



**ALLIED MACHINE  
& ENGINEERING**

**WOHLHAUPTER®**

Holemaking Solutions for Today's Manufacturing



Perçage



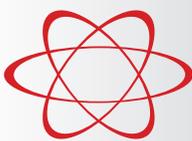
Alésage



Alésoir



Brunissoir



Fraise à fileter



## Solutions d'Outils Spéciaux

► SPÉCIAUX

Avec

 **SUPERION®**



SECTION

X

Solutions d'outils Spéciaux

# Solutions d'outils spéciaux

Superion® | Insta-Quote® | Spécialement développés



## Les spéciaux sont notre spécialité

La conception et l'élaboration de solutions spécialisées sont les maîtres-mots d'Allied Machine. Nos ingénieurs ont le don d'apprécier chaque projet de manière totalement différente des autres, et grâce à cela, nous sommes en mesure de solutionner les cas les plus improbables.

N'hésitez pas à nous contacter pour tous vos projets uniques ou particulièrement difficiles. La plupart de nos outillages standard peuvent être modifiés et nous sommes également en mesure de créer des concepts entièrement nouveaux au cas où une modification ne suffirait pas.

special

solutions



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



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

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

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

### **AVERTISSEMENT**

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

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

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

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

## Sommaire des solutions d'outils spéciaux

### Introduction information

Options d'outils spéciaux . . . . . 2 - 3

**Outils carbure monobloc et PCD Superion® . . . . . 4 - 5**

#### **Insta-Quote®**

Présentation du programme . . . . . 6

Guide d'Utilisation . . . . . 7 - 9

Lames T-A® . . . . . 10

Porte-outils T-A® . . . . . 11

Porte-outils GEN3SYS® XT . . . . . 12

Alésoirs ALVAN® . . . . . 13

#### **Spécialement développés**

Conceptions des lames . . . . . 14

Foret type forage . . . . . 15

T-A® guidé . . . . . 16

Réussites . . . . . 17

i-Form . . . . . 18 - 19

Exemples de conceptions spéciales . . . . . 20 - 21

**Plaquettes QDSI™ . . . . . 22 - 23**

**Complétez votre design . . . . . 24 - 25**

**Consignes de perçage des trous profonds . . . . . 26**

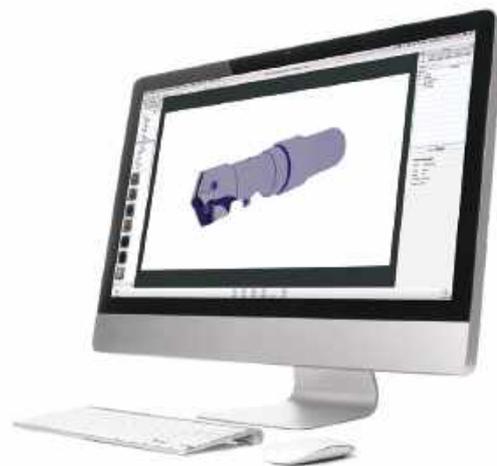
## Options d'outils spéciaux

### Les outils spéciaux sont notre spécialités

Allied Machine vous propose trois méthodes pour obtenir des outils spéciaux et résoudre tous vos problèmes d'application : Superior®, Insta-Quote® et Spécialement Développés. Nous apprécions qu'un outillage standard ne constitue pas une solution universelle et c'est pourquoi nous nous spécialisons dans le développement d'outils uniques parfaitement adaptés à vos besoins.

Un grand nombre de nos produits peuvent être spécialement modifiés. En fait, un grand nombre de nos produits standard sont le fruit de demandes spéciales fréquemment reçues. En effet, il n'est pas rare qu'une demande spéciale finisse par résoudre les problèmes de plusieurs clients dans une variété d'industries. Cette spécificité nous distingue franchement de nos concurrents.

Notre équipe d'ingénieurs d'application et nos ingénieurs technico-commerciaux sur le terrain sont formés et hautement qualifiés pour développer des solutions uniques que vous ne trouverez nulle part ailleurs. N'hésitez pas à nous contacter si vous avez besoin d'un outillage spécial



Carbure Monobloc Spéciaux

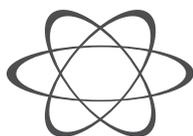


### Capacités avancées

Avec sa nouvelle gamme de produits en carbure monobloc Superior, Allied Machine peut désormais vous proposer un outillage spécial sur mesure pour vous aider à atteindre une performance et une productivité optimales dans tous vos travaux de perçage et de fraisage. Contactez-nous dès aujourd'hui pour découvrir les nouvelles solutions que nous pouvons vous proposer.

### Produits spéciaux sur mesure en carbure monobloc

- Outils PCD.
- Foret alésoirs.
- Forets en carbure monobloc.
- Alésoirs en carbure / PCD étagé.



Insta-Quote®

Insta-Quote est notre outil de conception en ligne sur mesure. Le programme est disponible 24/7 et vous guide en quelques étapes pour vous aider à créer un outil spécial adapté à vos critères particuliers.

#### Produits disponibles:

- Lames T-A®.
- Porte-outils T-A®.
- Porte-outils GEN3SYS® XT.
- Alésoir ALVAN®.



Voir pages X: 6 - 13



Spécialement Développé

Si vos critères dépassent les limites de Insta-Quote, votre outillage spécial fera l'objet d'une attention technique plus poussée. Une étude sera alors réalisée par nos ingénieurs spécifiquement pour vous.

#### Pourquoi nous appeler :

- Un grand nombre de nos produits standards peuvent être spécialement modifiés.
- Les produits spéciaux proposés par Allied Machine peuvent vous faire gagner du temps et augmenter la durée de vie de vos outils.
- Nos ingénieurs possèdent les compétences et les connaissances nécessaires pour créer le produit capable de relever tous les défis.



Voir pages X: 14 - 21

## Solutions Industrielles

### Chaque industrie demande une attention particulière

Maintes applications industrielles sont spécifiques à un secteur particulier. Elles sont souvent difficiles et le processus peut changer radicalement d'un secteur à un autre. Chez Allied, nos ingénieurs sur le terrain et nos ingénieurs d'application travaillent ensemble pour créer les solutions de pointe qui vous aideront à maîtriser les processus qui auparavant semblaient impossibles à améliorer.

Vous connaissez vos pièces. Vous connaissez vos matériaux. Vous savez ce qui réussit et ce qui ne réussit pas. Il vous suffit de nous expliquer la situation et nous prendrons le relais. Qu'il s'agisse de l'usinage des ailes d'un avion ou du bloc moteur d'une nouvelle voiture, Nous développerons la solution précisément adaptée pour résoudre le problème auquel vous êtes confronté.

Pour plus d'exemples industriels, consultez les études de cas d'Allied Machine sur le site :

[www.alliedmachine.com/RealLifeResults](http://www.alliedmachine.com/RealLifeResults).



**Automobiles**  
Bloc moteur



**Aerospatial**  
Fuselage central des ailes



**Machinerie lourde**  
Chenilles



**Pétrol et Gaz**  
Échangeur de chaleur

### SOLUTIONS COMPLEXES



### SOLUTIONS INNONVATIVES



### SOLUTIONS LONGUES



CHAQUE PROBLÈME  
A UNE  
**SOLUTION**

## Superion®

Solutions d'outil carbure monobloc et PCD

### QU'EST-CE QUE SUPERION ?

Les capacités de Superion permettent d'offrir des solutions de pointe pour les outils en carbure monobloc et en PCD.

### POURQUOI UTILISER SUPERION ?

- L'automatisation de la fabrication à la pointe de la technologie permet une répétabilité et une cohérence élevées, quelle que soit la quantité dont vous avez besoin.
- Superion propose des solutions spécifiques à chaque application, conçues pour répondre à vos exigences les plus strictes.
- L'outillage Superion excelle dans les applications de matériaux difficiles et uniques.
- Notre objectif est de vous fournir une solution de qualité qui répond à vos besoins dans un délai qui vous satisfasse.

### QUAND UTILISER SUPERION ?

- Lorsque la finition est critique et que les dimensions sont serrées, Superion fournira un outil qui respectera vos tolérances.
- Lorsque votre budget d'outillage nécessite des rectifications et la capacité de refabriquer, Superion répond à vos besoins.
- Si vous travaillez avec du CFRP ou d'autres matériaux uniques, l'outillage Superion est la bonne solution.



#### AEROSPATIALE / Trains d'atterrissage



#### FORET ALÉSEUR

Réduisez le temps de cycle, augmentez le rendement et la rentabilité en combinant les opérations d'ébauche et de finition à l'aide de notre géométrie de brunissage pour les applications dans lesquelles l'état de surface et la tolérance des trous sont critiques.

#### AUTOMOBILE / Vilebrequins



#### OUTIL DE FORME

Combinez plusieurs étapes et diverses caractéristiques de profil pour améliorer le rendement. Les outils combinés réduisent le coût par trou et augmentent le potentiel de profit.

#### EQUIPEMENT LOURD / Bloc-moteurs



#### OUTIL CARBURE MONOBLOC AVEC SORTIE D'ARROSAGE

Les solutions en carbure monobloc optimisent la fabrication des collecteurs. La plupart des spécifications de ports prévoient au moins trois étages, et la combinaison de ces caractéristiques peut réduire les coûts et augmenter le rendement.

