3	5.97	6.00	14.53	58.00	**TM28BSPPM**	**TMBK0063-BSPPM**
	19	1/4 et 3/8	4	9.91	10.00	18.72	73.00	**TM19BSPPM**	**TMBK0250-BSPPM**
	19	3/8	4	11.94	12.00	28.41	84.00	**HDTM19BSPPM**	–
	14	1/2 et 3/4	4	11.94	12.00	29.03	84.00	**TM14BSPPM**	**TMBK0500-BSPPM**
	14	3/4	5	15.75	16.00	34.47	93.00	**HDTM14BSPPM**	–
	11	1	4	15.75	16.00	34.67	93.00	**TM11BSPPM**	**TMBK1000-BSPPM**
i	28	1/16 et 1/8	3	0.240	0.250	0.572	2.500	**TM28BSPP**	–
	19	1/4 et 3/8	4	0.310	0.312	0.737	3.000	**TM19BSPP**	–
	14	1/2 et 3/4	4	0.470	0.500	1.143	3.500	**TM14BSPP**	–
	11	1	4	0.620	0.625	1.365	4.000	**TM11BSPP**	–



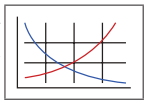


BSPP | Arrosage central

	TPI (Filet par pouce)	Taille Ø du filet Min	Goujures	Fraise à fileter D_1	D_2	L_6	L_1	Référence ThreadMills USA™
m	28	1/16 et 1/8	3	5.97	6.00	14.53	58.00	**TM28BSPPCHM**
	19	1/4 et 3/8	4	9.91	10.00	18.72	84.00	**TM19BSPPCHM**
	14	1/2 et 3/4	4	11.94	12.00	29.03	84.00	**TM14BSPPCHM**
	11	1	4	15.75	16.00	34.67	93.00	**TM11BSPPCHM**
i	28	1/16 et 1/8	3	0.240	0.250	0.572	2.375	**TM28BSPPCH**
	19	1/4 et 3/8	4	0.310	0.312	0.737	3.000	**TM19BSPPCH**
	14	1/2 et 3/4	4	0.470	0.500	1.143	3.500	**TM14BSPPCH**
	11	1	4	0.620	0.625	1.365	4.000	**TM11BSPPCH**

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

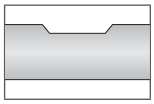
E: 54 - 57



Légende E: 1

E: 4

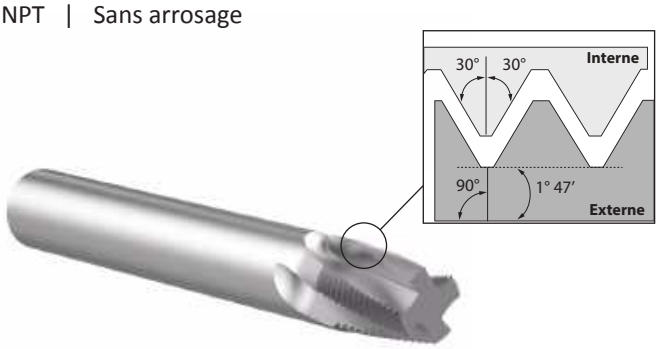
Weldon avec méplat

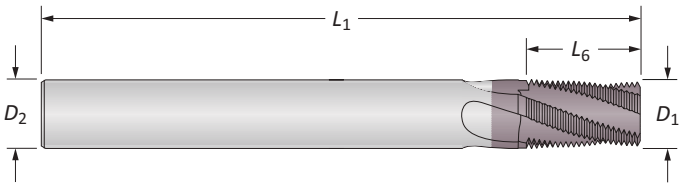


Pour commander une fraise à fileter avec un Weldon avec méplat, remplacer la désignation TM avec TW (Disponible avec une queue métrique de 6 mm et plus ou queue impérial 3/8 et plus)
Exemple : Queue cylindrique = **TM**NK0500-NPT | Queue Weldon avec méplat = **TW**NK0500-NPT
NOTE: Les queues Weldon avec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

Fraise à fileter carbure monobloc

NPT | Sans arrosage





NPT | Sans arrosage

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

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

E: 54 - 57
Légende E: 1

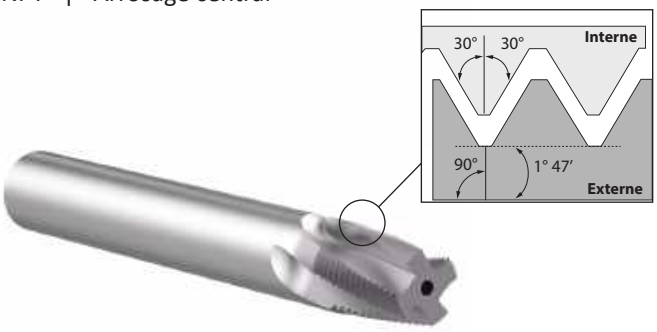
E: 4

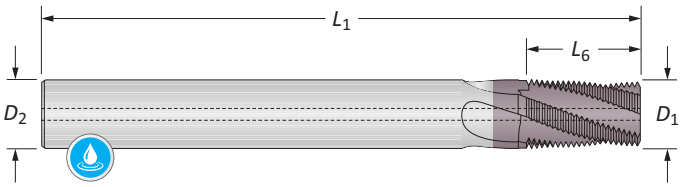
Weldon avec méplat

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

Fraise à fileter carbure monobloc

NPT | Arrosage central





NPT | Arrosage central

	TPI (Filet par pouce)	Taille Ø du filet Min	Goujures	Fraise à fileter D_1	D_2	L_6	L_1	Référence ThreadMills USA™
	27	1/16 et 1/8	3	5.95	6.00	11.30	58.00	**TM27NPTCHM**
	27	1/8	4	7.62	8.00	12.25	64.00	**HDTM27NPTCHM**
	18	1/4 et 3/8	4	7.75	8.00	15.70	64.00	**TM18NPTCHM**
	18	1/4 et 3/8	4	9.22	10.00	17.25	84.00	**HDTM18NPTCHM**
m	14	1/2 et 3/4	4	11.95	12.00	23.70	84.00	**TM14NPTCHM**
	14	3/4	4	15.75	16.00	25.40	93.00	**HDTM14NPTCHM**
	11.5	1	4	15.75	16.00	28.75	93.00	**TM11NPTCHM**
	11.5	1	5	18.92	20.00	30.95	105.00	**HDTM11NPTCHM**
	8	2-1/2	5	19.75	20.00	38.10	115.00	**TM8NPTCHM**
	27	1/16 et 1/8	3	0.245	0.250	0.437	2.375	**TM27NPTCH**
	27	1/8	4	0.300	0.312	0.482	3.000	**HDTM27NPTCH**
	18	1/4 et 3/8	4	0.305	0.312	0.625	3.000	**TM18NPTCH**
	18	1/4 et 3/8	4	0.363	0.375	0.680	3.000	**HDTM18NPTCH**
i	14	1/2 et 3/4	4	0.495	0.500	0.875	3.500	**TM14NPTCH**
	14	3/4	4	0.620	0.625	1.000	4.000	**HDTM14NPTCH**
	11.5	1	4	0.620	0.625	1.125	4.000	**TM11NPTCH**
	11	1	5	0.745	0.750	1.219	4.000	**HDTM11NPTCH**
	8	2-1/2	4	0.745	0.750	1.500	5.000	**TM8NPTCH**

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

E: 54 - 57
Légende E: 1

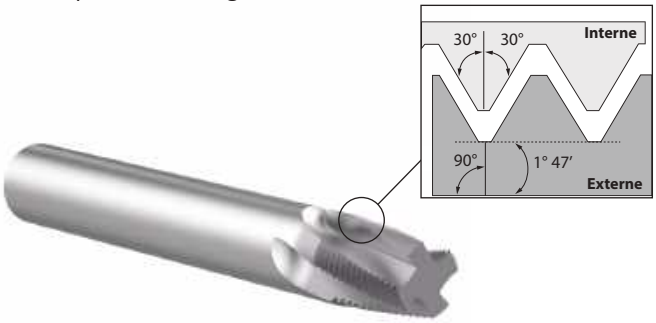
E: 4

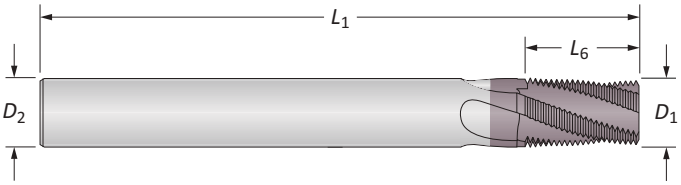
Weldon avec méplat

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

Fraise à fileter carbure monobloc

NPTF | Sans arrosage



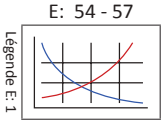


NPTF | Sans arrosage

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

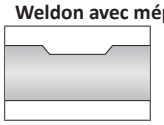
m = Métrique (mm)
i = Impérial (pouce)

E: 54 - 57



E: 4

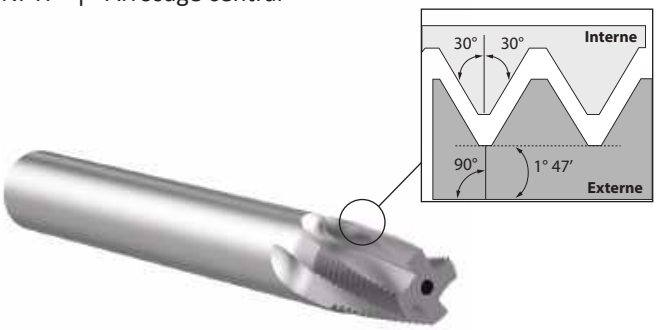
Weldon avec méplat

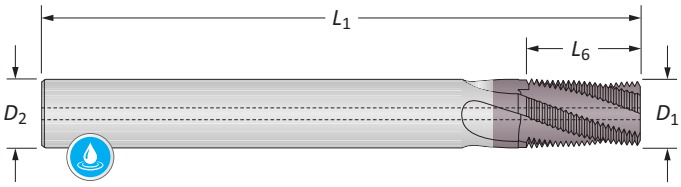


Pour commander une fraise à fileter avec un Weldon avec méplat, remplacer la désignation TM avec TW (Disponible avec une queue métrique de 6 mm et plus ou queue impérial 3/8 et plus)
Exemple : Queue cylindrique = **TM**NK0500-NPT | Queue Weldon avec méplat = **TW**NK0500-NPT
NOTE: Les queues Weldon avec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

Fraise à fileter carbure monobloc

NPTF | Arrosage central





NPTF | Arrosage central

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

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

E: 54 - 57
Légende E: 1

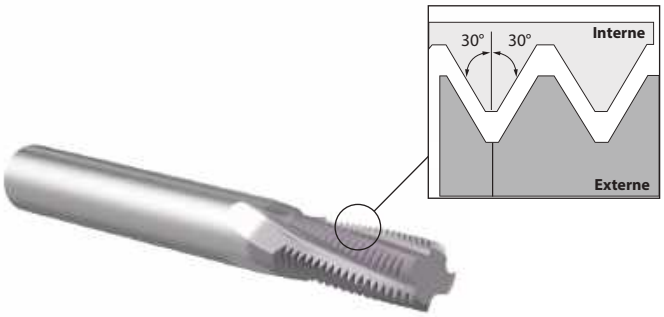
E: 4

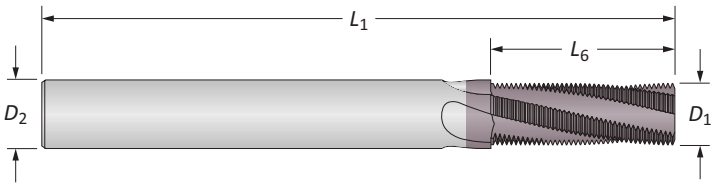
Weldon avec méplat

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

Fraise à fileter carbure monobloc

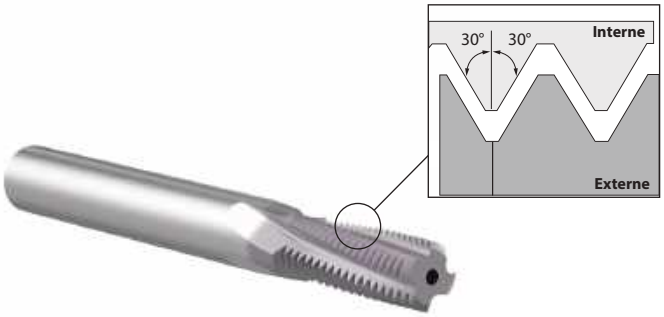
NPS

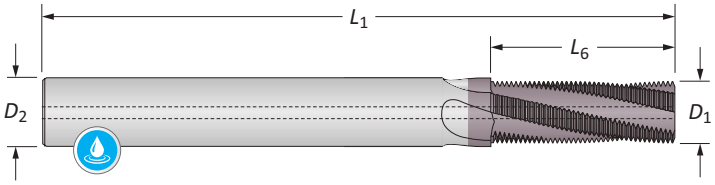




NPS | Sans arrosage

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





NPS | Arrosage central

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

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

E: 54 - 57
Légende E: 1

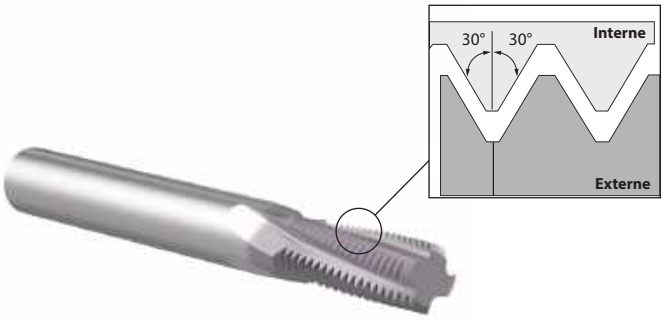
E: 4

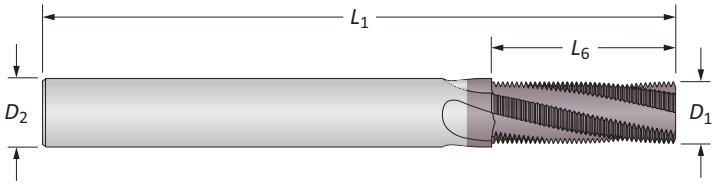
Weldon avec méplat

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

Fraise à fileter carbure monobloc

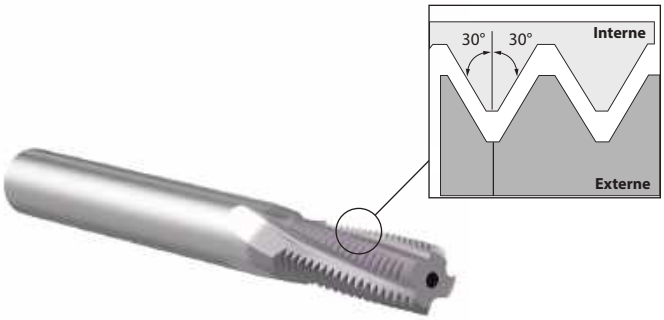
NPSF

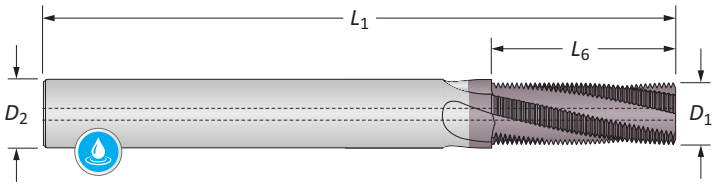




NPSF | Sans arrosage

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



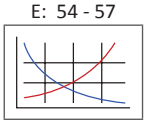


NPSF | Arrosage central

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

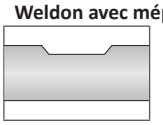
m = Métrique (mm)
i = Impérial (pouce)

E: 54 - 57
Légende E: 1



E: 4

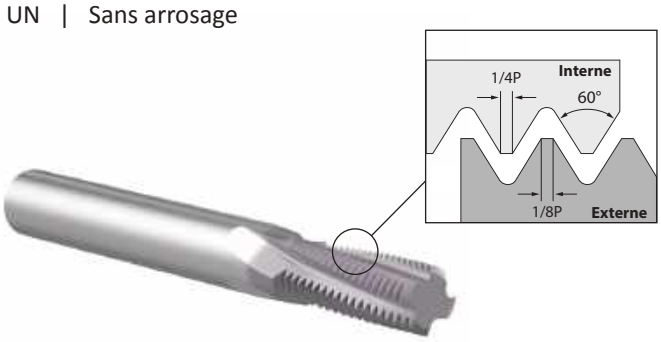
Weldon avec méplat

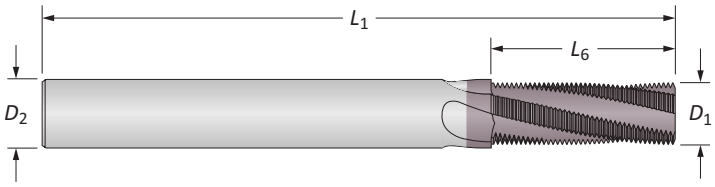


Pour commander une fraise à fileter avec un Weldon avec méplat, remplacer la désignation TM avec TW (Disponible avec une queue métrique de 6 mm et plus ou queue impérial 3/8 et plus)
Exemple : Queue cylindrique = TMNK0500-NPT | Queue Weldon avec méplat = TWNK0500-NPT
NOTE: Les queues Weldon avec méplat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

Fraise à fileter carbure monobloc

UN | Sans arrosage





UN | Sans arrosage

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

*Goujure droite.