#### AUTOMOBILE / Composants de transmission



#### OUTIL CARBURE MONOBLOC ÉTAGÉ

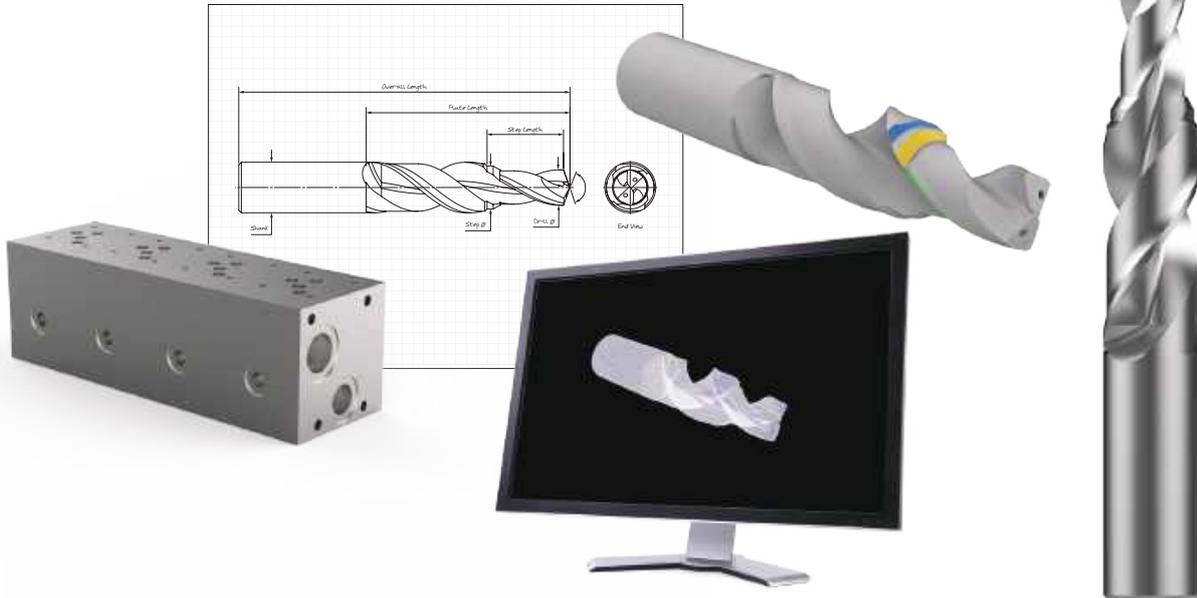
Vous pouvez compter sur les installations de fabrication de pointe de Superion, construites spécifiquement pour répondre aux besoins des clients. Qu'il s'agisse de 10 forets ou de 1 000 forets, Superion vous fournira des solutions cohérentes et efficaces pour répondre à vos besoins de production.

## Superion®

Solutions d'outil carbure monobloc et PCD

### De la conception à la réalité

L'équipe d'ingénieurs d'Allied est prête à vous aider pour votre application. Nous rassemblerons toutes les informations dont nous avons besoin sur votre application et transformerons votre concept en réalité. Appelez-nous dès aujourd'hui et nous collaborerons avec vous pour écouter vos besoins, formuler un concept, développer le modèle et construire la solution.



### Le défi des matériaux PRFC

Le matériau en fibre de carbone est idéal pour les industries qui ont besoin de composants très résistants et rigides sans pour autant augmenter le poids. En d'autres termes, ces produits doivent être très solides et robustes, mais aussi très légers. Par exemple, l'industrie aéronautique est axée sur l'aérodynamisme, c'est pourquoi la fibre de carbone est utilisée pour améliorer la qualité des composants aéronautiques sans en augmenter le poids.

De nombreux autres métaux sont composés de propriétés uniformes qui sont les mêmes dans toutes les directions. La fibre de carbone, en revanche, est constituée de tissus positionnés de manière spécifique dans différentes directions. Cette configuration accroît la résistance et la rigidité du matériau, mais rend la fibre de carbone beaucoup plus difficile à percer.

### Résultats du perçage de la fibre de carbone de qualité aéronautique



Trous percés avec un foret CVD



Trous percés avec un outil PCD

### Regardez ça !

Ces images en disent long. Examinez les trous percés par l'outillage PCD par rapport à l'insert CVD. Remarquez la délaminación excessive dans le premier groupe de trous. L'outil PCD évite la plupart des délaminations, ce qui permet d'obtenir un excellent trou dans le matériau en fibre de carbone difficile à percer.

La fibre de carbone a une résistance élevée qui provoque :

- l'usure de l'outil de coupe.
- l'éclatement et l'effilochage du trou.

Comme vous pouvez le constater, le premier test a rencontré ces problèmes. L'outillage PCD, en revanche, a réussi à percer des trous propres.

## Insta-Quote®

Créez vos propres solutions

# Insta-Quote®

Concevez votre outillage personnalisé et recevez un plan et un devis ... le tout en quelques *minutes*.

[iq.alliedmachine.com](http://iq.alliedmachine.com)



### Créez vos propres solutions

Insta-Quote est un programme en ligne qui vous permet de créer et de chiffrer vos propres outils en quelques minutes. Il vous suffit de vous connecter et de laisser Insta-Quote vous guider à travers les étapes pour rassembler toutes les informations nécessaires et produire la solution dont vous avez besoin. Notre système vous donne le choix parmi les outils suivants :

- Lames T-A®.
- Porte-outils T-A®.
- Porte-outils GEN3SYS® XT.



Concevoir à tout moment de n'importe où.

Disponible en ligne 24/7.



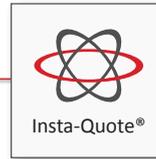
**Insta-Quote®**

## Guide d'utilisation

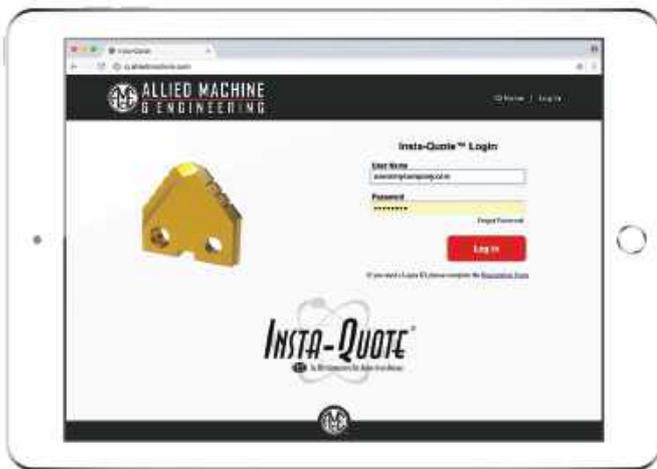
**Où puis-je trouver Insta-Quote ?**

Il y a deux façons d'accéder au programme Insta-Quote. Vous pouvez visiter la page d'accueil d'Allied Machine ([www.alliedmachine.com](http://www.alliedmachine.com)) et le trouver dans la section Outils en ligne de la navigation supérieure.

Vous pouvez également vous rendre sur [iq.alliedmachine.com](http://iq.alliedmachine.com) pour accéder directement à Insta-Quote.



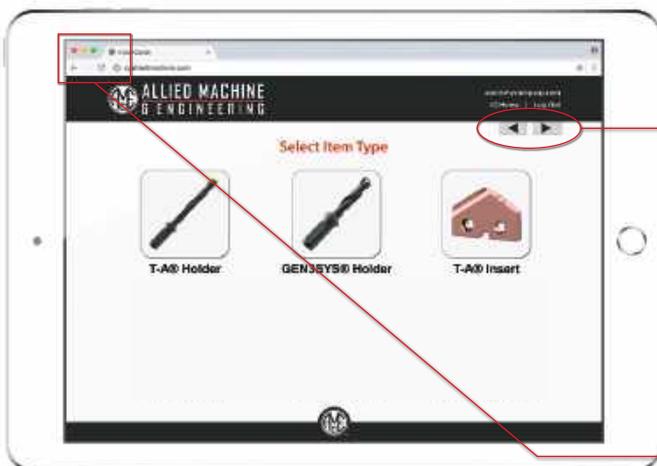
OU [iq.alliedmachine.com](http://iq.alliedmachine.com)

**1 Se connecter**

Saisissez votre « Nom d'utilisateur » et « Mot de passe » puis cliquez sur le bouton d'ouverture de session. Si vous n'avez pas d'identifiant, cliquez simplement sur l'option « Formulaire d'inscription » sous le bouton d'ouverture de session et soumettez votre inscription.

**2 Sélectionnez une activité**

Vous pourrez à partir de cet écran créer un nouvel outil, modifier un outil précédent, actualiser votre devis ou copier un produit précédent

**IMPORTANT :**

Les flèches droite et gauche vous guideront à travers chaque étape. **N'UTILISEZ PAS** les boutons « Précédent » et « Suivant » de votre navigateur au risque de ralentir votre recherche.

**3 Sélectionnez le type d'outil**

Choisissez le type d'outil spécial que vous souhaitez créer. Les options comprennent les lames T-A®, les porte-outils T-A® et les porte-outils GEN3SYS®.



**N'UTILISEZ PAS** les boutons « Précédent » et « Suivant » de votre navigateur

# Insta-Quote®

## Guide d'utilisation

### Quel est mon numéro de référence ?

Dès la sélection du type de produit que vous souhaitez créer, Insta-Quote® génère automatiquement un numéro de référence pour votre outil. Le numéro de référence s'affiche en haut à gauche de votre écran.

# 170209-547

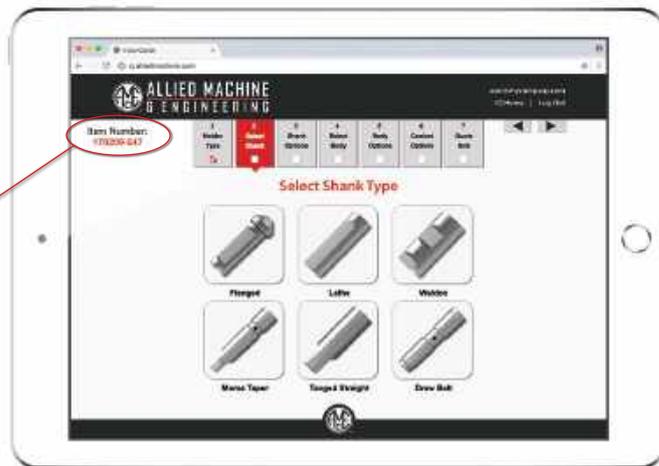
Année    Mois    Jour    Référence No.

### Première partie du numéro de référence :

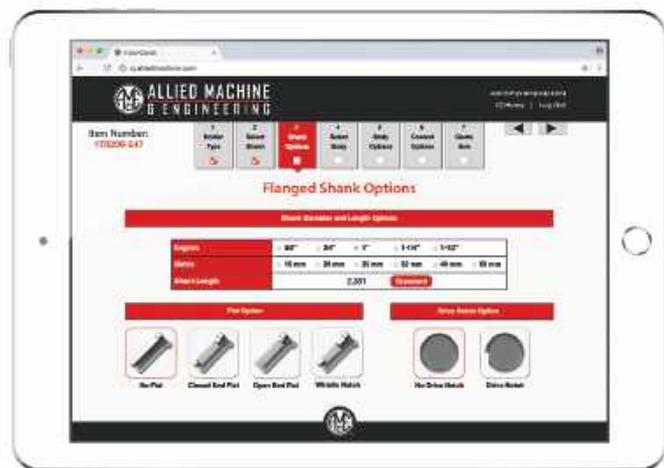
Indique la date de commencement de la création de votre outil (par exemple 170209 = 09 février 2017).

### Deuxième partie du numéro de référence :

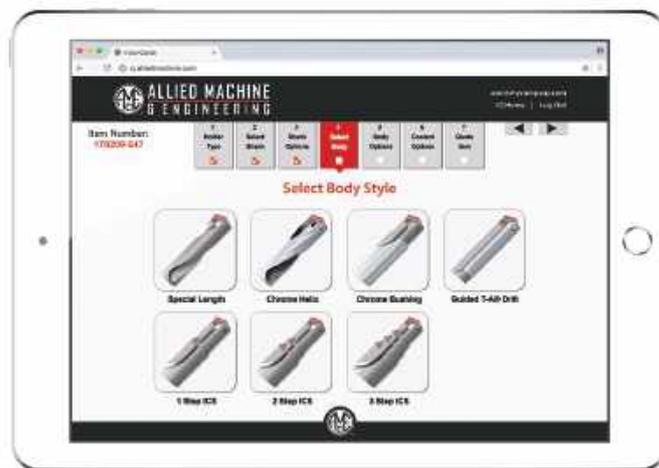
Indique la référence du produit. Si vous commencez la création d'un autre outil le même jour, la première partie du numéro sera la même, mais le numéro de référence sera unique au nouvel outil.



**4** **Sélection de la queue**  
Sélectionnez le modèle de queue du foret dont vous avez besoin, puis cliquez sur la flèche droite ► pour continuer.



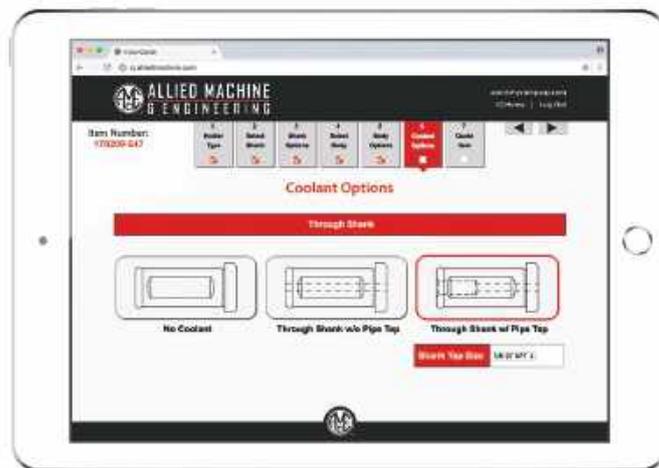
**5** **Options de queue**  
Une fois le modèle de queue de foret choisi, d'autres modèles de queues de foret vous seront présentés (le cas échéant). Une fois vos sélections faites, cliquez sur la flèche droite ► pour continuer.



**6** **Sélection du corps**  
Choisissez le modèle de porte-outils requis, puis cliquez sur la flèche droite ► pour continuer.



**7** **Options de corps**  
Une fois le porte-outil choisi, d'autres modèles de porte-outils vous seront présentés (le cas échéant). Une fois vos sélections faites, cliquez sur la flèche droite ► pour continuer.



**8** **Options d'arrosage**  
Vous pourrez à partir de cet écran sélectionner vos options d'arrosage. Une fois votre sélections faite, cliquez sur la flèche droite ► pour continuer.



Insta-Quote®

Guide d'utilisation



**9** **Coordonnées**  
Saisissez vos coordonnées et sélectionnez la langue de votre schéma. Cliquez sur le bouton « Devis » pour continuer.



**10** **Devis**  
Après avoir sélectionné « Devis », une boîte de dialogue s'affiche pour vous informer du temps restant avant la création de votre devis et de votre illustration (le temps d'attente est normalement inférieur à 1 minute).

**REMARQUE :** Votre bloqueur de pop-up doit être désactivé pour pouvoir afficher les fichiers téléchargés.

**Quote Form Details:**

ALLIED MACHINE & ENGINEERING  
120 Deeds Drive, Dover, OH 44622  
Phone: 330-343-4283 | Fax: 330-602-3400  
www.alliedmachine.com

AMEC Rep: Harold Stokely  
Phone: 330-343-4283  
Fax: 330-602-3400  
Email:

DESCRIPTION	QTY	LIST PRICE EACH (U.S.\$)	SCHEM
#2 Series 1-A-6 Chrome Helix Holder With 1.000" Drill Diameter, 5.800" Helical Flute, 4.00" Drill Depth, 1.000" Dia By 2.281" Long Flanged Shank With No Flat With Through Shank Coolant, Per AMECH 170210-523 Rev. 0	1	\$0.00	
	2	\$0.00	
	3	\$0.00	
	4-5	\$0.00	
	6-9	\$0.00	
	10-14	\$0.00	
	15-24	\$0.00	
	25-49	\$0.00	
	50+	\$0.00	

**Technical Drawing Dimensions:**

- TOOL REF. OAL: 8.28
- TOOL REF. 6.000 REF.
- BODY LENGTH: 5.800 ± 0.010
- DRILL DEPTH: 4.00 REF.
- SHANK LENGTH: 2.281 ± 0.010
- NO FLAT ON SHANK
- 1/8-27 NPT TAP
- SHANK OD: 1 IN FLANGED
- BLADE DIA: 1.0000 ±0.0020 ±0.0012

**Warning Label:** WARNING For Deep Hole Drilling... This document will serve as an official response. Please notify us if additional copies should be mailed.

Le plan contient toutes les dimensions pertinentes. Il doit être signé avant que la fabrication puisse commencer.

**REMARQUE :** Le plan présenté est une représentation générique et n'est pas à l'échelle.



Créez votre outil personnalisé

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

## Outils personnalisés Insta-Quote®

Lames T-A®

A

PERÇAGE



Angle spécial



Deux angles



Éperon

B

ALÉSAGE



Chanfrein



Étagée



Fond plat

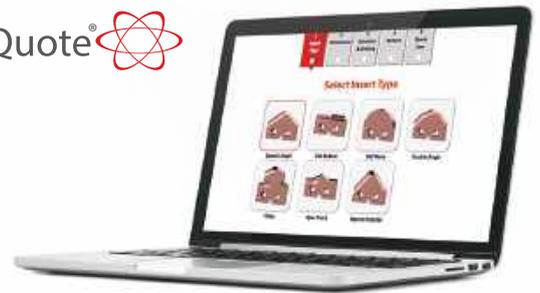
C

ALÉSAGE



Sphérique

Insta-Quote®

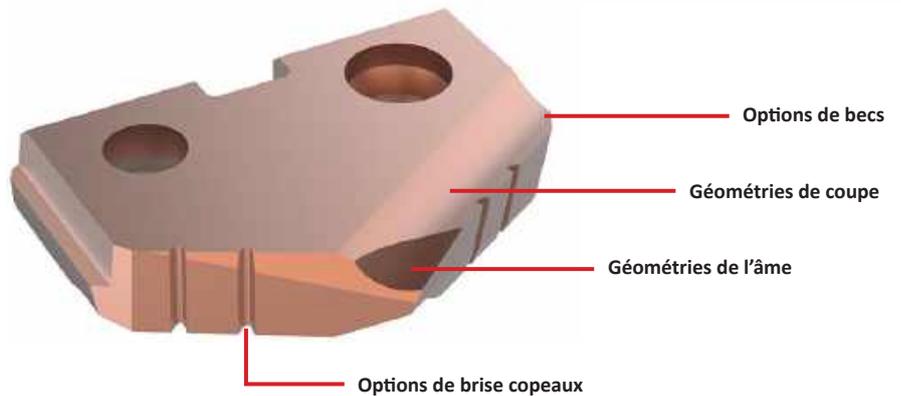


D

BRUNISSOIR

### Fonctions supplémentaires

Insta-Quote vous présente différentes options pour améliorer différentes zones de la lame. N'hésitez pas à nous contacter pour connaître les options les plus avantageuses pour votre projet. Nous serons heureux de vous fournir des explications détaillées sur les options susceptibles d'optimiser vos résultats.



E

FRAISE À FILETER

X

SPÉCIAUX

#### Options de substrat

**HSS:**  
HSS, Super Cobalt, Premium Cobalt

**Carbure:**  
C1, C2, C3, C5

#### Options de revêtements



## Outils personnalisés Insta-Quote®

Porte-outils T-A®



Hélicoïdal chromé



Guide chromé



⚠ Porte-outil guidé



ICS un étage



ICS deux étages

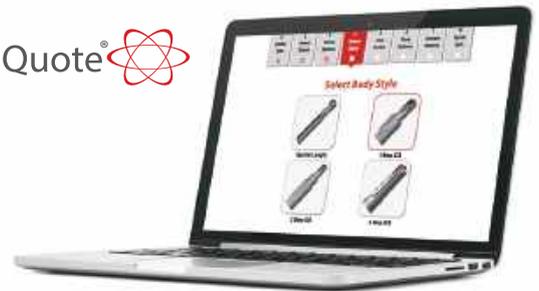


ICS trois étages



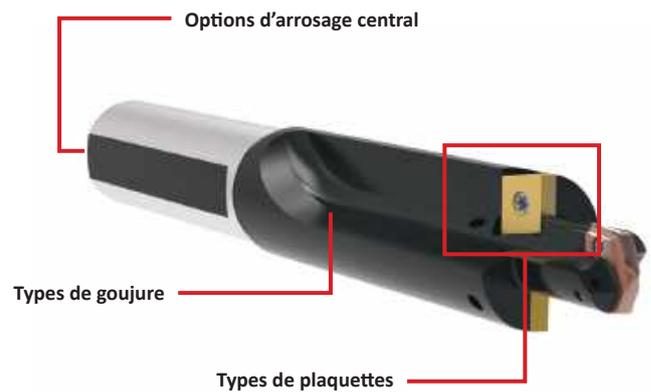
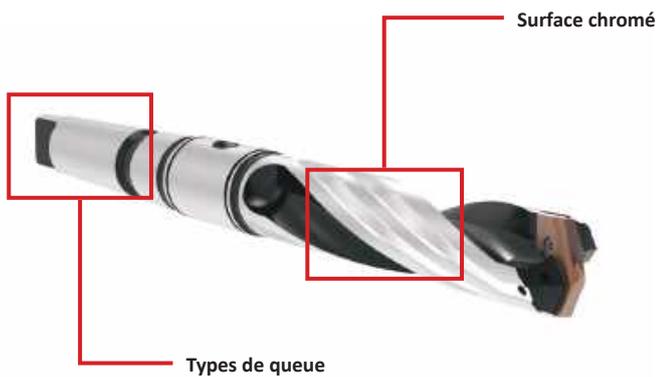
⚠ Longueur spéciale

Insta-Quote® 



### Fonctions supplémentaires

Insta-Quote vous présente différentes options pour améliorer différentes zones de votre porte-outil. N'hésitez pas à nous contacter pour connaître les options les plus avantageuses pour votre projet. Nous serons heureux de vous fournir des explications détaillées sur les options susceptibles d'optimiser vos résultats.