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

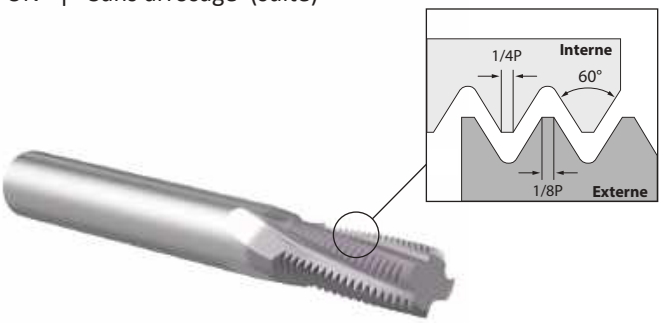
E: 54 - 57
Légende E: 1
E: 4

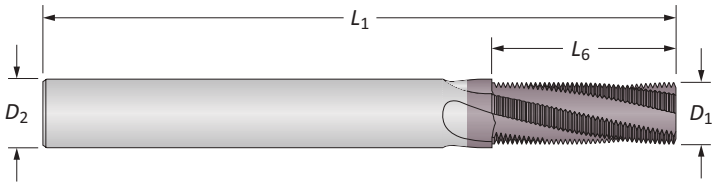
Weldon avec méplat

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

Fraise à fileter carbure monobloc

UN | Sans arrosage (suite)



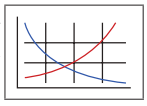


UN | Sans arrosage

	TPI (Filet par pouce)	Taille Ø du filet Min	Goujures	Fraise à fileter D_1	D_2	L_6	L_1	Référence ThreadMills USA™	AccuThread® 856
	18	5/16	3	5.95	6.00	17.00	58.00	**TM31218M**	**TMUK0313-18M**
	18	5/16	3	6.22	8.00	15.87	64.00	**HDTM31218M**	**–**
	18	9/16	4	9.90	10.00	22.65	73.00	**TM56218M**	**TMUK0563-18M**
	16	3/8	4	7.25	8.00	19.05	64.00	**TM37516M**	**TMUK0375-16M**
	16	3/8	4	7.62	10.00	19.05	84.00	**HDTM37516M**	**–**
	16	3/4	4	11.95	12.00	31.75	84.00	**TM75016M**	**TMUK0750-16M**
	14	7/16	4	7.75	8.00	20.00	64.00	**TM43714M**	**TMUK0438-14M**
	14	7/8	4	11.95	12.00	32.70	84.00	**TM87514M**	**TMUK0875-14M**
	13	1/2	4	9.40	10.00	23.50	73.00	**TM50013M**	**TMUK0500-13M**
	13	1/2	4	10.16	12.00	23.50	84.00	**HDTM50013M**	**–**
	12	9/16	4	9.90	10.00	23.35	73.00	**TM56212M**	**TMUK0563-12M**
ⓜ	12	3/4	4	11.95	12.00	31.75	84.00	**TM75012M**	**TMUK0750-12M**
	12	1	6	18.92	20.00	38.10	105.00	**TM10012M**	**–**
	11	5/8	4	11.95	12.00	32.40	84.00	**TM62511M**	**TMUK0625-11M**
	11	5/8	4	11.95	12.00	37.00	100.00	**TM62511M-XL**	**TMUK0625-11XLM**
	10	3/4	4	11.95	12.00	33.00	84.00	**TM75010M**	**TMUK0750-10M**
	10	3/4	4	11.95	12.00	40.70	100.00	**TM75010M-XL**	**TMUK0750-10XLM**
	9	7/8	4	15.75	16.00	36.75	93.00	**TM87509M**	**TMUK0875-9M**
	9	7/8	4	15.75	16.00	45.20	100.00	**TM87509M-XL**	**TMUK0875-9XLM**
	8	1	4	15.75	16.00	35.00	93.00	**TM10008M**	**TMUK1000-8M**
	8	1	6	19.90	20.00	50.80	115.00	**TM10008M-XL**	**TMUK1000-8XLM**
	7	1-1/8	5	19.90	20.00	36.30	105.00	**TM12507M**	**TMUK1125-7M**
	6	1-3/8	5	19.90	20.00	38.10	105.00	**TM13706M**	**TMUK1375-6M**

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

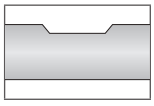
E: 54 - 57



Légende: E: 1

E: 4

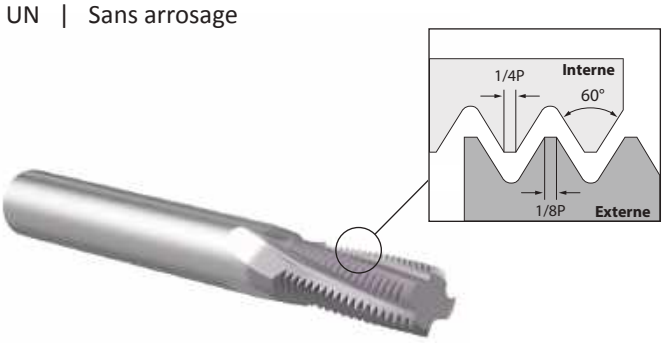
Weldon avec méplat

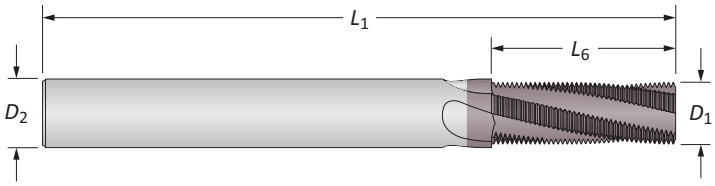


Pour commander une fraise à fileter avec un Weldon avec méplat, remplacer la désignation TM avec TW (Disponible avec une queue métrique de 6 mm et plus ou queue impérial 3/8 et plus)
Exemple : Queue cylindrique = **TM**NK0500-NPT | Queue Weldon avec méplat = **TW**NK0500-NPT
NOTE: Les queues Weldon avec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

Fraise à fileter carbure monobloc

UN | Sans arrosage





UN | Sans arrosage

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

*Goujure droite.

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

E: 54 - 57
Légende E: 1

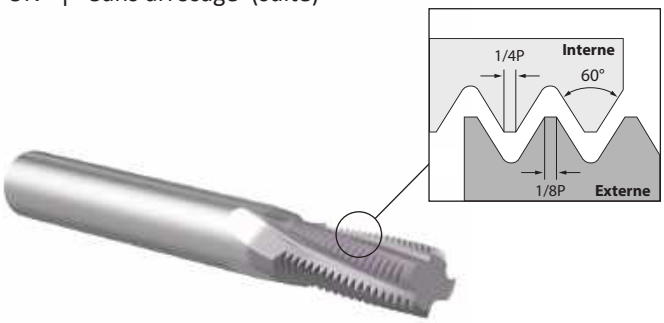
E: 4

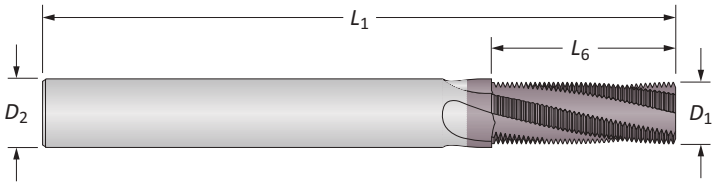
Weldon avec méplat

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

Fraise à fileter carbure monobloc

UN | Sans arrosage (suite)





UN | Sans arrosage

	TPI (Filet par pouce)	Taille Ø du filet Min	Goujures	Fraise à fileter D_1	D_2	L_6	L_1	Référence ThreadMills USA™	AccuThread® 856
	18	5/16	3	0.235	0.250	0.625	2.500	**TM31218**	**TMUK0313-18**
	18	5/16	3	0.245	0.312	0.625	3.000	**HDTM31218**	**–**
	18	9/16	4	0.370	0.375	0.875	3.500	**TM56218**	**TMUK0563-18**
	16	3/8	4	0.285	0.312	0.750	3.000	**TM37516**	**TMUK0375-16**
	16	3/8	4	0.300	0.375	0.750	3.500	**HDTM37516**	**–**
	16	3/4	4	0.490	0.500	1.250	3.500	**TM75016**	**TMUK0750-16**
	14	7/16	4	0.305	0.312	0.750	3.000	**TM43714**	**TMUK0438-14**
	14	7/8	4	0.490	0.500	1.250	3.500	**TM87514**	**TMUK0875-14**
	13	1/2	4	0.350	0.375	0.875	3.500	**TM50013**	**TMUK0500-13**
	13	1/2	4	0.400	0.500	0.875	3.500	**HDTM50013**	**–**
	12	9/16	4	0.370	0.375	0.875	3.500	**TM56212**	**TMUK0563-12**
ⓘ	12	3/4	4	0.495	0.500	1.250	3.500	**TM75012**	**TMUK0750-12**
	12	1	6	0.745	0.750	1.500	4.000	**TM10012**	**–**
	11	5/8	4	0.470	0.500	1.250	3.500	**TM62511**	**TMUK0625-11**
	11	5/8	4	0.470	0.500	1.455	3.500	**TM62511-XL**	**TMUK0625-11XL**
	10	3/4	4	0.495	0.500	1.250	3.500	**TM75010**	**TMUK0750-10**
	10	3/4	4	0.495	0.500	1.600	4.000	**TM75010-XL**	**TMUK0750-10XL**
	9	7/8	4	0.620	0.625	1.375	4.000	**TM87509**	**TMUK0875-9**
	9	7/8	4	0.620	0.625	1.778	4.000	**TM87509-XL**	**TMUK0875-9XL**
	8	1	4	0.620	0.625	1.375	4.000	**TM10008**	**TMUK1000-8**
	8	1	6	0.745	0.750	2.000	4.500	**TM10008-XL**	**TMUK1000-8XL**
	7	1-1/8	5	0.745	0.750	1.572	4.500	**TM12507**	**–**
	6	1-3/8	5	0.745	0.750	1.500	4.500	**TM13706**	**–**

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

E: 54 - 57
Légende E: 1

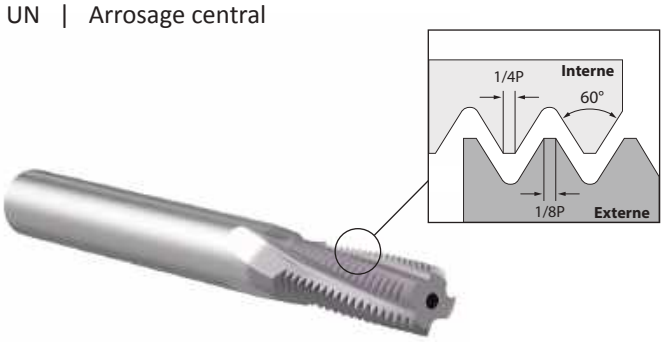
E: 4

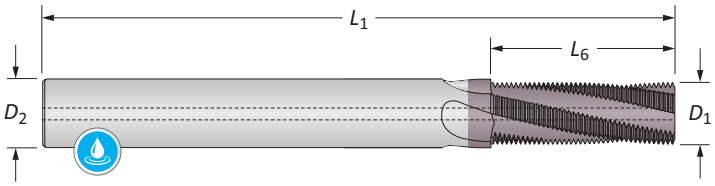
Weldon avec méplat

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

Fraise à fileter carbure monobloc

UN | Arrosage central





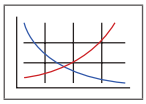
UN | Arrosage central

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

*Goujure droite.

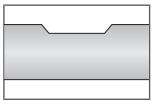
m = Métrique (mm)
i = Impérial (pouce)

E: 54 - 57
Légende E: 1



E: 4

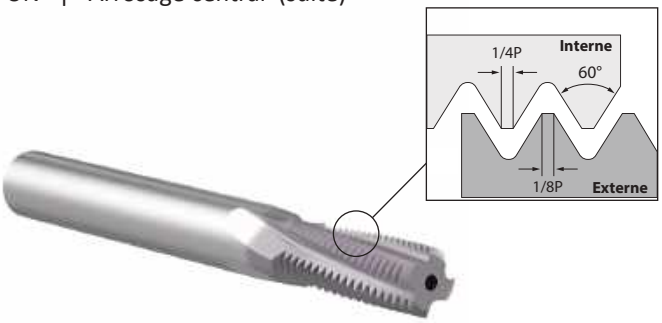
Weldon avec méplat

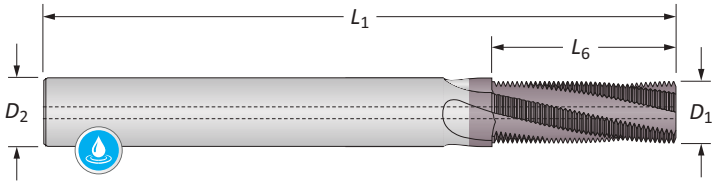


Pour commander une fraise à fileter avec un Weldon avec méplat, remplacer la désignation TM avec TW (Disponible avec une queue métrique de 6 mm et plus ou queue impérial 3/8 et plus)
Exemple : Queue cylindrique = **TM**NK0500-NPT | Queue Weldon avec méplat = **TW**NK0500-NPT
NOTE: Les queues Weldon avec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

Fraise à fileter carbure monobloc

UN | Arrosage central (suite)



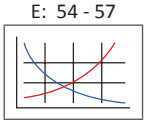


UN | Arrosage central

	TPI (Filet par pouce)	Taille Ø du filet Min	Goujures	Fraise à fileter D_1	D_2	L_6	L_1	Référence ThreadMills USA™
	18	5/16	3	5.95	6.00	17.00	58.00	**TM31218CHM**
	18	5/16	3	6.22	8.00	15.87	64.00	**HDTM31218CHM**
	18	9/16	4	9.90	10.00	22.65	84.00	**TM56218CHM**
	16	3/8	4	7.25	8.00	19.05	64.00	**TM37516CHM**
	16	3/8	4	7.62	10.00	19.05	84.00	**HDTM37516CHM**
	16	3/4	4	11.95	12.00	31.75	84.00	**TM75016CHM**
	14	7/16	4	7.75	8.00	20.00	64.00	**TM43714CHM**
	14	7/8	4	11.95	12.00	32.70	84.00	**TM87514CHM**
	13	1/2	4	9.40	10.00	23.50	84.00	**TM50013CHM**
	13	1/2	4	10.16	12.00	23.50	84.00	**HDTM50013CHM**
	12	9/16	4	9.90	10.00	23.35	84.00	**TM56212CHM**
m	12	3/4	4	11.95	12.00	31.75	84.00	**TM75012CHM**
	12	1	6	18.92	20.00	38.10	105.00	**TM10012CHM**
	11	5/8	4	11.95	12.00	32.40	84.00	**TM62511CHM**
	11	5/8	4	11.95	12.00	37.00	100.00	**TM62511CHM-XL**
	10	3/4	4	11.95	12.00	33.00	84.00	**TM75010CHM**
	10	3/4	4	11.95	12.00	40.70	100.00	**TM75010CHM-XL**
	9	7/8	4	15.75	16.00	36.75	93.00	**TM87509CHM**
	9	7/8	4	15.75	16.00	45.20	100.00	**TM87509CHM-XL**
	8	1	4	15.75	16.00	35.00	93.00	**TM10008CHM**
	8	1	6	19.90	20.00	50.80	115.00	**TM10008CHM-XL**
	7	1-1/8	5	19.90	20.00	36.10	105.00	**TM12507CHM**
	6	1-3/8	5	19.90	20.00	38.10	105.00	**TM13706CHM**

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

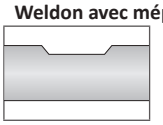
E: 54 - 57



Légende E: 1

E: 4

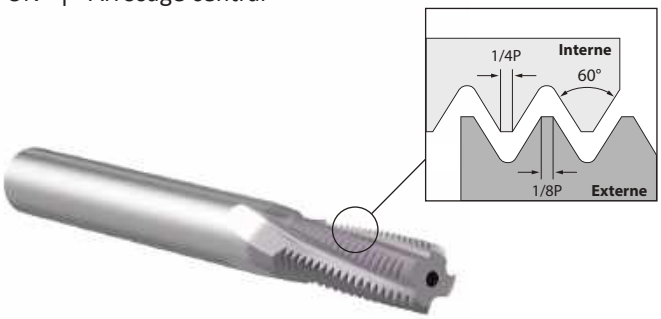
Weldon avec méplat

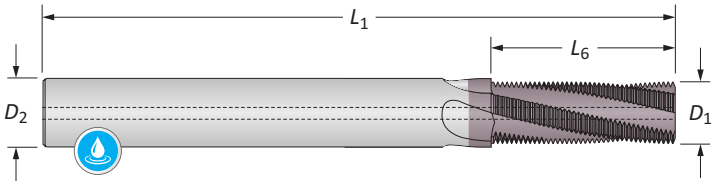


Pour commander une fraise à fileter avec un Weldon avec méplat, remplacer la désignation TM avec TW (Disponible avec une queue métrique de 6 mm et plus ou queue impérial 3/8 et plus)
Exemple : Queue cylindrique = **TM**NK0500-NPT | Queue Weldon avec méplat = **TW**NK0500-NPT
NOTE: Les queues Weldon avec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

Fraise à fileter carbure monobloc

UN | Arrosage central





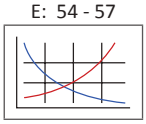
UN | Arrosage central

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

*Goujure droite.