**⚠ AVERTISSEMENT** Pour les recommandations des vitesses et avances préconisées, se référer au tableau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page X: 26 du catalogue. Visitez [www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines](http://www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines) pour toutes les dernières informations et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d'étude pour toutes vos applications spécifiques.

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

## Outils personnalisés Insta-Quote®

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

Porte-outils GEN3SYS® XT



Chrome Helix



Guide chromé



⚠ Longueur spéciale



ICS un étage



ICS deux étages

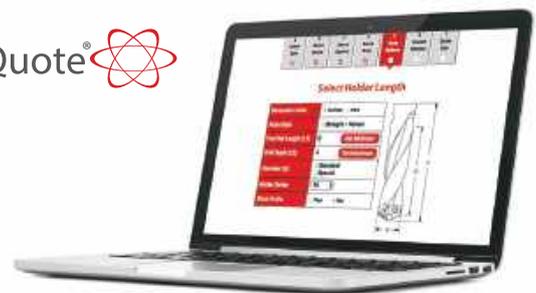


ICS trois étages

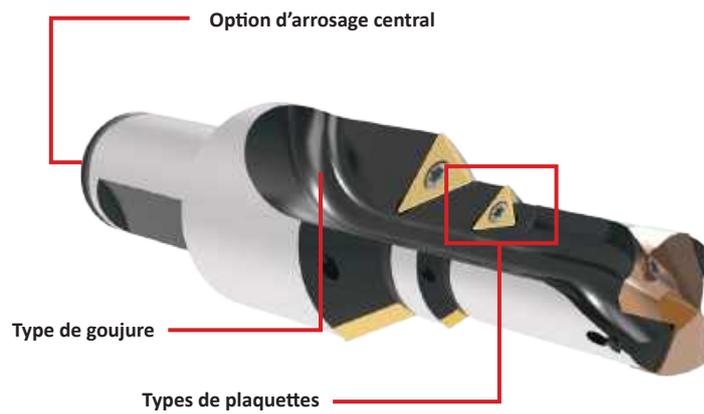
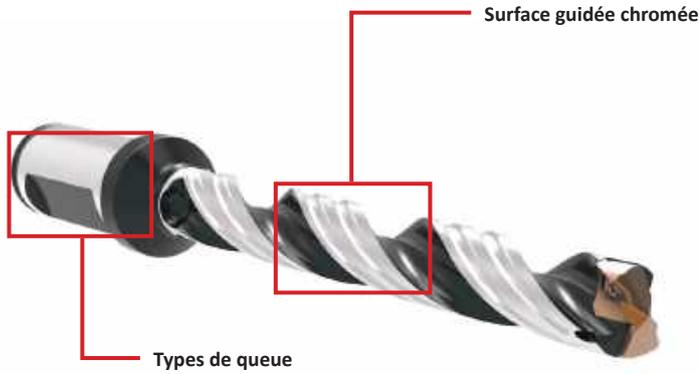
### Fonctions supplémentaires

Insta-Quote® vous présente différentes options pour améliorer différentes zones de votre porte-outil. N'hésitez pas à nous contacter pour connaître les options les plus avantageuses pour votre projet. Nous serons heureux de vous fournir des explications détaillées sur les options susceptibles d'optimiser vos résultats.

Insta-Quote® 



## Outils personnalisés Insta-Quote®



## Où sont les embouts ?

Insta-Quote® intègre des modèles spéciaux pour les porte-outils GEN3SYS® XT, mais le programme ne prévoit pas la conception d'embout spécial GEN3SYS® XT. Les porte-outils GEN3SYS® XT utilisent les embouts standard GEN3SYS® XT, que vous trouverez dans la section A20 du catalogue de produits.

Si vous avez besoin d'un embout spécial, ou si vous souhaitez simplement connaître les possibilités de créer un embout adaptée à votre projet, veuillez nous contacter et nous serons en mesure de créer un produit spécialement étudié.



**Spécialement conçu**  
Les embouts GEN3SYS XT sont conçus pour les applications spécifiques à l'aérospatial

**⚠ WARNING** Refer to Speed and Feed charts for recommended adjustments to speeds and feeds. Refer to page X: 26 for deep hole drilling guidelines in this section of the catalogue. Visit [www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines](http://www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines) for the most up-to-date information and procedures. Factory technical assistance is available for your specific applications through our Application Engineering Team.

## Spécialement Développés

### Conception des lames

#### NOTRE SOLUTION

##### Lame T-A® PCD



- Le substrat en carbure C3 augmente la durée de vie de l'outil.
- Le brasage PCD est conçue pour les polymères renforcés de fibres de carbone (CFRP).
- La géométrie Notch Point®, l'arête de coupe et l'angle du point de perçage contribuent à réduire les risques de délamination à la sortie du trou.

#### VOTRE AVANTAGE

Prenez le contrôle des applications de polymères renforcés de fibres de carbone. La lame de perçage PCD T-A peut fournir la qualité de perçage dont vous avez besoin pour produire des pièces de qualité et réduire les rebuts.

#### Lame PCD diamant

Le succès remarquable de nos lames PCD (diamant polycristallin) tient à leurs arêtes de coupe extrêmement résistant à l'usure.

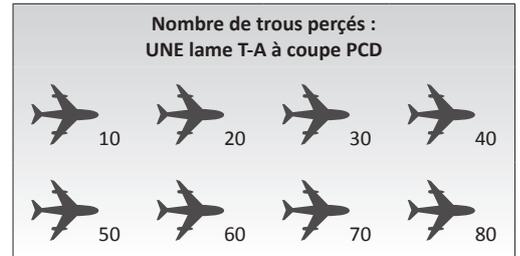
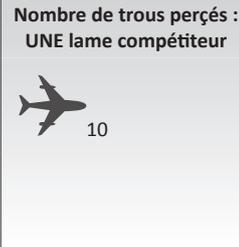
Alors que d'autres outils subissent un important arrachage à la sortie, la géométrie de nos lames PCD, associée à une préparation précise des becs et à notre technologie à pointe Notch Point®, assure un minimum de d'arrachage. On obtient ainsi une tolérance serrée quasi-parfaite et un trou lisse.



#### La preuve est dans les chiffres

Les résultats suivants proviennent d'un client qui rencontrait des difficultés lors du perçage d'un matériau CFRP :

Durée de vie **AUGMENTÉE** par **700%**



#### Solutions infinies

Insta-Quote® et i-Form constituent des systèmes spécialisés d'exception. Cependant, certains cas nécessitent un niveau d'ingénierie plus poussé pour obtenir les meilleurs résultats. Quel que soit votre projet, les ingénieurs Allied Machine ont les connaissances, l'expérience et l'expertise pour concevoir et développer le produit spécial au-delà de vos attentes.

Nos produits techniques spéciaux ne sont pas limités aux produits T-A® ou GEN3SYS® XT. En effet, un produit technique spécial peut être créé pour la plupart des produits offerts par Allied Machine, y compris les forets APX, Opening Drill®, AccuThread® 856, Wohlhaupter® et bien d'autres familles de produits.



Chanfrein arrière sans bises copeaux



Chanfrein arrière avec bises copeaux



Sans coupe au centre, lamage et chanfreinage



Spécial ouverture de trou existant



Fond plat avec pilote, rayon d'angle, et chanfrein



Plusieurs étages



Étage spécial



Pointe spéciale



Lamage étagé spécial



Rayon d'angle spécial

## Spécialement développés

Conception | Foret sous vide GEN3SYS® XT



Le foret sous vide GEN3SYS XT vous permet de bénéficier des avantages de productivité du GEN3SYS XT en dehors d'une machine à position fixe. La technologie du foret sous vide se fixe à un tuyau pour enlever la matière qui s'écoule à travers la goujure interne du foret. Cette capacité polyvalente permet au processus de perçage de se déplacer d'un endroit à l'autre, en effectuant des opérations sur des composants de grande taille.

La conception de l'embout GEN3SYS XT augmente les taux de pénétration, ce qui peut réduire les temps de production et les coûts d'exploitation. Disponible dans de multiples géométries spécifiques aux matériaux, le GEN3SYS XT a une solution pour la plupart des applications.

### NOTRE SOLUTION

#### Foret sous vide GEN3SYS® XT

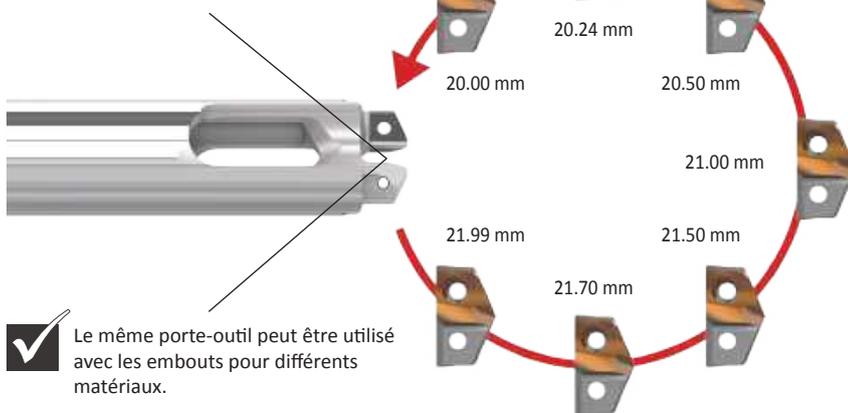


- Le lubrifiant et les copeaux sont évacués par un cannel interne.
- Tolérance du diamètre de corps serrée pour être utilisé avec lunette de guidage.
- Embouts interchangeable pour un changement rapide et facile.