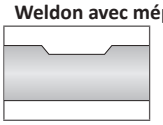
ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)

E: 54 - 57
Légende E: 1



E: 4

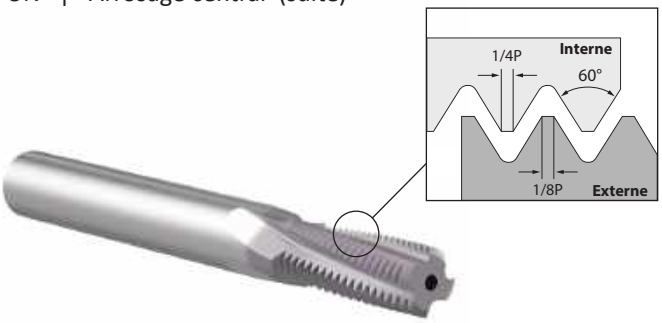
Weldon avec méplat

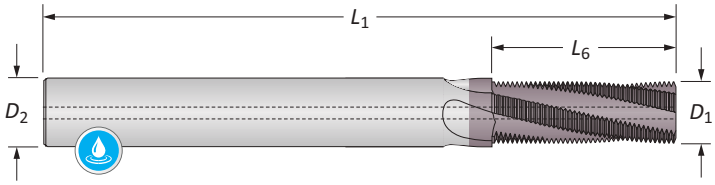


Pour commander une fraise à fileter avec un Weldon avec méplat, remplacer la désignation TM avec TW (Disponible avec une queue métrique de 6 mm et plus ou queue impérial 3/8 et plus)
Exemple : Queue cylindrique = **TM**NK0500-NPT | Queue Weldon avec méplat = **TW**NK0500-NPT
NOTE: Les queues Weldon avec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

Fraise à fileter carbure monobloc

UN | Arrosage central (suite)



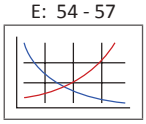


UN | Arrosage central

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

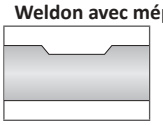
ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)

E: 54 - 57
Légende E: 1



E: 4

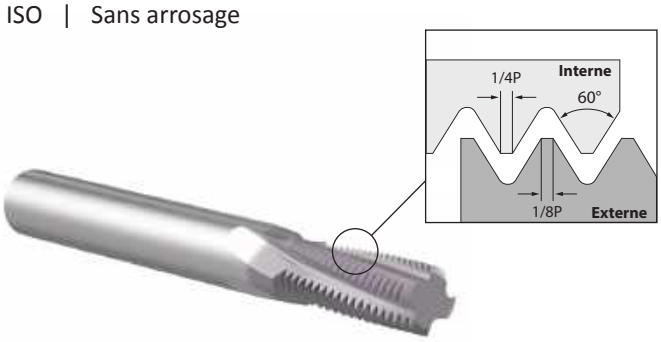
Weldon avec méplat

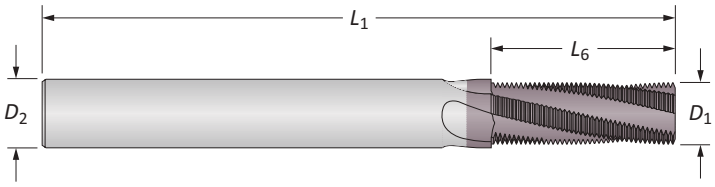


Pour commander une fraise à fileter avec un Weldon avec méplat, remplacer la désignation TM avec TW (Disponible avec une queue métrique de 6 mm et plus ou queue impérial 3/8 et plus)
Exemple : Queue cylindrique = **TM**NK0500-NPT | Queue Weldon avec méplat = **TW**NK0500-NPT
NOTE: Les queues Weldon avec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

Fraise à fileter carbure monobloc

ISO | Sans arrosage





ISO | Sans arrosage

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

*Goujure droite.

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

E: 54 - 57
Légende E: 1

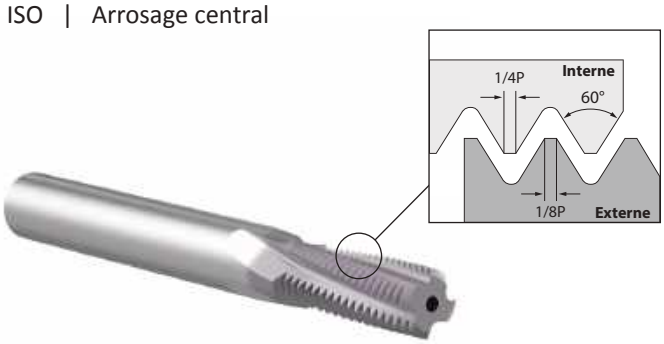
E: 4

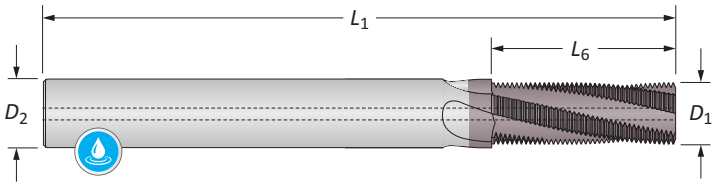
Weldon avec méplat

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

Fraise à fileter carbure monobloc

ISO | Arrosage central





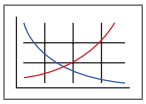
ISO | Arrosage central

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

*Goujure droite.

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

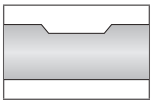
E: 54 - 57



Légende E: 1

E: 4

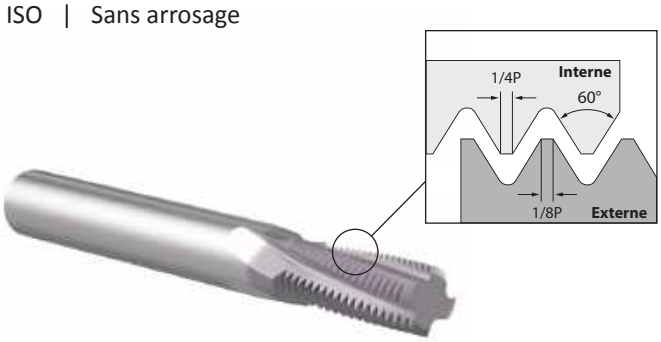
Weldon avec méplat

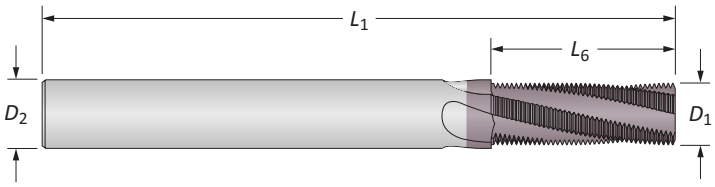


Pour commander une fraise à fileter avec un Weldon avec méplat, remplacer la désignation TM avec TW (Disponible avec une queue métrique de 6 mm et plus ou queue impérial 3/8 et plus)
Exemple : Queue cylindrique = **TM**NK0500-NPT | Queue Weldon avec méplat = **TW**NK0500-NPT
NOTE: Les queues Weldon avec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

Fraise à fileter carbure monobloc

ISO | Sans arrosage





ISO | Sans arrosage

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

*Goujure droite.

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

E: 54 - 57
Légende E: 1

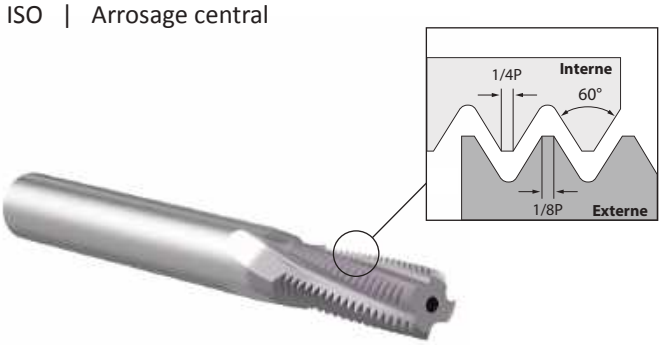
E: 4

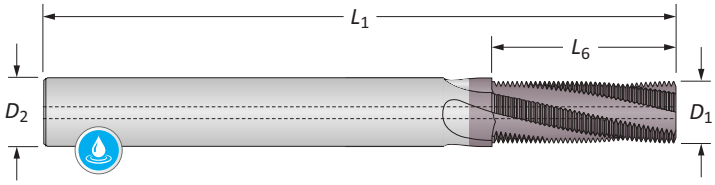
Weldon avec méplat

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

Fraise à fileter carbure monobloc

ISO | Arrosage central





ISO | Arrosage central

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

*Goujure droite.

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

E: 54 - 57
Légende E: 1

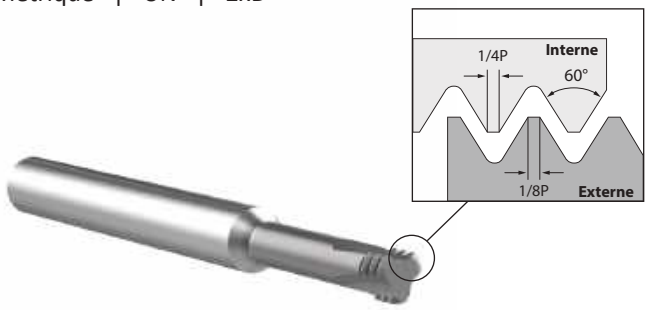
E: 4

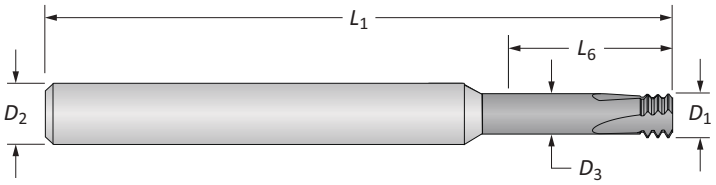
Weldon avec méplat

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

Fraise à fileter carbure monobloc

Métrique | UN | 2xD





UN | Sans arrosage

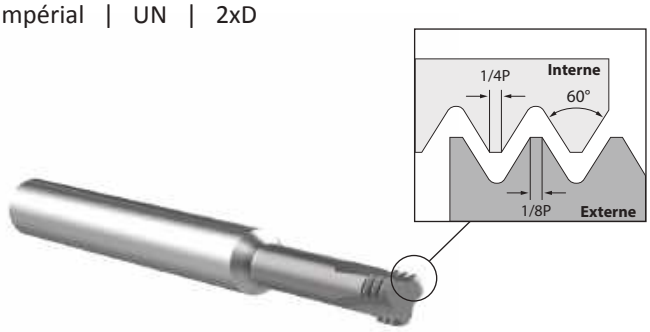
	TPI (Filet par pouce)	Taille Ø du filet Min	Goujures	Fraise à fileter D_1	D_3	D_2	L_6	L_1	Référence AccuThread® T3
	64	#1	3	1.40	0.89	6.00	3.81	63.00	**TM07364M-3T2X**
	56	#2	3	1.65	1.08	6.00	4.32	63.00	**TM08656M-3T2X**
	48	#3	3	1.91	1.24	6.00	5.08	63.00	**TM09948M-3T2X**
	40	#4	3	2.16	1.36	6.00	6.35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

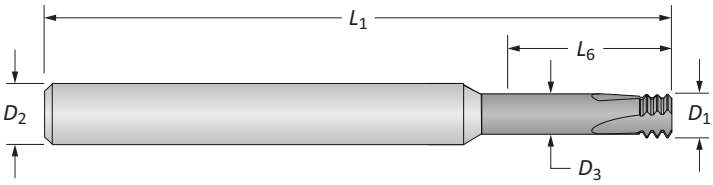
E: 58 - 59
Légende E: 1
E: 4

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

Fraise à fileter carbure monobloc

Impérial | UN | 2xD





UN | Sans arrosage

	TPI (Filet par pouce)	Taille Ø du filet Min	Goujures	Fraise à fileter D_1	D_3	D_2	L_6	L_1	Référence AccuThread® T3
	64	#1	3	0.055	0.035	0.250	0.150	2.500	**TM07364-3T2X**
	56	#2	3	0.065	0.042	0.250	0.170	2.500	**TM08656-3T2X**
	48	#3	3	0.075	0.049	0.250	0.200	2.500	**TM09948-3T2X**
	40	#4	3	0.085	0.054	0.250	0.250	2.500	**TM11240-3T2X**
	36	#8	3	0.130	0.095	0.250	0.350	2.500	**TM16436-3T2X**
	32	#6	3	0.100	0.061	0.250	0.280	2.500	**TM13832-3T2X**
	32	#8	3	0.126	0.087	0.250	0.370	2.500	**TM16432-3T2X**
	32	#10	3	0.145	0.106	0.250	0.410	2.500	**TM19032-3T2X**
	28	1/4	3	0.197	0.153	0.250	0.570	2.500	**TM25028-3T2X**
	24	#10	3	0.138	0.086	0.250	0.420	2.500	**TM19024-3T2X**
	24	5/16	3	0.260	0.208	0.312	0.670	2.500	**TM31224-3T2X**
	20	1/4	3	0.187	0.125	0.250	0.550	2.500	**TM25020-3T2X**
ⓘ	20	7/16	4	0.312	0.250	0.312	0.980	2.500	**TM43720-3T2X**
	18	5/16	3	0.236	0.168	0.250	0.670	2.500	**TM31218-3T2X**
	16	3/8	3	0.264	0.187	0.312	0.870	2.500	**TM37516-3T2X**
	16	3/4	4	0.495	0.414	0.500	1.500	3.500	**TM75016-3T2X**
	14	7/16	4	0.300	0.212	0.312	0.980	2.500	**TM43714-3T2X**
	14	7/8	4	0.620	0.528	0.625	1.750	4.000	**TM87514-3T2X**
	13	1/2	4	0.360	0.266	0.375	1.080	3.000	**TM50013-3T2X**
	12	9/16	4	0.410	0.308	0.500	1.240	3.500	**TM56212-3T2X**
	12	3/4	4	0.495	0.389	0.500	1.500	3.500	**TM75012-3T2X**
	11	5/8	4	0.470	0.355	0.500	1.250	3.500	**TM62511-3T2X**
	10	3/4	4	0.495	0.369	0.500	1.500	3.500	**TM75010-3T2X**
	9	7/8	4	0.620	0.480	0.625	1.750	4.000	**TM87509-3T2X**
	8	1	4	0.620	0.463	0.625	2.000	4.000	**TM10008-3T2X**

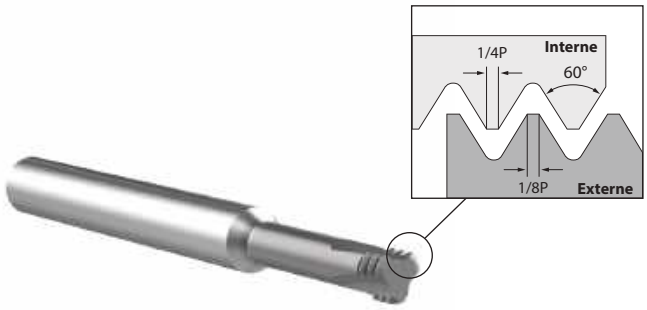
E: 58 - 59
Légende E: 1

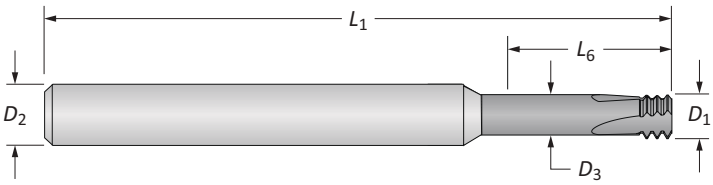
E: 4

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

Fraise à fileter carbure monobloc

UN | 3xD





UN | Sans arrosage

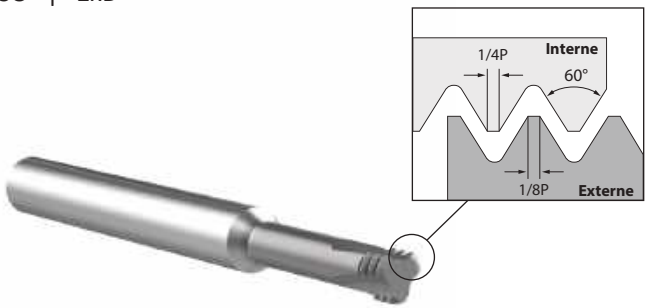
	TPI (Filet par pouce)	Taille Ø du filet Min	Goujures	Fraise à fileter D_1	D_3	D_2	L_6	L_1	Référence AccuThread® T3
m	40	#4	3	2.16	1.36	6.00	7.87	63.00	**TM11240M-3T3X**
	32	#6	3	2.54	1.55	6.00	10.41	63.00	**TM13832M-3T3X**
	32	#8	3	3.20	2.21	6.00	12.45	63.00	**TM16432M-3T3X**
	32	#10	3	3.68	2.70	6.00	14.99	63.00	**TM19032M-3T3X**
	28	1/4	3	5.00	3.88	6.00	19.05	63.00	**TM25028M-3T3X**
	24	#10	3	3.51	2.20	6.00	14.99	63.00	**TM19024M-3T3X**
	24	5/16	3	6.60	5.30	8.00	23.88	64.00	**TM31224M-3T3X**
	20	1/4	3	4.75	3.18	6.00	19.05	63.00	**TM25020M-3T3X**
	18	5/16	3	5.94	4.21	6.00	23.11	63.00	**TM31218M-3T3X**
	16	3/4	4	11.94	9.88	12.00	57.15	88.90	**TM75016M-3T3X**
	14	7/8	4	15.75	13.42	16.00	66.68	100.00	**TM87514M-3T3X**
	12	3/4	4	11.94	9.24	12.00	57.15	88.90	**TM75012M-3T3X**
	11	5/8	4	11.94	9.01	12.00	47.63	88.90	**TM62511M-3T3X**
	10	3/4	4	11.94	8.73	12.00	57.15	88.90	**TM75010M-3T3X**
	9	7/8	4	15.75	12.20	16.00	66.68	100.00	**TM87509M-3T3X**
	8	1	4	15.75	11.77	16.00	76.20	114.30	**TM10008M-3T3X**
i	40	#4	3	0.085	0.054	0.250	0.310	2.500	**TM11240-3T3X**
	32	#6	3	0.100	0.061	0.250	0.410	2.500	**TM13832-3T3X**
	32	#8	3	0.126	0.087	0.250	0.490	2.500	**TM16432-3T3X**
	32	#10	3	0.145	0.106	0.250	0.590	2.500	**TM19032-3T3X**
	28	1/4	3	0.197	0.153	0.250	0.750	2.500	**TM25028-3T3X**
	24	#10	3	0.138	0.086	0.250	0.590	2.500	**TM19024-3T3X**
	24	5/16	3	0.260	0.208	0.312	0.940	2.500	**TM31224-3T3X**
	20	1/4	3	0.187	0.125	0.250	0.750	2.500	**TM25020-3T3X**
	18	5/16	3	0.236	0.168	0.250	0.910	2.500	**TM31218-3T3X**
	16	3/4	4	0.495	0.414	0.500	2.250	4.000	**TM75016-3T3X**
	14	7/8	4	0.620	0.528	0.625	2.625	4.000	**TM87514-3T3X**
	12	3/4	4	0.495	0.389	0.500	2.250	4.000	**TM75012-3T3X**
	11	5/8	4	0.470	0.355	0.500	1.875	4.000	**TM62511-3T3X**
	10	3/4	4	0.495	0.369	0.500	2.250	4.000	**TM75010-3T3X**
	9	7/8	4	0.620	0.480	0.625	2.625	4.000	**TM87509-3T3X**
	8	1	4	0.620	0.463	0.625	3.000	4.500	**TM10008-3T3X**