### VOTRE AVANTAGE

Le système de sous vide vous permet de déplacer vos opérations de perçage hors des limites d'une machine, vous permettant ainsi d'augmenter la productivité sur des composants massifs.

 Le même porte-outil peut être utilisé pour une plage de diamètres.



 Le même porte-outil peut être utilisé avec les embouts pour différents matériaux.

### MATERIAL TIPS

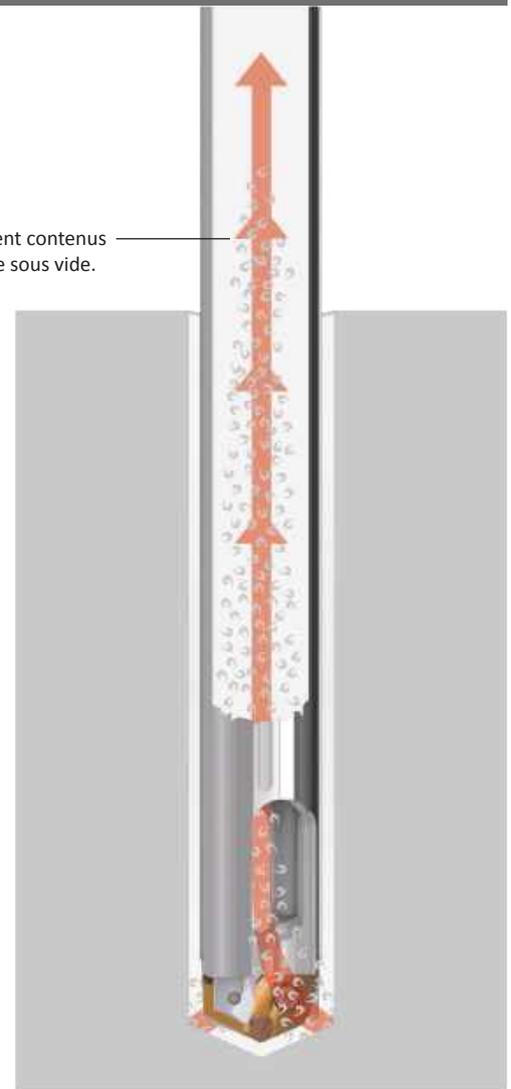
#### Perçage du CFRP (Fibre de carbone)

- Le perçage est uniquement réalisé, sans arrosage.
- Peut être réalisé avec ou sans cycle de déburrage.

#### Perçage des métaux

- Le perçage est uniquement réalisé, avec arrosage ou micro-pulvérisation.
- Il est recommandé de réaliser le perçage avec un cycle de déburrage.

 Les matériaux restent contenus dans un système de sous vide.



A

PERÇAGE

B

ALÉSAGE

C

ALÉSOIR

D

BRUNISSOIR

E

FRAISE À FILETER

X

SPÉCIAUX

## Spécialement développés

Conception | Foret T-A® guidé

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



### Points forts des forets T-A guidé

- Deux goupilles Torx® PLUS réglable permettant l'ajustement de la concentricité de la lame et la réduction du TIR (faux-rond).
- Plus longue durée de vie de l'outil et meilleure finition du trou.
- Les patins d'usure guidés améliorent la rectitude du trou.
- L'arrosage avec plusieurs sorties le long du porte-outil assure la stabilité durant le perçage en profondeur et améliore également l'évacuation des copeaux.



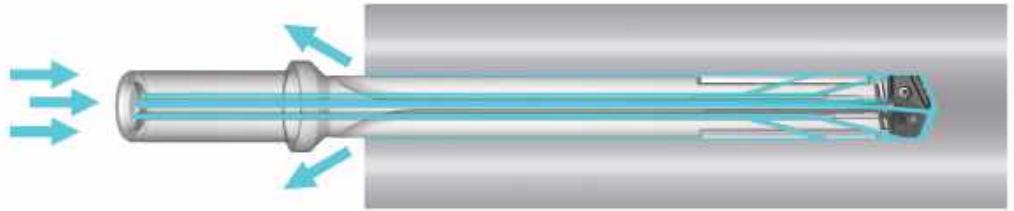
Application industrie  
**Automobile**



Application industrie  
**Aérospatiale**

### Trois sorties d'arrosage

- Meilleur débit d'arrosage par l'outil pour faciliter l'évacuation des copeaux.
- Pour les trous plus longs, la partie guidée augmente la stabilité, d'où un trou plus rectiligne.



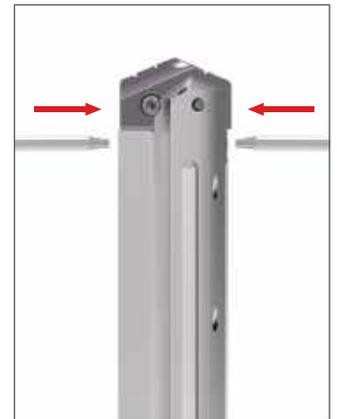
Localisez les 2 vis Torx® PLUS (une de chaque côté).



Desserrez chaque vis.



Ajuster la position de la lame.



Serrez chaque vis.

### Les chiffres le prouvent

Les résultats suivants proviennent d'un projet réel utilisant le foret T-A guidé. Le client subissait un pourcentage de rebut élevé et souhaitait trouver une solution pour éliminer le problème.



Nombre de trous percés : UN porte-outil et lame concurrent		
80	160	240
320		

#### Das cette application, Allied Machine :

- Baisse des rebuts annuels **£212,000** par ans.
- Meilleure formation des copeaux.
- Meilleure évacuation des copeaux.
- Excellente finition de surface.

Durée de vie AUGMENTÉE par

**280%**

Nombre de trous percés: UN porte-outil et lame spécial Allied Machine		
80	160	240
320	400	480
560	640	720
800	880	960
1040	1120	1220

## Spécialement développés

### Réussites

#### Résultats réels

Vous trouverez ci-après cinq exemples de réussite. Chacun donne un aperçu de cas spécifiques pour lesquels notre outillage spécial a permis d'obtenir une performance largement supérieure. Pour des études de cas plus approfondies, voir [www.alliedmachine.com/RealLifeResults](http://www.alliedmachine.com/RealLifeResults).



Application industrielle

#### Pétrol & Gaz

##### Outil de coupe de forme AccuPort 432® Spécial

*Blocs hydrauliques*

- Élimination de plusieurs outils de production.
- Élimination des travaux de reprise.
- Meilleure performance pour le perçage des trous transvers



Application industrielle

#### Équipement Lourd

##### Porte-outil & lame T-A® Spécial

*Axes d'essieu*

- Durée de vie de l'outil prolongée de 100%.
- Économies sur les coûts de réglage.
- Élimination des rebuts préalablement causés par les problè de réglage.



Application industrielle

#### Armes à Feu

##### Foret i-Form

*Écrou de baril*

- Élimination de trois outils de production.
- Réduction des temps de cycle de 25%.
- Meilleure formation des copeaux.



Application industrielle

#### Automobile

##### Foret T-A®

*Jantes en aluminium*

- Hausse de 50% des taux de pénétration.
- Durée de vie de l'outil prolongée de 50%.
- Élimination des travaux de réusinage.



Application industrielle

#### Aérospatial

##### Porte-outil spécial à patins carbure T-A® avec lame revêtement diamant

*Levier d'atterrissage en fibre de carbone*

- Élimination de l'arrachage des fibres de carbone.
- Durée de vie de l'outil multipliée par 7.
- La queue spéciale se visse directement sur le dispositif de perçage pour faciliter les changements d'outils.



## Spécialement Développés

### Système de foret à plaquettes interchangeables i-Form / Form personnalisé

#### Toutes les possibilités sont réalisables

Imaginez pouvoir utiliser des formes complexes uniquement disponibles avec des outils en carbure monobloc ? Le système i-Form proposé par Allied Machine est un outil de perçage / formage indexable convenant aux formes complexes et doté d'arêtes de coupe interchangeable. Il permet de réduire les temps de réglage et élimine les travaux de reprise, d'où la possibilité d'accroître votre productivité et de réduire vos coûts. Ne vous contentez pas de faire du bon travail quand l'occasion d'être brillant se présente.

Ceci est simplement un exemple de ce que vous pouvez réaliser.



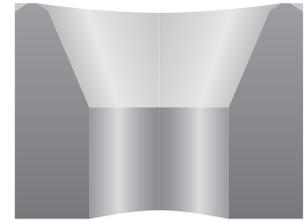
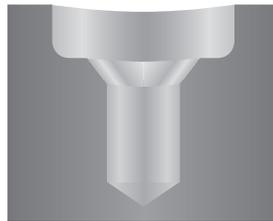
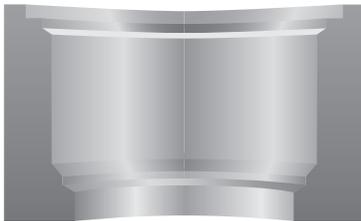
Porte-outil i-Form avec plaquettes i-Form



Foret d'éclissage T-A® avec plaquettes i-Form



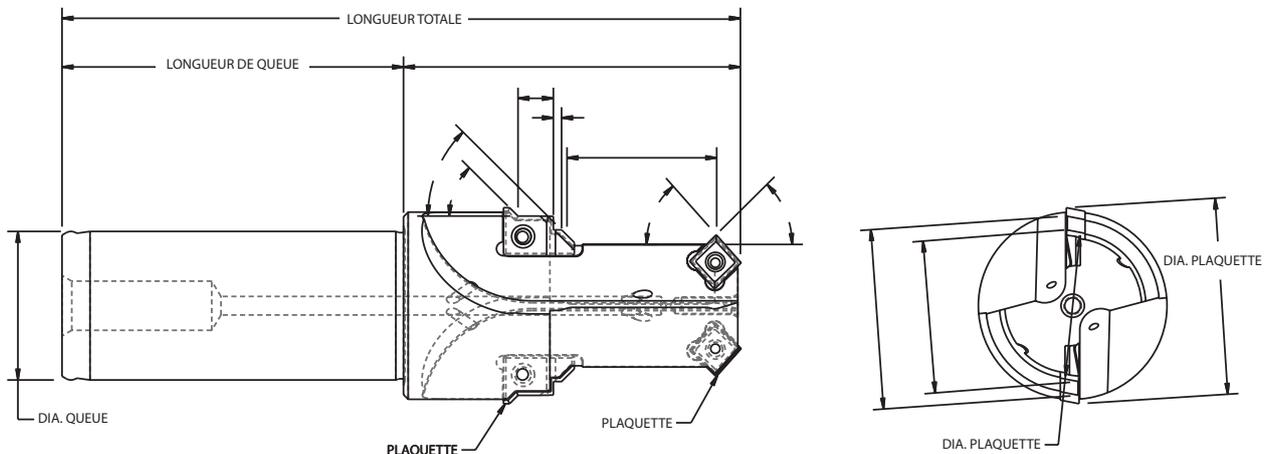
Foret i-Form pour des opérations de surfaces avec un chanfrein ID-OD