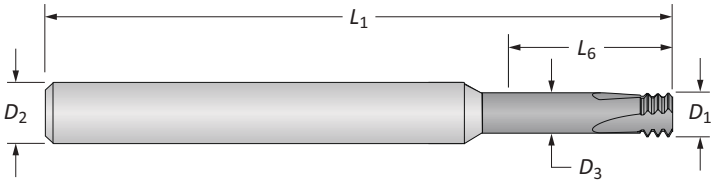
E: 58 - 59
Légende E: 1
E: 4

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

Fraise à fileter carbure monobloc

ISO | 2xD





ISO | Sans arrosage

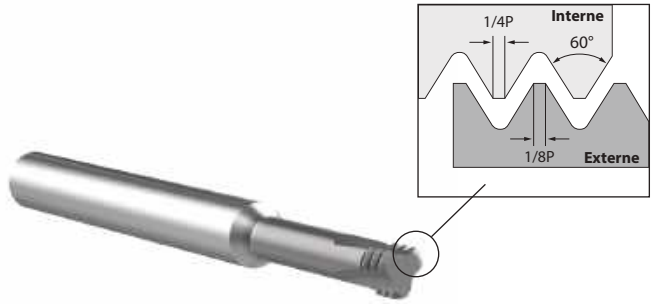
	Pas	Taille Ø du filet Min	Goujures	Fraise à fileter D_1	D_3	D_2	L_6	L_1	Référence AccuThread® T3
	0.35	M1.8	3	1.35	0.84	6.00	4.32	63.00	**TM18035M-3T2X**
	0.40	M2	3	1.55	1.04	6.00	4.60	63.00	**TM20040M-3T2X**
	0.45	M2.5	3	1.96	1.38	6.00	5.60	63.00	**TM25045M-3T2X**
	0.50	M3	3	2.36	1.73	6.00	6.60	63.00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

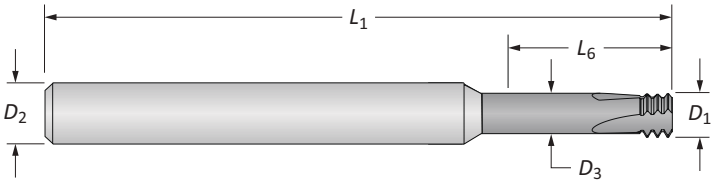
E: 58 - 59
Légende E: 1
E: 4

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

Fraise à fileter carbure monobloc

ISO | 3xD





ISO | Sans arrosage

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

E: 58 - 59
Légende E: 1
E: 4

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

Notes

Présentation fraise à fileter à plaquettes amovibles

Fixation à vis

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

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

Étape 1:
Glissez la plaquette dans la fente prévue.

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

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

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

Goujon centreur

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

Assemblage des fraises à fileter à plaquettes amovibles à goujon centreur

Étape 1 :
Glissez la plaquette de frais-age dans la fente prévue.

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

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

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

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

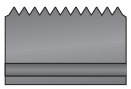
www.alliedmachine.com | +44 (0) 1384 400 900 | enquiries.eu@alliedmachine.com

Nomenclature

Plaquettes amovibles AccuThread® 856

TP	075	K	–	UN	32	I
1	2	3		4	5	6

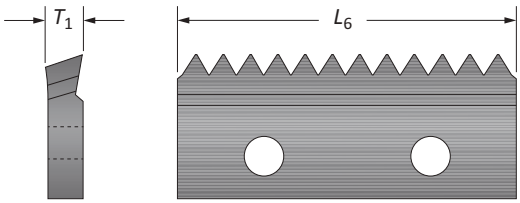
Fixation à vis


Fixation à goujon centreur

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

Plaquette remplaçable

Symbole	Attribut
L_6	Longueur plaquette
T_1	Épaisseur plaquette



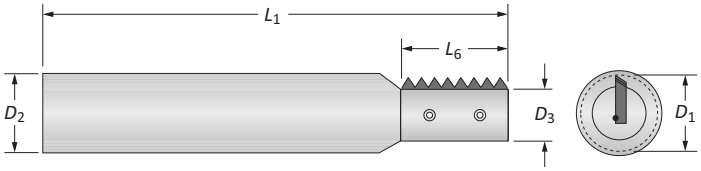
Porte-outil AccuThread® 856

THT	–	0400	–	1F	075	M
1		2		3	4	5

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

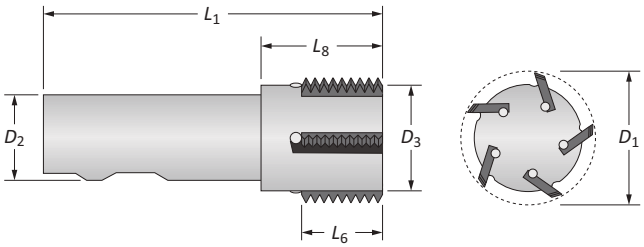
2. Diamètre outil	3. Queue	
0400 = 0.400	**1F** = 1 goujure	**6F** = 6 goujures
	2F = 2 goujures	**7F** = 7 goujures
	3F = 3 goujures	**8F** = 8 goujures
	5F = 5 goujures	

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



Porte-outil avec fixation à vis

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

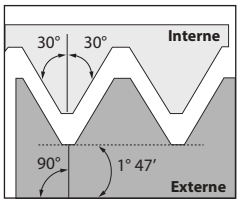


Porte-outil avec goujon centreur

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

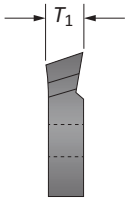
Plaquettes AccuThread® 856

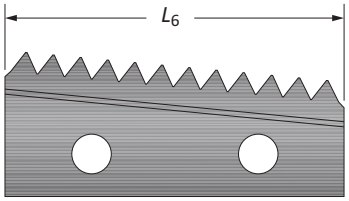
Fixation à vis | NPT / NPTF



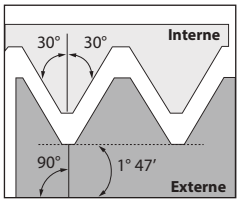
NPT

Interne / Externe



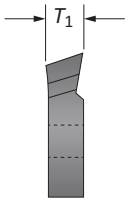


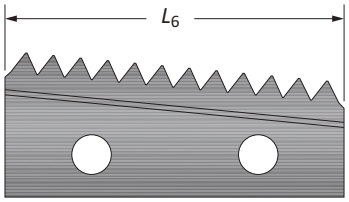
TPI (Filet par pouce)	Plaquette L_6 mm	Plaquette L_6 pouce	Plaquette T_1 mm	Plaquette T_1 pouce	Référence NPT Interne/Externe
18	19.05	0.750	2.03	0.080	**TP075K-NPT18**
14	25.40	1.000	3.56	0.140	**TP100K-NPT14**



NPTF

Interne / Externe





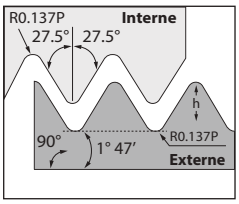
TPI (Filet par pouce)	Plaquette L_6 mm	Plaquette L_6 pouce	Plaquette T_1 mm	Plaquette T_1 pouce	Référence NPTF Interne/Externe
18	19.05	0.750	2.03	0.080	**TP075K-NPTF18**
14	25.40	1.000	3.56	0.140	**TP100K-NPTF14**

E: 60 - 63
Légende E: 1
E: 36
E: 43

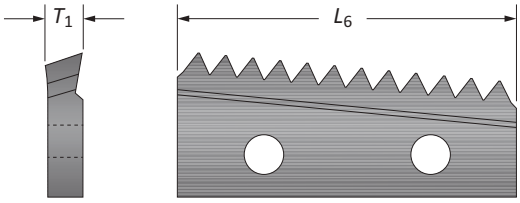
Plaquettes conditionnées par 2

Plaquettes AccuThread® 856

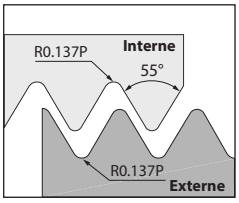
Fixation à vis | BSPT / BSPP



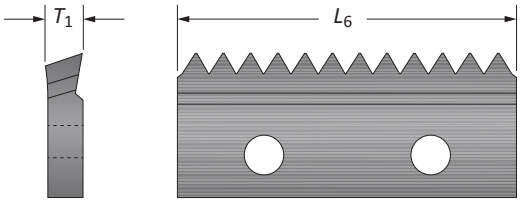
BSPT
Interne / Externe



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



BSPP
Interne / Externe



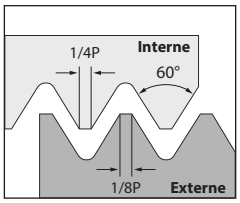
TPI (Filet par pouce)	Plaquette L_6 mm	L_6 pouce	T_1 mm	T_1 pouce	Référence BSPP Interne/Externe
19	19.05	0.750	2.03	0.080	**TP075K-BSPP19**
19	25.40	1.000	3.56	0.140	**TP100K-BSPP19**
14	25.40	1.000	3.56	0.140	**TP100K-BSPP14**

E: 60 - 63
E: 36
E: 43
Légende E: 1

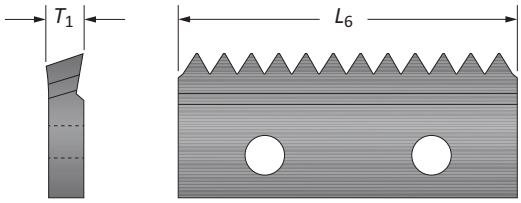
Plaquettes conditionnées par 2

Plaquettes AccuThread® 856

Fixation à vis | UN

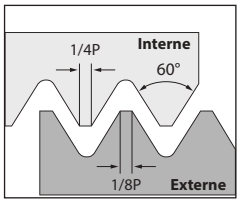


UN
Interne

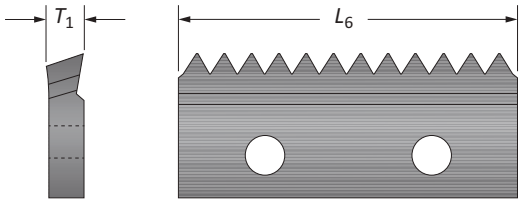


TPI (Filet par pouce)	Plaquette L_6 mm	Plaquette L_6 pouce	Plaquette T_1 mm	Plaquette T_1 pouce	Référence UN Interne
32	19.05	0.750	2.03	0.080	**TP075K-UN32I**
32	25.40	1.000	3.56	0.140	**TP100K-UN32I**
24	19.05	0.750	2.03	0.080	**TP075K-UN24I**
24	25.40	1.000	3.56	0.140	**TP100K-UN24I**
20	19.05	0.750	2.03	0.080	**TP075K-UN20I**
20	25.40	1.000	3.56	0.140	**TP100K-UN20I**
18	19.05	0.750	2.03	0.080	**TP075K-UN18I**
18	25.40	1.000	3.56	0.140	**TP100K-UN18I**
16	19.05	0.750	2.03	0.080	**TP075K-UN16I**
16	25.40	1.000	3.56	0.140	**TP100K-UN16I**
14	25.40	1.000	3.56	0.140	**TP100K-UN14I**
13	25.40	1.000	3.56	0.140	**TP100K-UN13I**
12	25.40	1.000	3.56	0.140	**TP100K-UN12I**
10*	25.40	1.000	3.56	0.140	**TP100K-UN10I***

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



UN
Externe



TPI (Filet par pouce)	Plaquette L_6 mm	Plaquette L_6 pouce	Plaquette T_1 mm	Plaquette T_1 pouce	Référence UN Externe
32	19.05	0.750	2.03	0.080	**TP075K-UN32E**
32	25.40	1.000	3.56	0.140	**TP100K-UN32E**
24	19.05	0.750	2.03	0.080	**TP075K-UN24E**
24	25.40	1.000	3.56	0.140	**TP100K-UN24E**
20	19.05	0.750	2.03	0.080	**TP075K-UN20E**
20	25.40	1.000	3.56	0.140	**TP100K-UN20E**
18	19.05	0.750	2.03	0.080	**TP075K-UN18E**
18	25.40	1.000	3.56	0.140	**TP100K-UN18E**
16	19.05	0.750	2.03	0.080	**TP075K-UN16E**
16	25.40	1.000	3.56	0.140	**TP100K-UN16E**
14	25.40	1.000	3.56	0.140	**TP100K-UN14E**
13	25.40	1.000	3.56	0.140	**TP100K-UN13E**
12	25.40	1.000	3.56	0.140	**TP100K-UN12E**
10*	25.40	1.000	3.56	0.140	**TP100K-UN10E***

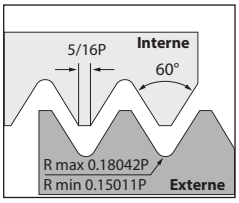
*Cet article n'est utilisé qu'avec le THN-0611-1F100. Le corps réduit permet de produire un 3/4"-10 UN/UNJ.

E: 60 - 63
Légende E: 1
E: 36
E: 43

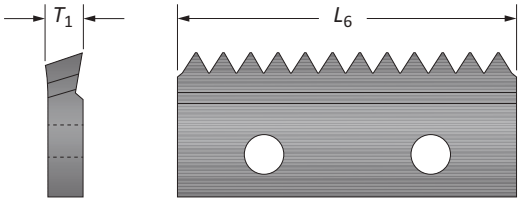
Plaquettes conditionnées par 2

Plaquettes AccuThread® 856

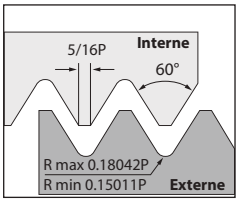
Fixation à vis | UNJ



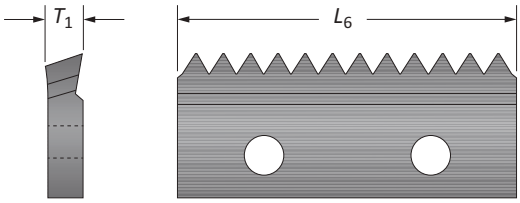
UNJ
Interne



TPI (Filet par pouce)	Plaquette L_6 mm	L_6 pouce	T_1 mm	T_1 pouce	Référence UNJ Interne
32	19.05	0.750	2.03	0.080	**TP075K-UNJ32I**
32	25.40	1.000	3.56	0.140	**TP100K-UNJ32I**
24	19.05	0.750	2.03	0.080	**TP075K-UNJ24I**
24	25.40	1.000	3.56	0.140	**TP100K-UNJ24I**
20	19.05	0.750	2.03	0.080	**TP075K-UNJ20I**
20	25.40	1.000	3.56	0.140	**TP100K-UNJ20I**
18	19.05	0.750	2.03	0.080	**TP075K-UNJ18I**
18	25.40	1.000	3.56	0.140	**TP100K-UNJ18I**
16	19.05	0.750	2.03	0.080	**TP075K-UNJ16I**
16	25.40	1.000	3.56	0.140	**TP100K-UNJ16I**
14	25.40	1.000	3.56	0.140	**TP100K-UNJ14I**
12	25.40	1.000	3.56	0.140	**TP100K-UNJ12I**



UNJ
Externe



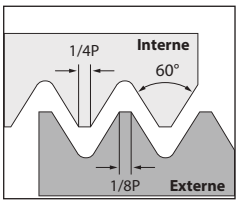
TPI (Filet par pouce)	Plaquette L_6 mm	L_6 pouce	T_1 mm	T_1 pouce	Référence UNJ Externe
32	19.05	0.750	2.03	0.080	**TP075K-UNJ32E**
32	25.40	1.000	3.56	0.140	**TP100K-UNJ32E**
24	19.05	0.750	2.03	0.080	**TP075K-UNJ24E**
24	25.40	1.000	3.56	0.140	**TP100K-UNJ24E**
20	19.05	0.750	2.03	0.080	**TP075K-UNJ20E**
20	25.40	1.000	3.56	0.140	**TP100K-UNJ20E**
18	19.05	0.750	2.03	0.080	**TP075K-UNJ18E**
18	25.40	1.000	3.56	0.140	**TP100K-UNJ18E**
16	19.05	0.750	2.03	0.080	**TP075K-UNJ16E**
16	25.40	1.000	3.56	0.140	**TP100K-UNJ16E**
12	25.40	1.000	3.56	0.140	**TP100K-UNJ12E**

Légende E: 1
E: 60 - 63
E: 36
E: 43

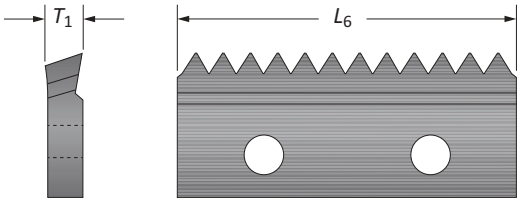
Plaquettes conditionnées par 2

Plaquettes AccuThread® 856

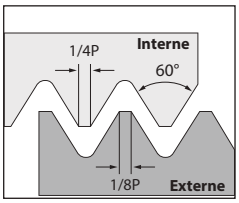
Fixation à vis | ISO



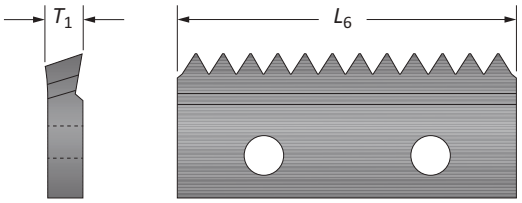
ISO
Interne



Pas	Plaquette L_6 mm	Plaquette L_6 pouce	Plaquette T_1 mm	Plaquette T_1 pouce	Référence ISO Interne
0.5	19.05	0.5	2.03	0.080	**TP075K-M0.5I**
1.0	19.05	1.0	2.03	0.080	**TP075K-M1.0I**
1.0	24.40	1.0	3.56	0.140	**TP100K-M1.0I**
1.25	19.05	1.25	2.03	0.080	**TP075K-M1.25I**
1.5	19.05	1.5	2.03	0.080	**TP075K-M1.5I**
1.5	25.40	1.5	3.56	0.140	**TP100K-M1.5I**
2.0	25.40	2.0	3.56	0.140	**TP100K-M2.0I**



ISO
Externe



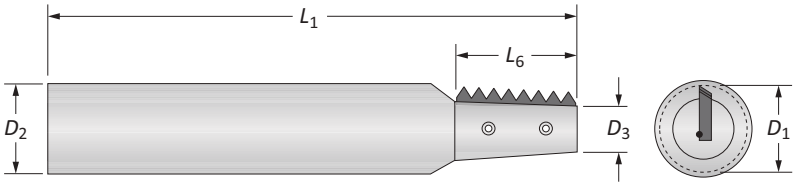
Pas	Plaquette L_6 mm	Plaquette L_6 pouce	Plaquette T_1 mm	Plaquette T_1 pouce	Référence ISO Externe
1.0	19.05	1.5	2.03	0.080	**TP100K-M1.0E**
1.5	25.40	1.5	3.56	0.140	**TP100K-M1.5E**
2.0	25.40	2.0	3.56	0.140	**TP100K-M2.0E**

E: 60 - 63
Légende E: 1
E: 36
E: 43

Plaquettes conditionnées par 2

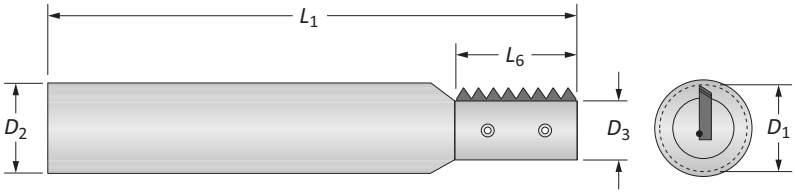
Porte-outils AccuThread® 856

Fixation à vis



Porte-outils coniques | NPT / NPTF / BSPT

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



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

	Porte-outil									
	D_1	D_3	D_2	L_6	L_1	Goujures	Référence	Plaquettes	Vis	Tournevis
m	10.01	6.35	13.00	19.05	76.20	1	**THN-0394-1F075M**	TP075K...	TMS-250	8T-8
	15.88	11.58	25.00	25.40	88.90	1	**THN-0625-1F100M**	TP100K...	TMS-40	8T-9
i	0.394	0.250	0.500	0.750	3.000	1	**THN-0394-1F075**	TP075K...	TMS-250	8T-8
	0.611	0.383	0.750	1.000	3.500	1	**THN-0611-1F100**	*SEE NOTE	TMS-40	8T-9
	0.625	0.454	0.750	1.000	3.500	1	**THN-0625-1F100**	TP100K...	TMS-40	8T-9

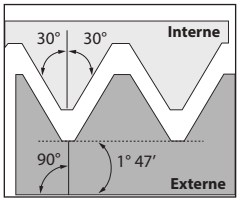
*REMARQUE : Seules les plaquettes UN/UNJ 10 TPI peuvent être utilisées dans ce porte-outil. Veuillez vous référer aux plaquettes aux pages E : 38-39.

E: 36
Légende E: 1
E: 38 - 42

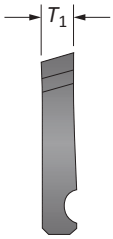
m = Métrique (mm)
i = Impérial (pouce)

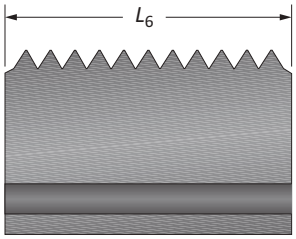
Plaquettes AccuThread® 856

Goujon centreur | NPT / NPTF / BSPT

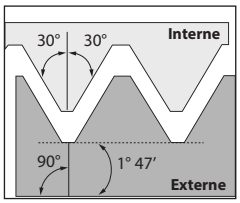


NPT
Interne / Externe

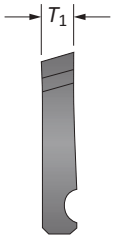


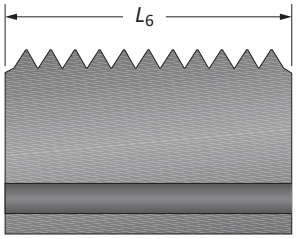


TPI (Filet par pouce)	Plaquette L_6 mm	Plaquette L_6 pouce	Plaquette T_1 mm	Plaquette T_1 pouce	Référence NPT Interne/Externe
11.5	38.10	1.500	3.56	0.140	**TN150K-NPT11.5**
8	38.10	1.500	3.56	0.140	**TN150K-NPT8**

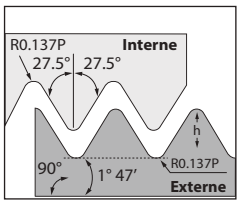


NPTF
Interne / Externe

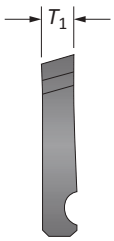


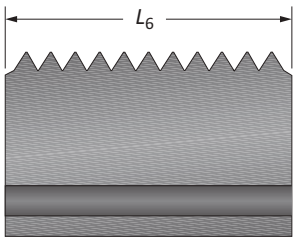


TPI (Filet par pouce)	Plaquette L_6 mm	Plaquette L_6 pouce	Plaquette T_1 mm	Plaquette T_1 pouce	Référence NPTF Interne/Externe
11.5	38.10	1.500	3.56	0.140	**TN150K-NPTF11.5**
8	38.10	1.500	3.56	0.140	**TN150K-NPTF8**



BSPT
Interne / Externe





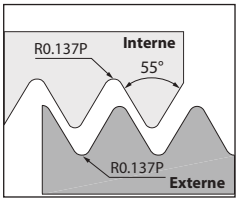
TPI (Filet par pouce)	Plaquette L_6 mm	Plaquette L_6 pouce	Plaquette T_1 mm	Plaquette T_1 pouce	Référence BSPT Interne/Externe
11	38.10	1.500	3.56	0.140	**TN150K-BSPT11**

E: 60 - 63
Légende E: 1
E: 36
E: 50 - 51

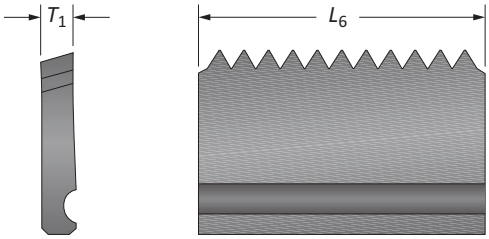
Plaquettes conditionnées par 2

Plaquettes AccuThread® 856

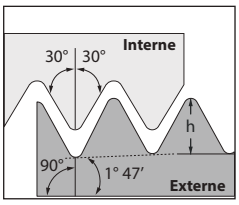
Goujon centreur | BSPP / API-ROUND / ACME



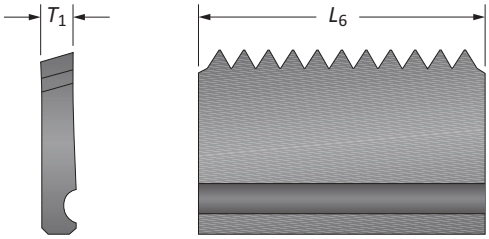
BSPP
Interne / Externe



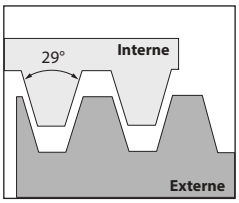
TPI (Filet par pouce)	Plaquette L_6 mm	Plaquette L_6 pouce	Plaquette T_1 mm	Plaquette T_1 pouce	Référence BSPP Interne/Externe
11	38.10	1.500	3.56	0.140	**TN150K-BSPP11**



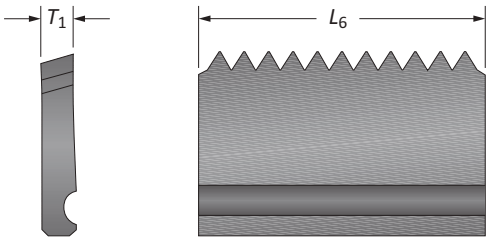
API-ROUND
Interne / Externe



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



ACME
Profile entier



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

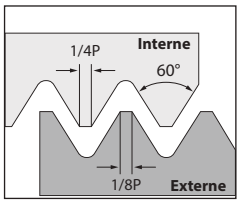
Légende E: 1

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

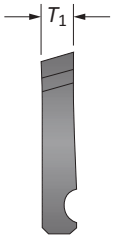
Plaquettes conditionnées par 2

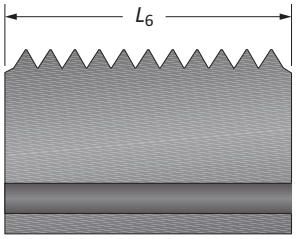
Plaquettes AccuThread® 856

Goujon centreur | UN



UN
Interne





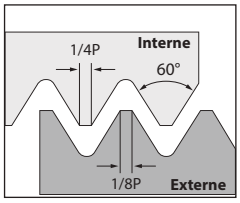
TPI (Filet par pouce)	Plaquette L_6 mm	L_6 pouce	T_1 mm	T_1 pouce	Référence UN Interne
32	25.40	1.000	3.56	0.140	**TN100K-UN32I**
24	25.40	1.000	3.56	0.140	**TN100K-UN24I**
24	38.10	1.500	3.56	0.140	**TN150K-UN24I**
20	25.40	1.000	3.56	0.140	**TN100K-UN20I**
20	38.10	1.500	3.56	0.140	**TN150K-UN20I**
18	25.40	1.000	3.56	0.140	**TN100K-UN18I**
18	38.10	1.500	3.56	0.140	**TN150K-UN18I**
16	25.40	1.000	3.56	0.140	**TN100K-UN16I**
16	38.10	1.500	3.56	0.140	**TN150K-UN16I**
14	38.10	1.500	3.56	0.140	**TN150K-UN14I**
12	25.40	1.000	3.56	0.140	**TN100K-UN12I**
12	38.10	1.500	3.56	0.140	**TN150K-UN12I**
10	25.40	1.000	3.56	0.140	**TN100K-UN10I**
10	38.10	1.500	3.56	0.140	**TN150K-UN10I**
8	25.40	1.000	3.56	0.140	**TN100K-UN8I**
8	38.10	1.500	3.56	0.140	**TN150K-UN8I**
7	25.40	1.000	3.56	0.140	**TN100K-UN7I**
7	38.10	1.500	3.56	0.140	**TN150K-UN7I**
6	38.10	1.500	3.56	0.140	**TN150K-UN6I**

E: 60 - 63
Légende E: 1
E: 36
E: 50 - 51

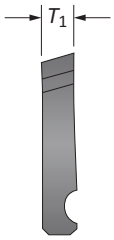
Plaquettes conditionnées par 2

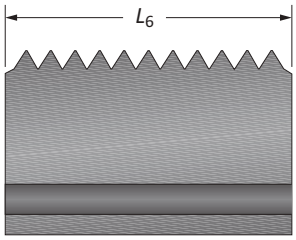
Plaquettes AccuThread® 856

Goujon centreur | UN



UN
Externe





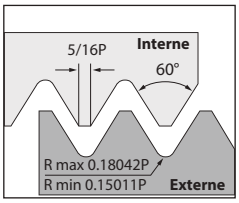
TPI (Filet par pouce)	Plaquette L_6 mm	L_6 pouce	T_1 mm	T_1 pouce	Référence UN Externe
32	25.40	1.000	3.56	0.140	**TN100K-UN32E**
24	25.40	1.000	3.56	0.140	**TN100K-UN24E**
20	25.40	1.000	3.56	0.140	**TN100K-UN20E**
20	38.10	1.500	3.56	0.140	**TN150K-UN20E**
18	25.40	1.000	3.56	0.140	**TN100K-UN18E**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

E: 60 - 63
E: 36
E: 50 - 51
Légende E: 1

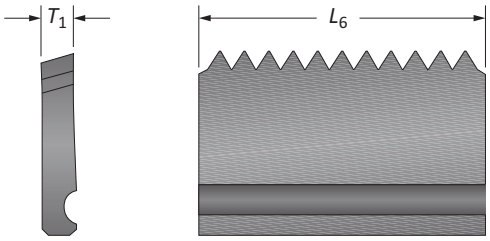
Plaquettes conditionnées par 2

Plaquettes AccuThread® 856

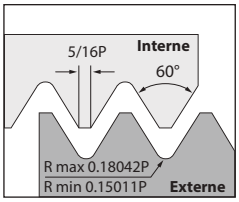
Goujon centreur | UNJ



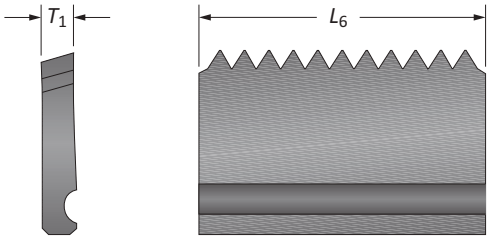
UNJ
Interne



TPI (Filet par pouce)	Plaquette L_6 mm	L_6 pouce	T_1 mm	T_1 pouce	Référence UNJ Interne
32	25.40	1.000	3.56	0.140	**TN100K-UNJ32I**
24	25.40	1.000	3.56	0.140	**TN100K-UNJ24I**
24	38.10	1.500	3.56	0.140	**TN150K-UNJ24I**
20	25.40	1.000	3.56	0.140	**TN100K-UNJ20I**
20	38.10	1.500	3.56	0.140	**TN150K-UNJ20I**
18	25.40	1.000	3.56	0.140	**TN100K-UNJ18I**
18	38.10	1.500	3.56	0.140	**TN150K-UNJ18I**
16	25.40	1.000	3.56	0.140	**TN100K-UNJ16I**
16	38.10	1.500	3.56	0.140	**TN150K-UNJ16I**
12	25.40	1.000	3.56	0.140	**TN100K-UNJ12I**
12	38.10	1.500	3.56	0.140	**TN150K-UNJ12I**
8	38.10	1.500	3.56	0.140	**TN150K-UNJ8I**

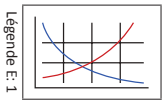


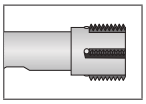
UNJ
Externe



TPI (Filet par pouce)	Plaquette L_6 mm	L_6 pouce	T_1 mm	T_1 pouce	Référence UNJ Externe
32	25.40	1.000	3.56	0.140	**TN100K-UNJ32E**
24	25.40	1.000	3.56	0.140	**TN100K-UNJ24E**
24	38.10	1.500	3.56	0.140	**TN150K-UNJ24E**
20	25.40	1.000	3.56	0.140	**TN100K-UNJ20E**
20	38.10	1.500	3.56	0.140	**TN150K-UNJ20E**
18	25.40	1.000	3.56	0.140	**TN100K-UNJ18E**
18	38.10	1.500	3.56	0.140	**TN150K-UNJ18E**
16	25.40	1.000	3.56	0.140	**TN100K-UNJ16E**
16	38.10	1.500	3.56	0.140	**TN150K-UNJ16E**
12	25.40	1.000	3.56	0.140	**TN100K-UNJ12E**
12	38.10	1.500	3.56	0.140	**TN150K-UNJ12E**
8	38.10	1.500	3.56	0.140	**TN150K-UNJ8E**