#### Création de formes complexes pour TOUT type de trou

i-Form vous permet de créer des formes complexes pour tout type de trou avec une productivité accrue. Notre gamme i-Form - qui comprend des lames pilotes et des lames de forme - vous permet de créer des formes techniques et complexes avec des arêtes de coupe remplaçables et une régularité irréprochable largement supérieure par rapport aux outils brasés et en carbure monobloc. Nos outils i-Form augmentent la productivité, réduisent les temps de réglage tout en éliminant les problèmes de réaffûtage, de flottement et d'inconsistance de l'outil

- Nos porte-outils disposent de capacités d'arrosage par la broche.
- Nos porte-outils conviennent aux lames de rechange standard, Insta-Quote® et / ou spéciales sur mesure.



## Spécialement Développés

Système de foret à plaquettes interchangeables i-Form / Forme personnalisée



Embout pilote GEN3SYS® XT  
avec plaquettes i-Form



Embout pilote GEN3SYS® XT  
avec plaquettes i-Form



Embout à chanfrein arrière GEN3SYS® XT  
avec plaquettes i-Form



Foret T-A® fond plat  
avec plaquettes i-Form



Foret T-A® ICS  
avec plaquettes i-Form



Lame pilote T-A®  
avec plaquettes i-Form



Plaquette carré QDSI 34™  
avec plaquettes i-Form



Foret IC à 3 goujures  
avec plaquettes i-Form



Porte-outil i-Form  
avec plaquettes i-Form



Porte-outil AccuPort 432®  
avec une lame spéciale T-A®



Foret T-A® IC à 3 étages  
avec plaquettes i-Form



Opening Drill® spécial  
avec plaquettes i-Form

A

PERÇAGE

B

ALÉSAGE

C

ALÉSOIR

D

BRUNISSOIR

E

FRASE À FILETER

X

SPÉCIAUX



## Engineered Specials

Conceptions spéciales | Produits T-A®

A

PERÇAGE



**Foret T-A® ICS**  
avec lames à chanfrein arrière



**Foret T-A® IC à 1 étage**  
Queue C.M.



**Foret T-A® IC**  
Queue cylindrique

B

ALÉSAGE



**Foret T-A® ICS** à 2 étages



**Foret de lamage T-A®**  
avec une cartouche micro réglable



**Foret T-A®**  
avec cartouche réglable

C

ALÉSAGE



**Foret T-A® à 3 goujures**  
avec cartouche réglable



**Large diamètre T-A®**  
à plusieurs étages IC Drill



**Foret d'ébavure T-A®**

D

BRUNISSOIR



**Foret T-A® IC**  
avec queue définie par le client



**Foret pour trous profonds T-A®**  
avec conception définie par le client



**Foret T-A® avec surface guidé chromé**  
avec queue définie par le client

E

FRAISE À FILETER



**Foret T-A® IC à 1 étage**  
avec lame à fond plat



**Foret T-A® I-Form**



**Porte-outil T-A**  
avec une conception du foret/lames spéciale

X

SPÉCIAUX

## Spécialement Développés

Conceptions spéciales | Autres produits



Foret BT-A spécial  
avec filetage interne



Foret BT-A spécial



Foret BT-A spécial



Foret APX™  
avec patins de guidage carbure



Foret APX™  
à 1 étage



Foret APX™  
avec une queue HSK



Opening Drill®  
avec un diamètre spécial



Opening Drill® spécial  
avec 2 étages



ICS Drill  
avec cartouche réglable



Carbure monobloc Superior®  
avec revêtement AM200®



AccuThread® 856  
avec arrosage central



AccuPort 432®  
longueur spécial



Alésoirs à couronne ALVAN®  
with longueur spéciale + queue monobloc



GEN3SYS® XT  
avec queue cône morse



Foret GEN3SYS® XT ICS

A

PERÇAGE

B

ALÉSAGE

C

ALÉSOIR

D

BRUNISSOIR

E

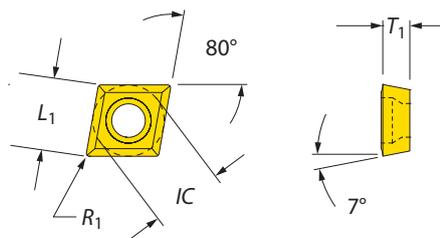
FRAISE À FILETER

X

SPÉCIAUX

## Plaquette QDSI 34™

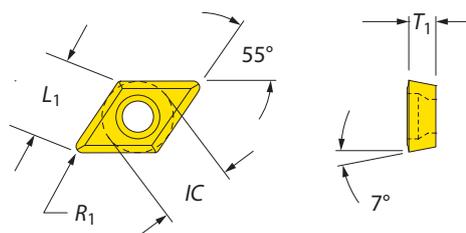
Plaquette ISO 80° | Diamant 55°



### Plaquettes ISO 80°

Métrique (mm)				Impérial (inch)					Référence	Désignation ANSI		Vis Torx		Tournevis Torx®
IC	L <sub>1</sub>	T <sub>1</sub>	R <sub>1</sub>	IC	L <sub>1</sub>	T <sub>1</sub>	R <sub>1</sub>							
6.35	6.32	2.39	0.20	0.250	0.249	0.094	0.008	<b>CCGT-060202</b>	CCGT 2(1.5)0.5	7256-IP8-1	8IP-8			
6.35	6.28	2.39	0.40	0.250	0.247	0.094	0.016	<b>CCMT-060204</b>	CCMT 2(1.5)1	7256-IP8-1	8IP-8			
6.35	6.21	2.39	0.79	0.250	0.244	0.094	0.031	<b>CCMT-060208</b>	CCMT 2(1.5)2	7256-IP8-1	8IP-8			
6.35	6.21	3.96	0.79	0.250	0.244	0.156	0.031	<b>CCGT-06T308</b>	CCGT 2(2.5)2	7256-IP8-1	8IP-8			
9.53	9.49	3.96	0.20	0.375	0.374	0.156	0.008	<b>CCGT-09T302</b>	CCGT 3(2.5)0.5	7359-IP15-1	8IP-15			
9.53	9.46	3.96	0.40	0.375	0.372	0.156	0.016	<b>CCMT-09T304</b>	CCMT 3(2.5)1	7359-IP15-1	8IP-15			
9.53	9.39	3.96	0.79	0.375	0.369	0.156	0.031	<b>CCMT-09T308</b>	CCMT 3(2.5)2	7359-IP15-1	8IP-15			
12.70	12.63	4.76	0.40	0.500	0.497	0.188	0.016	<b>CCMT-120404</b>	CCMT 431	745105-IP20-1	8IP-20			
12.70	12.56	4.76	0.79	0.500	0.494	0.188	0.031	<b>CCMT-120408</b>	CCMT 432	745105-IP20-1	8IP-20			

**NOTE :** Les plaquettes QDSI 34 sont utilisées uniquement dans les porte-outils ICS spéciaux. Les vitesses et les avances des plaquettes QDSI 34 sont déterminées par chaque plaquette.



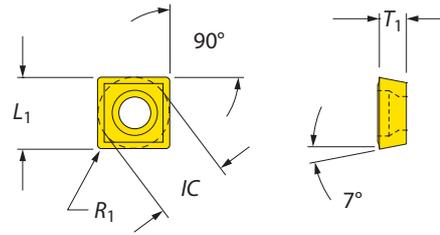
### Plaquettes ISO 55°

Métrique (mm)				Impérial (pouce)					Référence	Désignation ANSI		Vis Torx		Tournevis Torx®
IC	L <sub>1</sub>	T <sub>1</sub>	R <sub>1</sub>	IC	L <sub>1</sub>	T <sub>1</sub>	R <sub>1</sub>							
6.35	6.18	2.39	0.008	0.250	0.243	0.094	0.008	<b>DCGT-070202</b>	DCGT 2(1.5)0.5	7256-IP8-1	8IP-8			
6.35	6.01	2.39	0.016	0.250	0.237	0.094	0.016	<b>DCMT-070204</b>	DCMT 2(1.5)1	7256-IP8-1	8IP-8			
6.35	5.67	2.39	0.031	0.250	0.223	0.094	0.031	<b>DCMT-070208</b>	DCMT 2(1.5)2	7256-IP8-1	8IP-8			
9.53	9.19	3.96	0.016	0.375	0.362	0.156	0.016	<b>DCMT-11T304</b>	DCMT 3(2.5)1	7359-IP15-1	8IP-15			
9.53	8.85	3.96	0.031	0.375	0.348	0.156	0.031	<b>DCMT-11T308</b>	DCMT 3(2.5)2	7359-IP15-1	8IP-15			

**NOTE :** Les plaquettes QDSI 34 sont utilisées uniquement dans les porte-outils ICS spéciaux. Les vitesses et les avances des plaquettes QDSI 34 sont déterminées par chaque plaquette.

## Plaquettes QDSI 34™

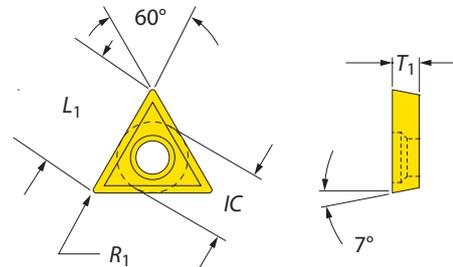
Carré | Triangle 60°



### Plaquettes carrées

Métrique (mm)				Impérial (pouce)					Désignation ANSI		
IC	L <sub>1</sub>	T <sub>1</sub>	R <sub>1</sub>	IC	L <sub>1</sub>	T <sub>1</sub>	R <sub>1</sub>	Référence		Vis Torx	Tournevis Torx®
9.53	9.53	3.96	0.40	0.375	0.375	0.156	0.016	SCMT-09T304	SCMT 3(2.5)1	7359-IP15-1	8IP-15

**NOTE :** Les plaquettes QDSI 34 sont utilisées uniquement dans les porte-outils ICS spéciaux. Les vitesses et les avances des plaquettes QDSI 34 sont déterminées par chaque plaquette.