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

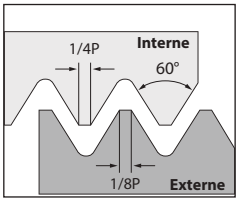




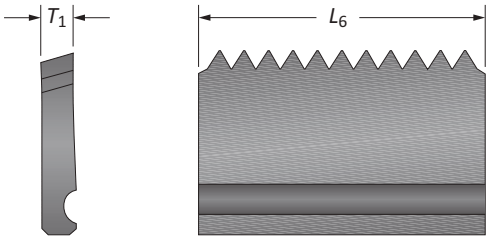
Plaquettes conditionnées par 2

Plaquettes AccuThread® 856

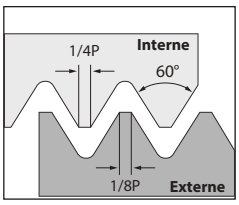
Goujon centreur | ISO



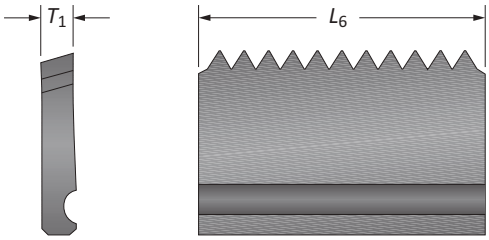
ISO
Interne



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



ISO
Externe



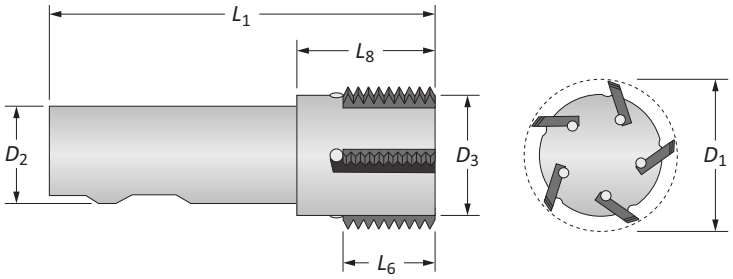
Pas	Plaquette L_6 mm	Plaquette L_6 pouce	Plaquette T_1 mm	Plaquette T_1 pouce	Référence ISO Externe
2.0	38.10	1.500	3.56	0.140	**TN150K-M2.0E**
4.0	38.10	1.500	3.56	0.140	**TN150K-M4.0E**
4.5	38.10	1.500	3.56	0.140	**TN150K-M4.5E**
5.0	38.10	1.500	3.56	0.140	**TN150K-M5.0E**
6.0	38.10	1.500	3.56	0.140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

E: 60 - 63
E: 36
E: 50 - 51
Légende E: 1

Plaquettes conditionnées par 2

Porte-outils à fixation à goujon ccentreur AccuThread®

Queue Weldon



Coupe positive

	D_1 Standard	D_1 Surdimensionné*	Porte-outil D_3	L_8	L_6	L_1	D_2	Arrosage	Goujures	Référence	Plaquettes	Vis	Clé	Goujon
m	24.61	–	19.05	35.05	25.40	114.30	25.00	N	2	**THP-0969-2F100M**	TN100K...	TMSS-3	3/32	TMP-1
	44.58	–	38.10	57.15	25.40	101.60	32.00	Y	5	**THP-1755-5F100M**	TN100K...	TMSS-2	3/32	TMP-1
	23.67	27.00	18.34	48.44	38.10	114.30	25.00	N	1	**THP-0932-1F150M**	TN150K...	TMSS-2	3/32	TMP-2
	24.61	27.94	19.05	50.80	38.10	114.30	25.00	N	2	**THP-0969-2F150M**	TN150K...	TMSS-3	3/32	TMP-2
	28.35	31.67	20.63	50.80	38.10	114.30	25.00	Y	3	**THP-1116-3F150M**	TN150K...	TMSS-3	3/32	TMP-2
	44.58	47.93	38.10	57.15	38.10	114.30	32.00	Y	5	**THP-1755-5F150M**	TN150K...	TMSS-2	3/32	TMP-2
i	0.969	–	0.750	1.38	1.000	4.500	1.000	N	2	**THP-0969-2F100**	TN100K...	TMSS-3	3/32	TMP-1
	1.755	–	1.500	2.25	1.000	4.000	1.250	Y	5	**THP-1755-5F100**	TN100K...	TMSS-2	3/32	TMP-1
	0.932	1.063	0.722	1.90	1.500	4.500	1.000	N	1	**THP-0932-1F150**	TN150K...	TMSS-2	3/32	TMP-2
	0.969	1.100	0.750	2.00	1.500	4.500	1.000	N	2	**THP-0969-2F150**	TN150K...	TMSS-3	3/32	TMP-2
	1.116	1.247	0.812	2.00	1.500	4.500	1.000	Y	3	**THP-1116-3F150**	TN150K...	TMSS-3	3/32	TMP-2
	1.755	1.887	1.500	2.25	1.500	4.500	1.250	Y	5	**THP-1755-5F150**	TN150K...	TMSS-2	3/32	TMP-2

*Voir la note au bas de la page.

Coupe neutre

	D_1 Standard	D_1 Surdimensionné*	Porte-outil D_3	L_8	L_6	L_1	D_2	Arrosage	Goujures	Référence	Plaquettes	Vis	Clé	Goujon
m	28.35	31.67	20.63	50.80	38.10	114.30	25.00	Y	3	**TNR-1116-3F150M**	TN150K...	TMSS-3	3/32	TMP-2
	44.58	47.93	38.10	57.15	38.10	114.30	32.00	Y	5	**TNR-1755-5F150M**	TN150K...	TMSS-2	3/32	TMP-2
i	1.116	1.247	0.812	2.00	1.500	4.500	1.000	Y	3	**TNR-1116-3F150**	TN150K...	TMSS-3	3/32	TMP-2
	1.755	1.887	1.500	2.25	1.500	4.531	1.250	Y	5	**TNR-1755-5F150**	TN150K...	TMSS-2	3/32	TMP-2

*Voir la note au bas de la page.

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

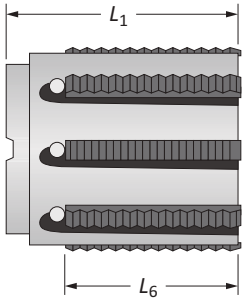
NPT 8 NPTF 11.5 NPTF 8	API 8	Métrique 6.0 Métrique 5.0 Métrique 4.5	ACME 5 ACME 6

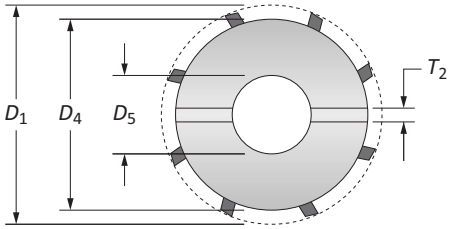
E: 36
Légende E: 1
E: 44 - 49

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

Porte-outils à fixation à goujon centreur AccuThread®

Fraise 2-tailles





Coupe positive

	D_1		Porte-outil										
	Standard	Surdimen-sionné*	D_4	D_5	L_6	L_1	T_2	Goujures	Référence	Plaquettes	Vis	Clé	Goujon
m	68.94	72.26	63.50	27.00	38.10	57.15	12	7	**TSN-2846-7F150M**	TN150K...	TMSS-2	3/32	TMP-2
m	81.48	84.84	76.20	32.00	38.10	57.15	14	8	**TSN-3341-8F150M**	TN150K...	TMSS-2	3/32	TMP-2
i	2.714	2.845	2.500	1.000	1.500	2.250	0.375	7	**TSN-2846-7F150**	TN150K...	TMSS-2	3/32	TMP-2
i	3.208	3.340	3.000	1.250	1.500	2.250	0.500	8	**TSN-3341-8F150**	TN150K...	TMSS-2	3/32	TMP-2

*Voir la note au bas de la page.

Coupe neutre

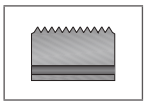
	D_1		Porte-outil										
	Standard	Surdimen-sionné*	D_4	D_5	L_6	L_1	T_2	Goujures	Référence	Plaquettes	Vis	Clé	Goujon
m	56.31	59.66	50.80	22.00	38.10	57.15	10.00	6	**TSR-2217-6F150M**	TN150K...	TMSS-2	3/32	TMP-2
i	2.217	2.349	2.000	0.750	1.500	2.250	0.312	6	**TSR-2217-6F150**	TN150K...	TMSS-2	3/32	TMP-2

*Voir la note au bas de la page.

E: 36

Légende E: 1

E: 44 - 49



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

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

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

Avant-trou pour fraise à fileter

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

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

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

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

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

Définitions

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

Calculs et préconisations de passes

Calculs pour fraisage

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

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

Métrique:

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

Impérial:

$$\text{\% de filet} = \text{nbr. de filets au pouce} \bullet \frac{\text{Dia. principal de base du filet - Taille du trou perçé}}{0.0130}$$

Dia. principal du filet pour # foret

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

Nombre de passes recommandées

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

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

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

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

Conditions de coupe préconisées | Métrique (mm)

Carbure monobloc | AccuThread® 856

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

NOTIFICATION : Réduisez l'avance et la vitesse de 30 % pour les formes de filetage conique grâce à l'enlèvement supplémentaire de matière.
*Lors de référence d'usinabilité de matière, veuillez consulter page E: 45 les tableaux indiquant les nombres de passes.
**Les fraises à fileter non-revêtues sont recommetées pour des applications dans l'aluminium moulé.

Conditions de coupe préconisées | Impérial (pouce)

Carbure monobloc | AccuThread® 856

ISO	Matière	Duretée (BHN)	Usinage*	Vitesse (SFM)	Avance recomandée par diamètre de coupe (pouce/dents)							
					0.060" - 0.125"	0.126" - 0.188"	0.189" - 0.250"	0.251" - 0.312"	0.313" - 0.375"	0.376" - 0.500"	0.501" - 0.625"	0.626" - 0.750"
P	**Acier usinabilité améliorée**	100 - 150	Facile	900	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
	1118, 1215, 12L14, etc.	150 - 200	Facile	700	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
		200 - 250	Facile	500	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
	Acier bas carbone	85 - 125	Moyen	900	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
	1010, 1020, 1025, 1522, 1144	125 - 175	Moyen	700	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
		175 - 225	Moyen	600	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
		225 - 275	Moyen	500	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
	Acier teneur moy. Carbone	125 - 175	Moyen	575	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020
	1010, 1040, 1050, 1527, 1140	175 - 225	Moyen	500	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020
		225 - 275	Moyen	450	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020
		275 - 325	Moyen	400	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020
	Acier allié	125 - 175	Moyen	575	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020
	4140, 5140, 8640	175 - 225	Moyen	500	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020
		225 - 275	Moyen	450	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020
		275 - 325	Difficile	400	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020
		325 - 375	Difficile	375	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020
	Acier haute présistance	225 - 300	Moyen	450	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020
	4340, 4330V, 300M	300 - 350	Difficile	400	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020
		350 - 400	Difficile	350	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018	0.0020
	Construction Métallique	100 - 150	Moyen	600	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
	A36, A285, A516	150 - 250	Moyen	500	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
		250 - 350	Difficile	450	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
S	**Acier réfractaire**	140 - 220	Difficile	120	0.0003	0.0004	0.0006	0.0008	0.0009	0.0010	0.0012	0.0015
	Hastelloy B, Inconel 600	220 - 310	Difficile	90	0.0003	0.0004	0.0006	0.0008	0.0009	0.0010	0.0012	0.0015
M	**Aciers Inoxydables**	135 - 185	Difficile	525	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020
	303, 416, 420	185 - 275	Difficile	500	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020
	Aciers Inoxydables PH	185 - 275	Difficile	300	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020
	17-4	275 - 325	Difficile	150	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020
	Aciers d'outillage	150 - 200	Difficile	575	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
	H-13, H21, A-4	200 - 250	Difficile	500	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
K	**Fonte**	120 - 150	Facile	675	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
	Grise, Ductile, Nodulaire	150 - 200	Facile	625	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
		200 - 220	Facile	575	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
		220 - 260	Moyen	500	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
		260 - 320	Moyen	475	0.0004	0.0005	0.0007	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025
N	**Aluminium forgé**	30	Facile	1100	0.0005	0.0006	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030
	6061 T6	180	Facile	1000	0.0005	0.0006	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030
	Aluminium moulé** jusqu'à 10% de silicon	120	Facile	625	0.0005	0.0006	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030
	Laiton	30 - 125	Facile	1100	0.0005	0.0006	0.0009	0.0010	0.0015	0.0020	0.0025	0.0030

NOTIFICATION : Réduisez l'avance et la vitesse de 30 % pour les formes de filetage conique grâce à l'enlèvement supplémentaire de matière.
*Lors de référence d'usinabilité de matière, veuillez consulter page E: 45 les tableaux indiquant les nombres de passes.
**Les fraises à fileter non-revêtues sont recommetées pour des applications dans l'aluminium moulé.

Conditions de coupe préconisées | Métrique (mm)

Carbure monobloc | ThreadMills USA™

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

NOTIFICATION : Réduisez l'avance et la vitesse de 30 % pour les formes de filetage conique grâce à l'enlèvement supplémentaire de matière.
*Lors de référence d'usinabilité de matière, veuillez consulter page E: 45 les tableaux indiquant les nombres de passes.
**Les fraises à fileter non-revêtues sont recommetées pour des applications dans l'aluminium moulé.

Conditions de coupe préconisées | Impérial (pouce)

Carbure monobloc | ThreadMills USA™

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

NOTIFICATION : Réduisez l'avance et la vitesse de 30 % pour les formes de filetage conique grâce à l'enlèvement supplémentaire de matière.
*Lors de référence d'usinabilité de matière, veuillez consulter page E: 45 les tableaux indiquant les nombres de passes.
**Les fraises à fileter non-revêtues sont recommetées pour des applications dans l'aluminium moulé.

Conditions de coupe préconisées | Métrique (mm)

Carbure monobloc | AccuThread® T3

ISO	Matière	Duretée (BHN)	Vitesse (m/min)	(mm/dent) 1.40 mm - 3.17 mm	3.18 mm - 4.77 mm	4.78 mm - 6.35 mm	6.36 mm - 7.92 mm	7.93 mm - 9.52 mm	9.53 mm - 12.70 mm	12.71 mm - 19.05 mm
P	**Acier usinabilité améliorée** 1118, 1215, 12L14, etc.	100 - 150	115	0.020	0.025	0.035	0.045	0.050	0.075	0.090
		150 - 200	85	0.020	0.025	0.035	0.045	0.050	0.075	0.090
		200 - 250	70	0.020	0.025	0.035	0.045	0.050	0.075	0.090
	Acier bas carbone 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	85 - 125	115	0.020	0.025	0.035	0.045	0.050	0.075	0.090
		125 - 175	85	0.020	0.025	0.035	0.045	0.050	0.075	0.090
		175 - 225	70	0.020	0.025	0.035	0.045	0.050	0.075	0.090
		225 - 275	60	0.020	0.025	0.035	0.045	0.050	0.075	0.090
	Acier teneur moy. Carbone 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	125 - 175	70	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.065	0.080
		175 - 225	60	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.065	0.080
		225 - 275	50	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.065	0.080
		275 - 325	45	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.065	0.080
	Acier allié 4140, 5140, 8640, etc.	125 - 175	70	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.065	0.080
		175 - 225	60	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.065	0.080
		225 - 275	50	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.065	0.080
		275 - 325	45	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.065	0.080
		325 - 375	38	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.065	0.080
	Acier haute présistance 4340, 4330V, 300M, etc.	225 - 300	50	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.065	0.080
		300 - 350	45	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.065	0.080
		350 - 400	38	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.065	0.080
	Construction Métallique A36, A285, A516, etc.	100 - 150	70	0.020	0.025	0.035	0.045	0.050	0.075	0.090
		150 - 250	60	0.020	0.025	0.035	0.045	0.050	0.075	0.090
		250 - 350	45	0.020	0.025	0.035	0.045	0.050	0.075	0.090
	Aciers d'outillage H-13, H-21, A-4, 0-2, S-3, etc.	150 - 200	50	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.065	0.080
		200 - 250	38	0.020	0.025	0.030	0.040	0.050	0.065	0.080
S	**Acier réfractaire** Hastelloy B, Inconel 600, etc.	140 - 220	30	0.015	0.020	0.030	0.040	0.045	0.050	0.065
		220 - 310	23	0.015	0.020	0.030	0.040	0.045	0.050	0.065
	Alliage de Titane	140 - 220	30	0.015	0.020	0.030	0.040	0.045	0.050	0.065
		220 - 310	23	0.015	0.020	0.030	0.040	0.045	0.050	0.065
	Alliage pour l'aérospatiale S82	185 - 275	30	0.015	0.020	0.030	0.040	0.045	0.050	0.065
		275 - 350	23	0.015	0.020	0.030	0.040	0.045	0.050	0.065
M	**Aciers Inoxydables** 416, 420, etc.	185 - 275	70	0.020	0.025	0.030	0.040	0.045	0.050	0.065
		275 - 350	60	0.020	0.025	0.030	0.040	0.045	0.050	0.065
	Aciers Inoxydables série 300 304, 316, 17-4PH, etc.	135 - 185	38	0.020	0.025	0.030	0.040	0.045	0.050	0.065
		185 - 275	23	0.020	0.025	0.030	0.040	0.045	0.050	0.065
	Aciers Inoxydables super duplex	135 - 185	38	0.015	0.020	0.030	0.040	0.045	0.050	0.065
		185 - 275	23	0.015	0.020	0.030	0.040	0.045	0.050	0.065
H	**Aciers traités thermiquement**	450 - 500	50	0.015	0.020	0.030	0.040	0.045	0.050	0.065
		500 - 550	38	0.015	0.020	0.030	0.040	0.045	0.050	0.065
K	**Fonte** Grise, Ductile, Nodulaire	120 - 150	85	0.020	0.025	0.035	0.045	0.050	0.075	0.090
		150 - 200	75	0.020	0.025	0.035	0.045	0.050	0.075	0.090
		200 - 220	70	0.020	0.025	0.035	0.045	0.050	0.075	0.090
		220 - 260	60	0.020	0.025	0.035	0.045	0.050	0.075	0.090
		260 - 320	60	0.020	0.025	0.035	0.045	0.050	0.075	0.090
N	**Aluminium forgé**	30	150	0.025	0.030	0.045	0.050	0.075	0.100	0.120
		180	135	0.025	0.030	0.045	0.050	0.075	0.100	0.120
	Aluminium moulé	30 - 180	75	0.025	0.030	0.045	0.050	0.075	0.100	0.120
	Laiton	30 - 100	150	0.025	0.030	0.045	0.050	0.075	0.100	0.120

NOTIFICATION : Réduisez l'avance et la vitesse de 30 % pour les formes de filetage conique grâce à l'enlèvement supplémentaire de matière.
*Lors de référence d'usinabilité de matière, veuillez consulter page E: 45 les tableaux indiquant les nombres de passes.
**Les fraises à fileter non-revêtues sont recommetées pour des applications dans l'aluminium moulé.

Conditions de coupe préconisées | Impérial (pouce)

Carbure monobloc | AccuThread® T3

ISO	Matière	Duretée (BHN)	Vitesse (SFM)	Enlèvement de matière par diamètre de coupe (IPT)						
				0.055" - 0.125"	0.126" - 0.188"	0.189" - 0.250"	0.251" - 0.312"	0.313" - 0.375"	0.376" - 0.500"	0.501" - 0.750"
P	**Acier usinabilité améliorée** 1118, 1215, 12L14, etc.	100 - 150	375	0.0008	0.0010	0.0014	0.0018	0.0020	0.0030	0.0035
		150 - 200	275	0.0008	0.0010	0.0014	0.0018	0.0020	0.0030	0.0035
		200 - 250	225	0.0008	0.0010	0.0014	0.0018	0.0020	0.0030	0.0035
	Acier bas carbone 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	85 - 125	375	0.0008	0.0010	0.0014	0.0018	0.0020	0.0030	0.0035
		125 - 175	275	0.0008	0.0010	0.0014	0.0018	0.0020	0.0030	0.0035
		175 - 225	225	0.0008	0.0010	0.0014	0.0018	0.0020	0.0030	0.0035
		225 - 275	200	0.0008	0.0010	0.0014	0.0018	0.0020	0.0030	0.0035
	Acier teneur moy. Carbone 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	125 - 175	225	0.0008	0.0010	0.0012	0.0016	0.0020	0.0026	0.0031
		175 - 225	200	0.0008	0.0010	0.0012	0.0016	0.0020	0.0026	0.0031
		225 - 275	175	0.0008	0.0010	0.0012	0.0016	0.0020	0.0026	0.0031
		275 - 325	150	0.0008	0.0010	0.0012	0.0016	0.0020	0.0026	0.0031
	Acier allié 4140, 5140, 8640, etc.	125 - 175	225	0.0008	0.0010	0.0012	0.0016	0.0020	0.0026	0.0031
		175 - 225	200	0.0008	0.0010	0.0012	0.0016	0.0020	0.0026	0.0031
		225 - 275	175	0.0008	0.0010	0.0012	0.0016	0.0020	0.0026	0.0031
		275 - 325	150	0.0008	0.0010	0.0012	0.0016	0.0020	0.0026	0.0031
		325 - 375	125	0.0008	0.0010	0.0012	0.0016	0.0020	0.0026	0.0031
	Acier haute présistance 4340, 4330V, 300M, etc.	225 - 300	175	0.0008	0.0010	0.0012	0.0016	0.0020	0.0026	0.0031
		300 - 350	150	0.0008	0.0010	0.0012	0.0016	0.0020	0.0026	0.0031
		350 - 400	125	0.0008	0.0010	0.0012	0.0016	0.0020	0.0026	0.0031
	Construction Métallique A36, A285, A516, etc.	100 - 150	225	0.0008	0.0010	0.0014	0.0018	0.0020	0.0030	0.0035
		150 - 250	200	0.0008	0.0010	0.0014	0.0018	0.0020	0.0030	0.0035
		250 - 350	150	0.0008	0.0010	0.0014	0.0018	0.0020	0.0030	0.0035
	Aciers d'outillage H-13, H-21, A-4, 0-2, S-3, etc.	150 - 200	175	0.0008	0.0010	0.0012	0.0016	0.0020	0.0026	0.0031
		200 - 250	125	0.0008	0.0010	0.0012	0.0016	0.0020	0.0026	0.0031
S	**Acier réfractaire** Hastelloy B, Inconel 600, etc.	140 - 220	100	0.0006	0.0008	0.0012	0.0016	0.0018	0.0020	0.0025
		220 - 310	75	0.0006	0.0008	0.0012	0.0016	0.0018	0.0020	0.0025
	Alliage de Titane	140 - 220	100	0.0006	0.0008	0.0012	0.0016	0.0018	0.0020	0.0025
		220 - 310	75	0.0006	0.0008	0.0012	0.0016	0.0018	0.0020	0.0025
	Alliage pour l'aérospatiale S82	185 - 275	100	0.0006	0.0008	0.0012	0.0016	0.0018	0.0020	0.0025
		275 - 350	75	0.0006	0.0008	0.0012	0.0016	0.0018	0.0020	0.0025
M	**Aciers Inoxydables** 416, 420, etc.	185 - 275	225	0.0008	0.0010	0.0012	0.0016	0.0018	0.0020	0.0025
		275 - 350	200	0.0008	0.0010	0.0012	0.0016	0.0018	0.0020	0.0025
	Aciers Inoxydables série 300 304, 316, 17-4PH, etc.	135 - 185	125	0.0008	0.0010	0.0012	0.0016	0.0018	0.0020	0.0025
		185 - 275	75	0.0008	0.0010	0.0012	0.0016	0.0018	0.0020	0.0025
	Aciers Inoxydables super duplex	135 - 185	125	0.0006	0.0008	0.0012	0.0016	0.0018	0.0020	0.0025
		185 - 275	75	0.0006	0.0008	0.0012	0.0016	0.0018	0.0020	0.0025
H	**Aciers traités thermiquement**	450 - 500	175	0.0006	0.0008	0.0012	0.0016	0.0018	0.0020	0.0025
		500 - 550	125	0.0006	0.0008	0.0012	0.0016	0.0018	0.0020	0.0025
K	**Fonte** Grise, Ductile, Nodulaire	120 - 150	275	0.0008	0.0010	0.0014	0.0018	0.0020	0.0030	0.0035
		150 - 200	250	0.0008	0.0010	0.0014	0.0018	0.0020	0.0030	0.0035
		200 - 220	225	0.0008	0.0010	0.0014	0.0018	0.0020	0.0030	0.0035
		220 - 260	200	0.0008	0.0010	0.0014	0.0018	0.0020	0.0030	0.0035
		260 - 320	200	0.0008	0.0010	0.0014	0.0018	0.0020	0.0030	0.0035
N	**Aluminium forgé**	30	500	0.0010	0.0012	0.0018	0.0020	0.0030	0.0040	0.0048
		180	450	0.0010	0.0012	0.0018	0.0020	0.0030	0.0040	0.0048
	Aluminium moulé	30 - 180	250	0.0010	0.0012	0.0018	0.0020	0.0030	0.0040	0.0048
	Laiton	30 - 100	500	0.0010	0.0012	0.0018	0.0020	0.0030	0.0040	0.0048

NOTIFICATION : Réduisez l'avance et la vitesse de 30 % pour les formes de filetage conique grâce à l'enlèvement supplémentaire de matière.
*Lors de référence d'usinabilité de matière, veuillez consulter page E: 45 les tableaux indiquant les nombres de passes.
**Les fraises à fileter non-revêtues sont recommetées pour des applications dans l'aluminium moulé.

Conditions de coupe préconisées | Métrique (mm)

Plaquettes amovibles | AccuThread® 856 | Coupe positive

ISO	Matière	Duretée (BHN)	Usinage**	Vitesse (m/min)	Avance recomandée par diamètre de coupe (mm/dents)						
					1 Goujure		1 et 2 Goujures	3 Goujures	5 Goujures	7 Goujures	8 Goujures
					9.53 mm - 12.70 mm	12.71 mm - 19.05 mm	19.06 mm - 25.40 mm	25.41 mm - 38.10 mm	38.11 mm - 50.80 mm	50.81 mm - 69.85 mm	69.86 mm - 88.90 mm
P	**Acier usinabilité améliorée**	100 - 150	Facile	274	0.020	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064	0.076
	1118, 1215, 12L14, etc.	150 - 200	Facile	213	0.020	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064	0.076
		200 - 250	Facile	152	0.020	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064	0.076
	Acier bas carbone	85 - 125	Moyen	274	0.020	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064	0.076
	1010, 1020, 1025, 1522, 1144	125 - 175	Moyen	213	0.020	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064	0.076
		175 - 225	Moyen	183	0.020	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064	0.076
		225 - 275	Moyen	152	0.020	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064	0.076
	Acier teneur moy. Carbone	125 - 175	Moyen	175	0.020	0.023	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064
	1010, 1040, 1050, 1527, 1140	175 - 225	Moyen	152	0.020	0.023	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064
		225 - 275	Moyen	137	0.020	0.023	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064
		275 - 325	Moyen	122	0.020	0.023	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064
	Acier allié	125 - 175	Moyen	175	0.020	0.023	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064
	4140, 5140, 8640	175 - 225	Moyen	152	0.020	0.023	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064
		225 - 275	Moyen	137	0.020	0.023	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064
		275 - 325	Difficile	122	0.020	0.023	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064
		325 - 375	Difficile	114	0.020	0.023	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064
	Acier haute présistance	225 - 300	Moyen	137	0.020	0.023	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064
	4340, 4330V, 300M	300 - 350	Difficile	122	0.020	0.023	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064
		350 - 400	Difficile	107	0.020	0.023	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064
	Construction Métallique	100 - 150	Moyen	183	0.020	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064	0.076
	A36, A285, A516	150 - 250	Moyen	152	0.020	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064	0.076
		250 - 350	Difficile	137	0.020	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064	0.076
S	**Acier réfractaire**	140 - 220	Difficile	37	0.013	0.015	0.020	0.025	0.038	0.051	0.064
	Hastelloy B, Inconel 600	220 - 310	Difficile	27	0.013	0.015	0.020	0.025	0.038	0.051	0.064
M	**Aciers Inoxydables**	135 - 185	Difficile	160	0.013	0.018	0.023	0.038	0.051	0.064	0.076
	303, 416, 420	185 - 275	Difficile	152	0.013	0.018	0.023	0.038	0.051	0.064	0.076
	Aciers Inoxydables PH	185 - 275	Difficile	91	0.013	0.018	0.023	0.038	0.051	0.064	0.076
	17-4	275 - 325	Difficile	46	0.013	0.018	0.023	0.038	0.051	0.064	0.076
	Aciers d'outillage	150 - 200	Difficile	175	0.020	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064	0.076
	H-13, H21, A-4	200 - 250	Difficile	152	0.020	0.025	0.030	0.038	0.051	0.064	0.076
K	**Fonte**	120 - 150	Facile	206	0.020	0.030	0.038	0.051	0.076	0.102	0.127
	Grise, Ductile, Nodulaire	150 - 200	Facile	191	0.020	0.030	0.038	0.051	0.076	0.102	0.127
		200 - 220	Facile	175	0.020	0.030	0.038	0.051	0.076	0.102	0.127
		220 - 260	Moyen	152	0.020	0.030	0.038	0.051	0.076	0.102	0.127
		260 - 320	Moyen	145	0.020	0.030	0.038	0.051	0.076	0.102	0.127
N	**Aluminium forgé**	30	Facile	335	0.038	0.051	0.064	0.076	0.102	0.127	0.152
	6061 T6	180	Facile	305	0.038	0.051	0.064	0.076	0.102	0.127	0.152
	Aluminium moulé** jusqu'à 10% de silicon	120	Facile	191	0.038	0.051	0.064	0.076	0.102	0.127	0.152
	Laiton	30 - 125	Facile	335	0.051	0.064	0.076	0.102	0.114	0.140	0.165

NOTIFICATION : Réduisez l'avance et la vitesse de 30 % pour les formes de filetage conique grâce à l'enlèvement supplémentaire de matière.
*Lors de référence d'usinabilité de matière, veuillez consulter page E: 45 les tableaux indiquant les nombres de passes.
**Les fraises à fileter non-revêtues sont recommetées pour des applications dans l'aluminium moulé.

Conditions de coupe préconisées | Impérial (pouce)

Plaquettes amovibles | AccuThread® 856 | Coupe positive

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

NOTIFICATION : Réduisez l'avance et la vitesse de 30 % pour les formes de filetage conique grâce à l'enlèvement supplémentaire de matière.
*Lors de référence d'usinabilité de matière, veuillez consulter page E: 45 les tableaux indiquant les nombres de passes.
**Les fraises à fileter non-revêtues sont recommetées pour des applications dans l'aluminium moulé.

Conditions de coupe préconisées | Métrique (mm)

Plaquettes amovibles | AccuThread® 856 | Coupe neutre

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

NOTIFICATION : Réduisez l'avance et la vitesse de 30 % pour les formes de filetage conique grâce à l'enlèvement supplémentaire de matière.
*Lors de référence d'usinabilité de matière, veuillez consulter page E: 45 les tableaux indiquant les nombres de passes.
**Les fraises à fileter non-revêtues sont recommetées pour des applications dans l'aluminium moulé.

Conditions de coupe préconisées | Impérial (pouce)

Plaquettes amovibles | AccuThread® 856 | Coupe neutre

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

NOTIFICATION : Réduisez l'avance et la vitesse de 30 % pour les formes de filetage conique grâce à l'enlèvement supplémentaire de matière.
*Lors de référence d'usinabilité de matière, veuillez consulter page E: 45 les tableaux indiquant les nombres de passes.
**Les fraises à fileter non-revêtues sont recommetées pour des applications dans l'aluminium moulé.