### Plaquettes Triangle 60°

Métrique (mm)				Impérial (pouce)					Désignation ANSI		
IC	L <sub>1</sub>	T <sub>1</sub>	R <sub>1</sub>	IC	L <sub>1</sub>	T <sub>1</sub>	R <sub>1</sub>	Référence		Vis Torx	Tournevis Torx®
3.97	6.58	1.98	0.20	0.156	0.259	0.078	0.008	TCGT-06T102	TCGT 1.2(1.2)0.5	724-IP6-1	8IP-6
3.97	6.29	1.98	0.40	0.156	0.248	0.078	0.016	TCGT-06T104	TCGT 1.2(1.2)1	724-IP6-1	8IP-6
3.97	5.71	1.98	0.79	0.156	0.225	0.078	0.031	TCGT-06T108	TCGT 1.2(1.2)2	724-IP6-1	8IP-6
5.65	9.33	2.39	0.20	0.219	0.367	0.094	0.008	TCGT-090202	TCGT 1.8(1.5)0.5	7225-IP7-1	8IP-7
5.65	9.04	2.39	0.40	0.219	0.356	0.094	0.016	TCGT-090204	TCGT 1.8(1.5)1	7225-IP7-1	8IP-7
5.65	8.46	2.39	0.79	0.219	0.333	0.094	0.031	TCGT-090208	TCGT 1.8(1.5)2	7225-IP7-1	8IP-7
6.35	10.71	2.39	0.20	0.250	0.422	0.094	0.008	TCGT-110202	TCGT 2(1.5)0.5	7256-IP8-1	8IP-8
6.35	10.42	2.39	0.40	0.250	0.410	0.094	0.016	TCMT-110204	TCMT 2(1.5)1	7256-IP8-1	8IP-8
6.35	9.84	2.39	0.79	0.250	0.387	0.094	0.031	TCMT-110208	TCMT 2(1.5)2	7256-IP8-1	8IP-8
9.53	15.92	3.96	0.40	0.375	0.627	0.156	0.016	TCMT-16T304	TCMT 3(2.5)1	7359-IP15-1	8IP-15
9.53	15.34	3.96	0.79	0.375	0.604	0.156	0.031	TCMT-16T308	TCMT 3(2.5)2	7359-IP15-1	8IP-15
12.70	20.83	4.76	0.79	0.500	0.820	0.188	0.031	TCGT-220408	TCGT 432	745105-IP20-1	8IP-20

**NOTE :** Les plaquettes QDSI 34 sont utilisées uniquement dans les porte-outils ICS spéciaux. Les vitesses et les avances des plaquettes QDSI 34 sont déterminées par chaque plaquette.

## Outils Spéciaux

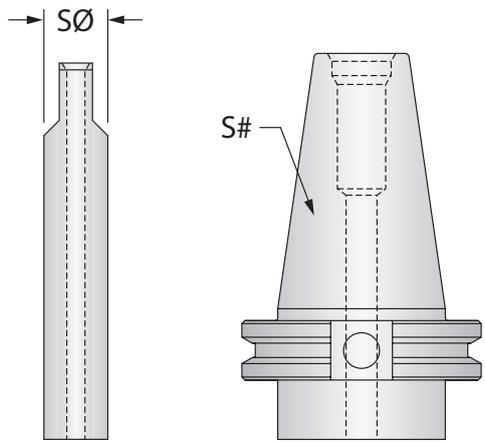
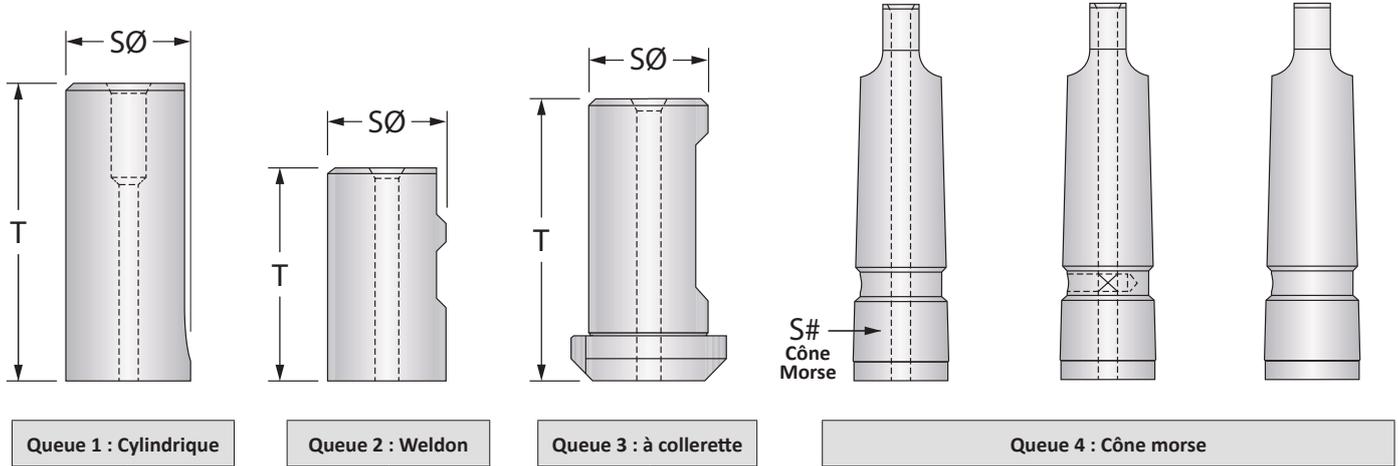
Complétez votre design

### Montrez-nous ce dont vous avez besoin

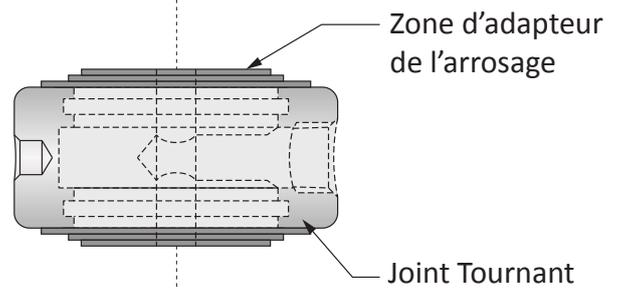
Ces pages sont incluses pour nous aider à mieux définir vos besoins d'outillage spéciaux

- Sélectionnez une queue de foret (1 - 6), ou définissez la queue n° 7.
- Indiquez si la queue sera utilisée avec ou sans adaptateur d'arrosage rotatif (RCA).

Merci de bien vouloir définir votre profil de trou et nous donner un exemple de géométrie d'outil pour nous aider à créer l'outil qui vous convient. Les outils 1 à 5 ne couvrent qu'une petite partie de nos capacités. N'hésitez donc pas à utiliser votre imagination. Veuillez numériser ces pages, enregistrer vos informations dans les cases de la page suivante et nous transmettre ces informations par courrier électronique pour obtenir la réponse la plus rapide.



Shank	$S\emptyset$	$S\#$	T	RCA
4A (EXEMPLE)	-	4CM	-	OUI / NON
				OUI / NON
				OUI / NON
				OUI / NON



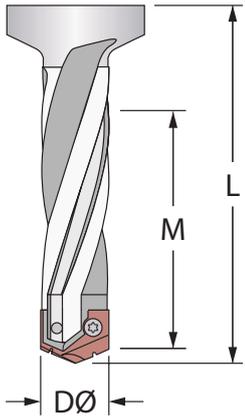


# Outils Spéciaux

Complétez votre design

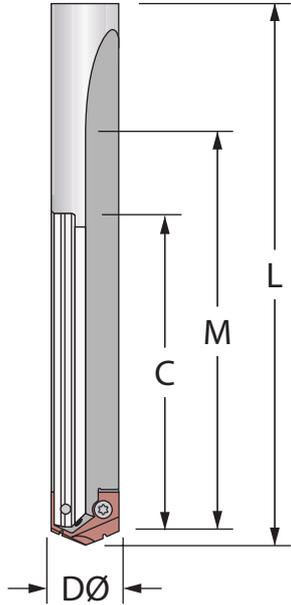
**Outil 1**

- Patins carbure
- Surface chromée
- Goujure hélicoïdale
- Goujure droite



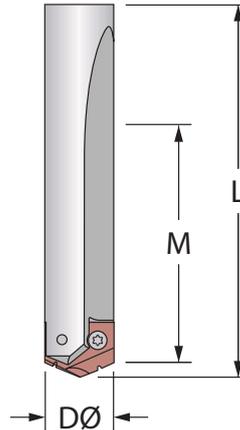
**Outil 2**

- Pilote hélicoïdale
- Pilote Chromé



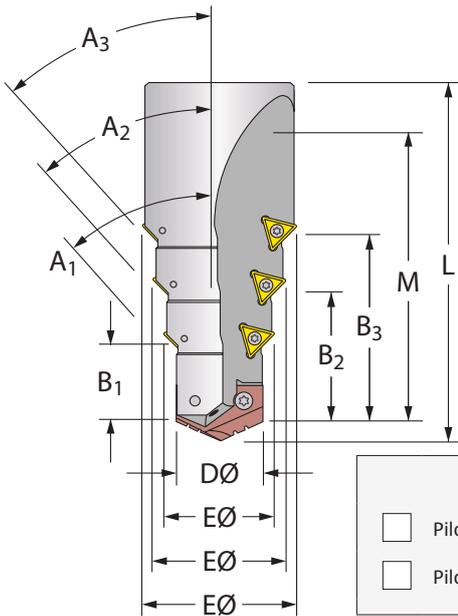
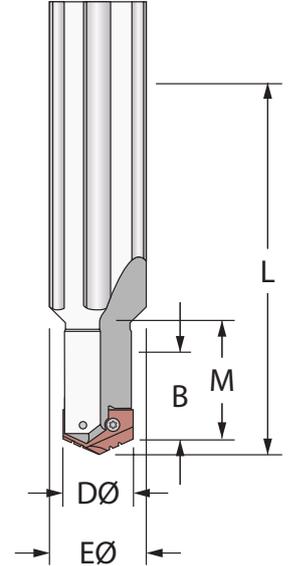
**Outil 3**