Guide pour programmation

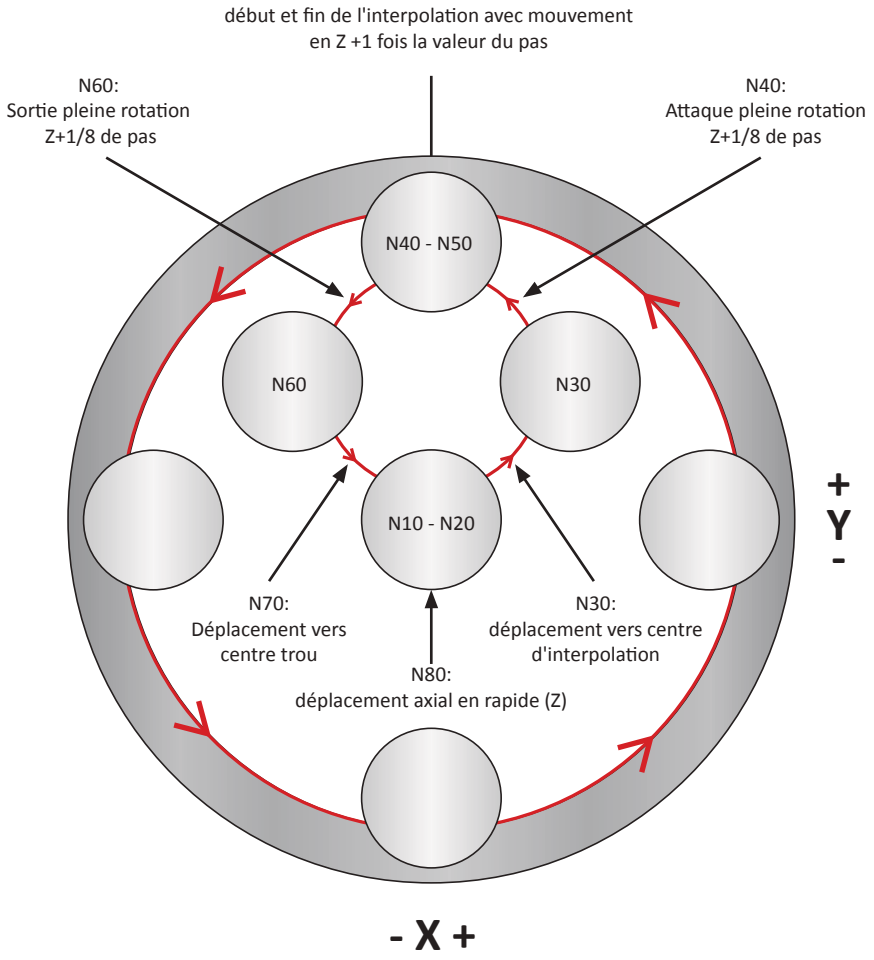
À savoir :
- Le filetage à la fraise peut être accompli assez facilement avec une simple programmation en Code G.
- Si votre machine dispose d'interpolation (hélicoïdale) sur 3 axes, vous pouvez et devriez faire le filetage à la fraise.
- La programmation élémentaire pour une fraise à fileter en une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

DISPONIBLE EN LIGNE 24/7
ou téléchargez *INSTA-CODE*®
visitez www.alliedmachine.com

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

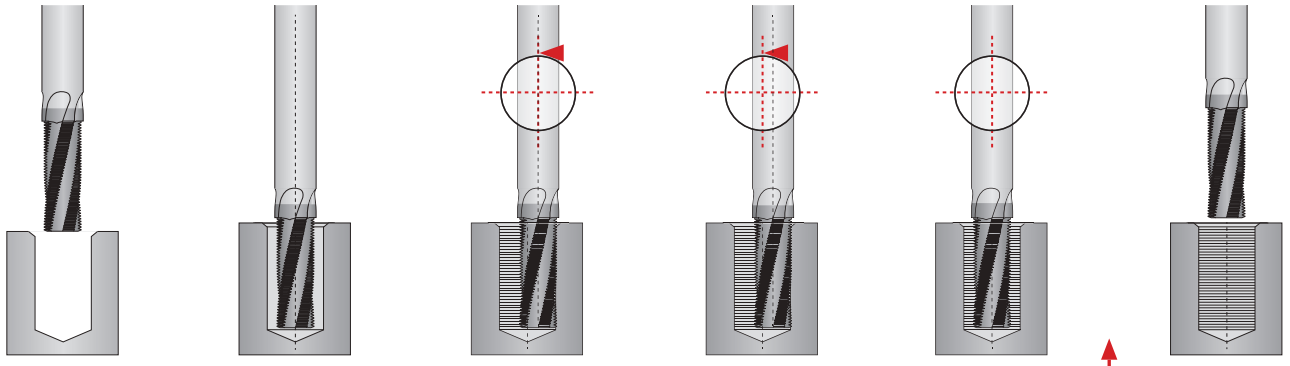
Dia. principal du trou à fileter	**16 mm**	Dia. Principal du filet
Filets au pouce		(ne s'applique qu'aux filets impérial)
Longueur du filet	**10 mm**	Longueur du filet souhaitée
Vitesse de coupe	**221 m/min**	Vitesse préconisée en fonction de la matière
Avance à la dent	**0.038 mm/tooth**	Avance préconisée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

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



Fraise à fileter Programming Guide

				5895	M03			
1	N10	S	Tourner la broche dans le sens des aiguilles d'une montre.					
2	N20	G91	Abaisser l'outil à la profondeur requise, plus 1/8 pas supplémentaire pour l'arc on. L'outil reste au centre du trou.					
			G01			Z -10.250		F 1136.25
3	N30	G41	Positionnez l'outil pour le mouvement d'arc et activez la compensation de la fraise.					
				X 1.015	Y 1.015		D1	F 681.75
	N40		Arc on pour engager l'outil sur le diamètre principal du filetage tout en déplaçant l'outil vers le haut dans l'axe Z 1/8 Pas. REMARQUE : X et Y sont les points d'arrivée. I et J sont les points centraux de l'arc.					
			G03	X -1.015	Y 1.015	Z 0.250	I -1.015	J0.000 F 227.37
4	N50		Passe complète. Interpoler la fraise à fileter à l'intérieur du diamètre du filet principal tout en déplaçant l'outil de 1 pas vers le haut dans l'axe Z.					
			G03	X 0.000	Y 0.000	Z 2.000	I 0.000	J -2.030
5	N60		Arc off pour désengager l'outil du diamètre principal du filet tout en déplaçant l'outil vers le haut dans l'axe Z de 1/8 Pas.					
			G03	X -1.015	Y -1.015	Z 0.250	I 0.000	J -1.015 F 909.00
	N70	G40	Revenir au centre. Désactivez la compensation de la fraise et remettez l'outil au centre.					
			G01	X 1.015	Y -1.015			F 1136.25
6	N80		Retour au départ. Remonter rapidement l'outil en haut du trou fileté.					
			G00			Z 7.750		
	N90	G90	Revenir au positionnement absolu et accélérer jusqu'à un point sûr en Z au-dessus du niveau de la pièce (supposé être à 1 pas au-dessus du niveau de la pièce pour les besoins de la démonstration ci-dessous).					



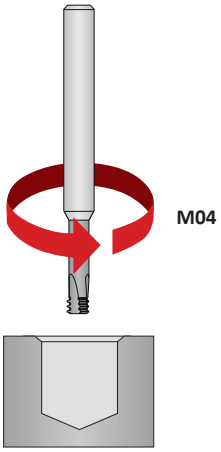
Étape 1 N10	Étape 2 N20	Étape 3 N30 - N40	Étape 4 N50	Étape 5 N60 - N70	Étape 6 N80 - N90
• Commandes préparatoires. • Positionnement au-dessus du centre du trou et au niveau du trou en Z. • En mode position absolue.	• Passage à l'incrémental. • Avance jusqu'au fond du trou. • Profondeur de l'axe Z pour le filetage complet.	• Activer l'avance de compensation gauche de la fraise. • Avance jusqu'à la position d'arc on. • Arc en rotation complète tout en déplaçant l'axe Z de 1/8 pas vers le haut. • Déplacement de l'axe Z pour l'arc on.	• Une rotation complète dans le sens inverse des aiguilles d'une montre à la valeur de rotation de l'arc complet tout en déplaçant Z de 1 pas vers le haut.	• Arc CCW de la valeur de rotation entière à la valeur arc on/off tout en augmentant Z de 1/8 de pas (déplacement axe Z pour arc off).	• Déplacement rapide en Z.

Information technique

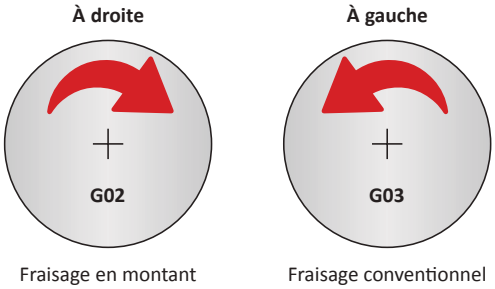
AccuThread® T3

Rotation de la broche

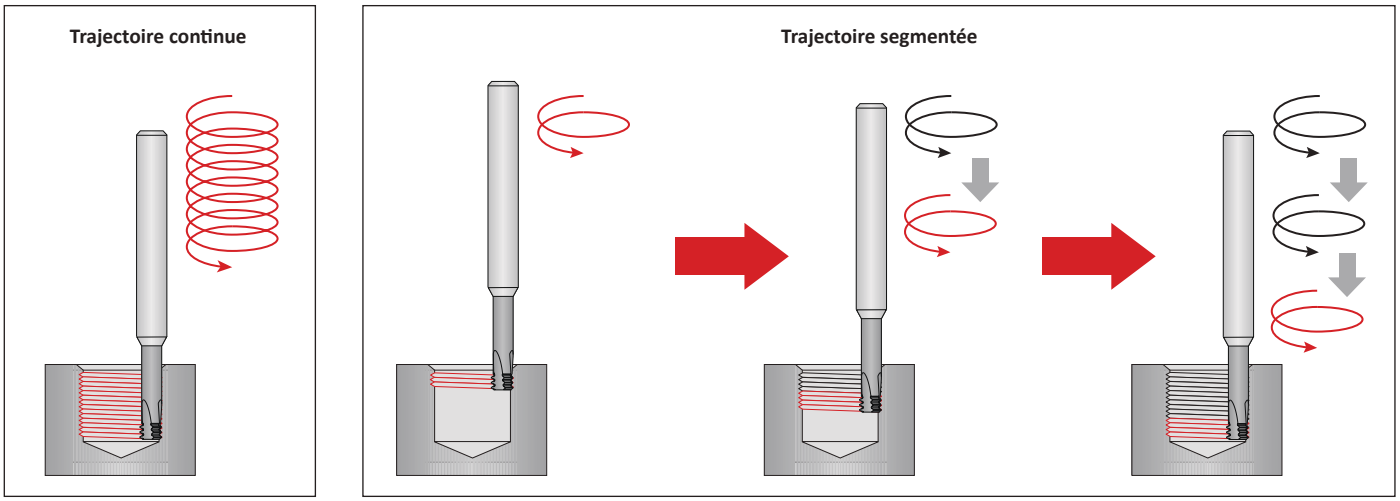
Les outils sont coupants à gauche. La coupe à gauche permet à l'outil de fraiser en avalant lors de la création d'un filet à droite avec un AccuThread® T3. Le fraisage en montée réduit la déflexion et la chaleur générée pendant la coupe.

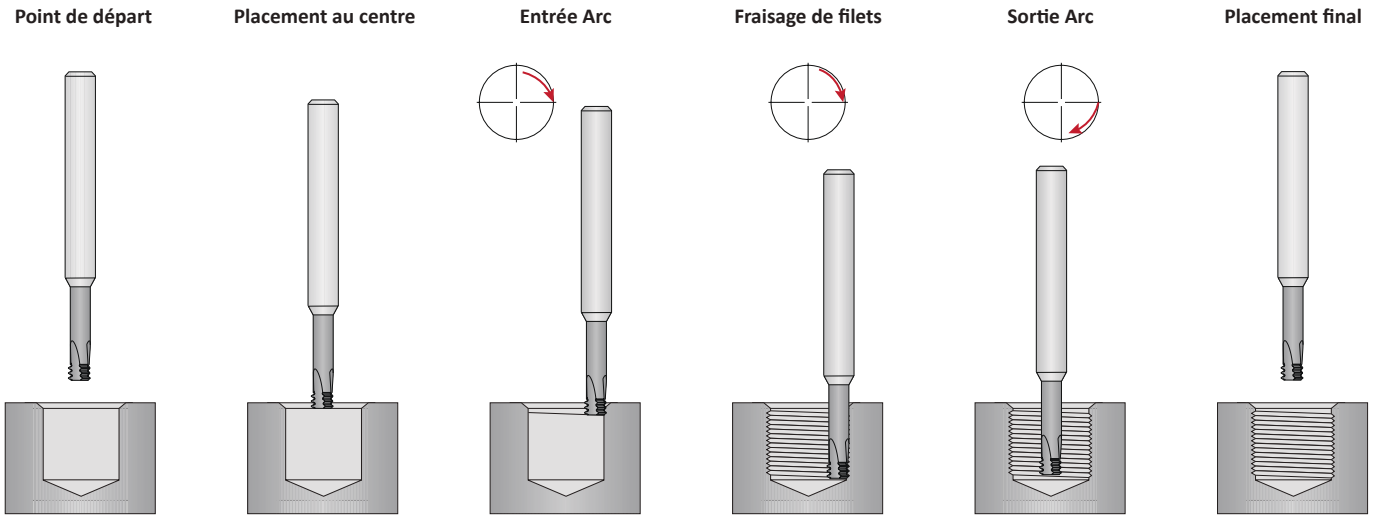


Direction de l'interpolation hélicoïdale



Programmation de la trajectoire de coupe de l'axe Z





Notes

Problèmes et Solutions

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

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

Problèmes et Solutions

Solutions aux problèmes

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

AccuThread 856® & ThreadMills™ USA Guaranteed Application Form

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

DÉTAILS CONTACTS

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

Distributeur*..... Contact distributeur*.....

Client*..... Industrie.....Contact client*.....

☐ Essai garantie

☐ Programme demandé (cocher la case) No. de commande du distributeur .....

INFORMATIONS SUR L'APPLICATION

Taille ..... Profondeur de filet..... Matière ..... Dureté ☐BRN ☐RC ☐ N/mm²

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

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

Fraise à fileter ☐ à plaquette amovible ☐Carbure monobloc ☐Autre .....

INFORMATION SUR LA MACHINE

Machine ☐Centre d'usinage ☐Tour ☐Aléseuse ☐Autre Fabriquant ..... Modèle .....

Maximum Tr/min .....

Puissance disponible ☐ KW ..... ☐ HP ..... Orientation broche ☐ Verticale ☐ Horizontale

Serrage ☐ Weldon ☐ Mandrin hydraulique ☐ Frettage ..... Rigidité ☐ Excellente ☐ Bonne ☐ Faible Outil tournant ☐ Oui ☐ Non

Contrôle CNC : ☐ Fanuc ☐ Siemens ☐ Mazatrol ☐ Autre ..... Interpolation Hélicoïdale ☐ Oui ☐ Non Compatible ISO - ASCII ☐ Oui ☐ Non

INFORMATION SUR L'ARROSAGE

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

Outillage à utiliser

Référence	Qté

Programmation

Dimensions :	☐ Pouce	☐ Métrique
Arc de Centre :	☐ I et J	☐ R (Rayon)
Correction d'outil :	☐ Oui	☐ Non
Limitation Arc:	☐ cercle complet	☐ Quadrant
Valeur K :	☐ Non-requise	☐ Requise
Si nécessaire :	☐ En radians	☐ Par tour

À L'USAGE EXCLUSIF DU BUREAU

Ingénieur d'application :

Numéro :

État :

engineering.eu@alliedmachine.com

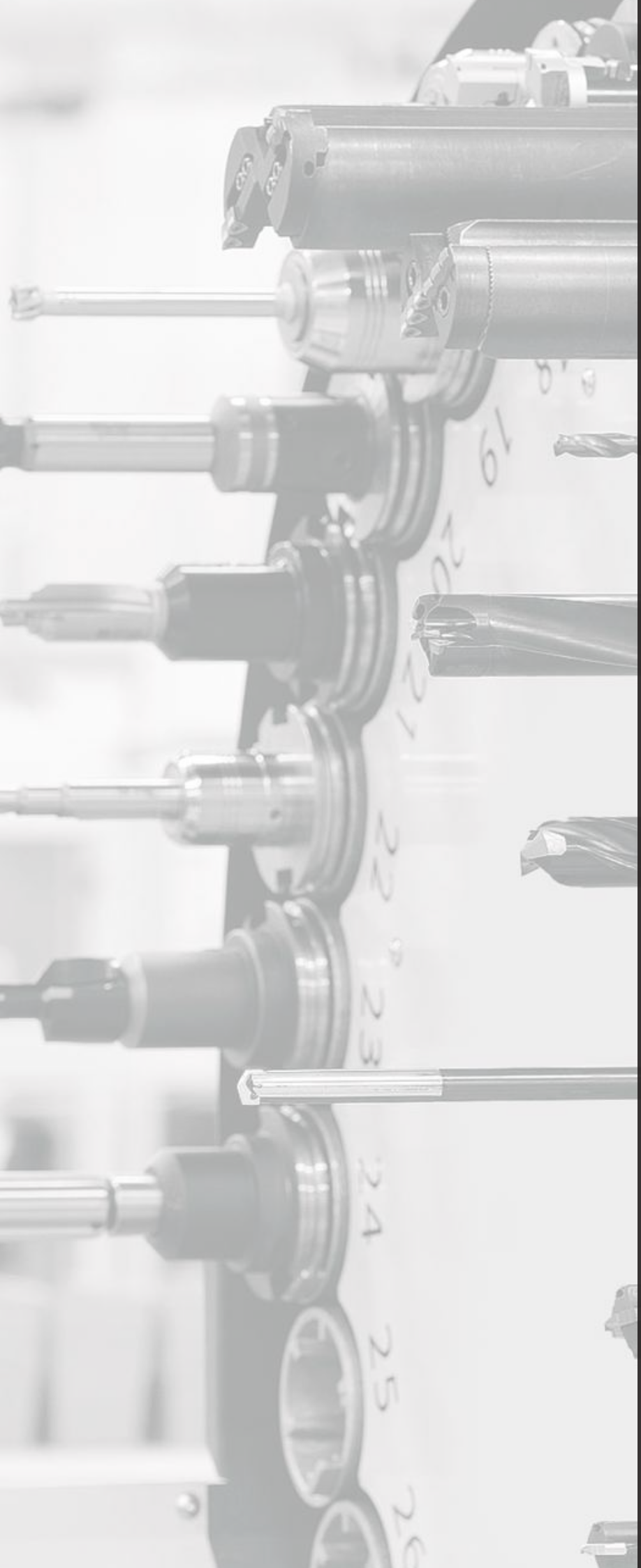
Allied Machine & Engineering Co. (Europe) Ltd
93 Vantage Point, Pensnett Estate,
Kingswinford, DY6 7FR, United Kingdom

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

ALLIED MACHINE & ENGINEERING

WOHLHAUPTER®

Holemaking Solutions for Today's Manufacturing



ALLIED MACHINE & ENGINEERING

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 ¬uide de coupe, ou qui ont été soumis à une réparation ou modi cation 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.

ALLIED MACHINE & ENGINEERING
WOHLHAUPTER®
Holemaking Solutions for Today's Manufacturing

Copyright © 2025 Allied Machine and Engineering Corp. – Tous droits réservés.
Toutes les marques désignées par le symbole ® sont déposées aux États-Unis et dans d'autres pays.
AMPC-E_EU-FR
Date de publication : 05.2025