- Goujure hélicoïdale
- Goujure droite



**Outil 4**

- Pilote hélicoïdale
- Pilote Chromé



**Outil 5**

- Pilote hélicoïdale
- Pilote Chromé

**Profile du trou**

**Veillez envoyer votre design par mail a :**  
 Service d'Ingénieurs d'Applications  
 E-mail : [engineering.eu@alliedmachine.com](mailto:engineering.eu@alliedmachine.com)

Article	Outil	A <sub>1</sub>	A <sub>2</sub>	A <sub>3</sub>	B <sub>1</sub>	B <sub>2</sub>	B <sub>3</sub>	C	D Ø	E Ø	F Ø	G	L	M
EXEMPLE	5	30°	-	-	1.00	-	-	0.25	0.620	1.25	-	-	4.50	3.00

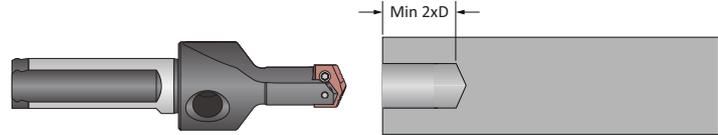
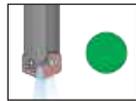
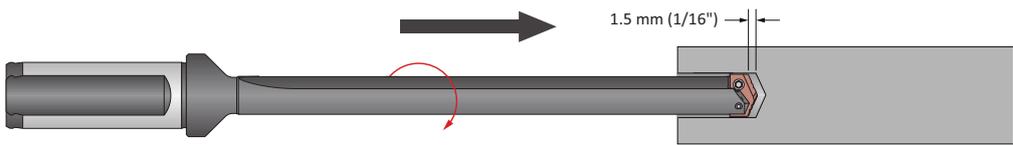
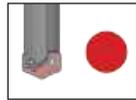
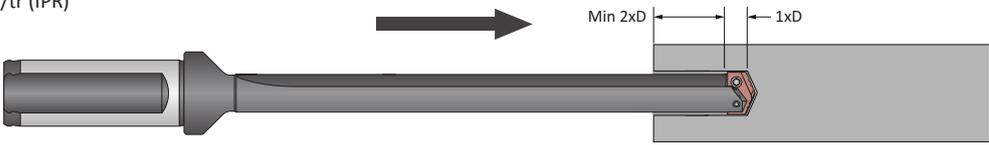
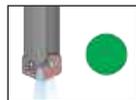
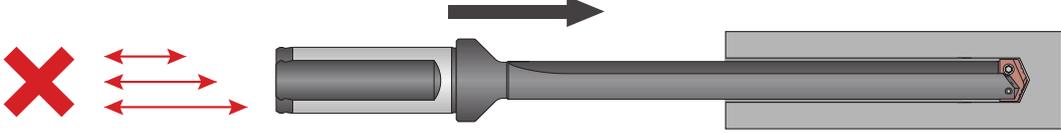
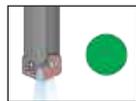
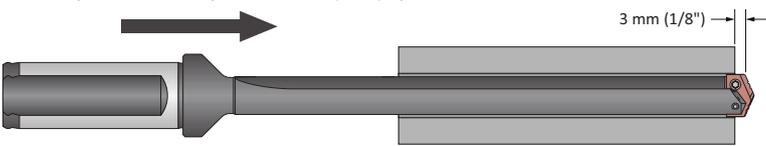
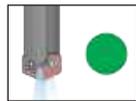
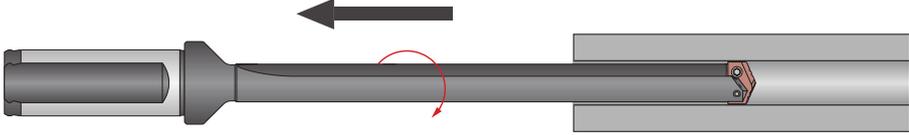
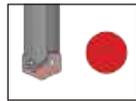
Nom :		Société :	
Email:	Téléphone :	Distributeur (si applicable) :	
Signature client :			Date:

Veillez à inclure les informations sur la queue et sur l'arrosage de la page précédente lors de l'envoi des conceptions outil.

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

## Consignes de Perçage des Trous Profonds

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

A PERÇAGE	<p><b>1. Trou pilote</b> 100 % Tr/min 100% mm/tr (IPR)</p>	<p>Réaliser le Trou pilote avec un outil court du même diamètre sur une profondeur minimum à 2 X D. Utiliser un foret de préperçage avec soit le même angle de pointe, ou plus grand.</p> 	<p>Arrosage ON</p> 
B ALÉSAGE	<p><b>2. Pénétration</b> 50 Tr/min max 300 mm/min (12 IPM)</p>	<p>Faire pénétrer le foret long jusqu'à 1.5 mm (1/16") du fond du trou pilote déjà réalisé en utilisant une rotation <b>maximum de 50 tr/min</b> et une avance de 300 mm/min (12 IPM).</p> 	<p>Arrosage OFF</p> 
C ALÉSAGE	<p><b>3. Perçage de transition pour perçage profond</b> 50 % Tr/min 75% mm/tr (IPR)</p>	<p>Perçer sur 1xD après le trou pilote en réduisant la vitesse recommandée de 50% et l'avance recommandée de 25 %. Faire une temporisation d'une seconde afin de permettre à la machine d'atteindre la rotation.</p> 	<p>Arrosage ON</p> 
D BRUNISSOIR	<p><b>4. Perçage profond - Borgne</b> 100% Tr/min 100% mm/tr (IPR)</p>	<p>Perçer sur toute la profondeur requise en suivant la vitesse et l'avance indiquées sur les tableaux de recommandation propres à ALLIED MACHINE. <b>Cycle de brise copeaux non recommandé.</b></p> 	<p>Arrosage ON</p> 
E FRAISE À FILETER	<p><b>5. Perçage profond —Débouchant</b> 50% Tr/min 75% mm/tr (IPR)</p>	<p><b>Pour Trou débouchant seulement:</b> Réduire la vitesse de 50% et l'avance de 25% avant de déboucher. Ne pas déboucher plus de 3 mm (1/8") après les becs.</p> 	<p>Arrosage ON</p> 
F FRAISE À FILETER	<p><b>6. Retrait du foret</b> 50 Tr/min max</p>	<p>Réduire la vitesse <b>jusqu'à 50 Tr/min</b> avant de sortir du trou.</p> 	<p>Arrosage OFF</p> 

**1. AVERTISSEMENT** La mauvaise utilisation de l'outil risque d'entraîner des lésions corporelles graves. Pour les éviter :

- Lorsque vous utilisez des porte-outils sans guidage, utilisez un porte-outil T-A® plus court pour établir un trou initial d'au moins 2 x diamètres de profondeur.
- Ne jamais faire tourner ces outils à plus de 50 tours/minute sans les avoir préalablement engagés dans la pièce.

Visitez [www.alliedmachine.com/DeeHoleGuidelines](http://www.alliedmachine.com/DeeHoleGuidelines) pour les toutes dernières informations et procédures. Une aide technique vous est également proposée pour toutes vos applications spécifiques.



## Formulaire de demande d'application garantie

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

### DÉTAILS CONTACTS

Éssai commande No\* ..... Date\* ..... Date proposée de l'essai\*\* .....

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

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

### INFORMATION SUR L'APPLICATION

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

Matière à usiner\* ..... Spécification\* ..... Dureté matière .....  Kg  BRN  RC  N/mm<sup>2</sup>

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

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

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

### RENSEIGNEMENTS MACHINE ET RÉGLAGES

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

Constructeur machine-outil\* ..... Modèle .....

Commande machine-outil \*  CNC  NC  Manuel  Autre .....

Orientation broche\*  Verticale  Horizontale  Autre .....

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

Outil\*  Statique  Tournant

Puissance disponible\* .....  KW  HP Poussée avance disponible .....  Newtons  Livres

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

Type de queue demandé\*  A Collette  Cone Morse  RCA  Tour  Diamètre .....  mm  Pouce

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

Pression arrosage\* .....  Bar  PSI

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

### RENSEIGNEMENTS SUR PERÇAGE ACTUEL

Fabriquant du foret ..... Référence modèle .....

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

Embouts  Autre .....

Nuance outil  HSS  Carbure  Céramique  Autre .....

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

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

Nombre de trous percés en moyenne ..... Après affûtage? .....

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

Perte en tolérance  Perte maîtrise copeaux  Bavure

Autre .....  Vibrations  Nouvelle application

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

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

Consommation actuelle € : .....

Outils par an actuel ? .....

\* Champs nécessaire quand applicable

### À L'USAGE EXCLUSIF DU BUREAU

Ingénieur d'application :

Numéro :

État :

engineering.eu@alliedmachine.com

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

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



**ALLIED MACHINE**  
& **ENGINEERING**

**WOHLHAUPTER**

Holemaking Solutions for Today's Manufacturing

## Informations de Garantie



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

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

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

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

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

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



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



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



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

## Europe

### Allied Machine & Engineering Co. (Europe) Ltd

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

Téléphone :  
+44 (0) 1384 400 900

### Wohlhaupter® GmbH

Maybachstrasse 4  
Postfach 1264  
72636 Frickenhausen  
Allemagne

Téléphone :  
+49 (0) 7022 408-0

## États-Unis

### Allied Machine & Engineering

120 Deeds Drive  
Dover OH 44622  
États-Unis

Téléphone :  
+1.330.343.4283

No gratuit USA et Canada :  
800.321.5537

No gratuit USA et Canada :  
800.223.5140

### Allied Machine & Engineering

485 W Third Street  
Dover OH 44622  
États-Unis

Téléphone :  
+1.330.343.4283

No gratuit USA et Canada :  
800.321.5537

## Asie

### Wohlhaupter® India Pvt. Ltd.

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

Téléphone :  
+91 (0) 11.41827044

Votre représentant local Allied Machine :

[www.alliedmachine.com](http://www.alliedmachine.com)

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

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

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

