



**ALLIED MACHINE
& ENGINEERING**

WOHLHAUPTER®

Holemaking Solutions for Today's Manufacturing



Alésage



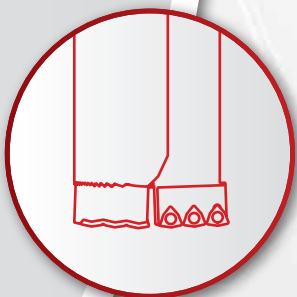
Alésoir



Brunissoir



Fraide à fileter



Spéciaux



Revolution Drill®

► *PERÇAGE*

Système de perçage à plaquettes



SECTION

A60

Revolution Drill®

Revolution Drill®

Système de perçage à plaquettes remplaçables pour larges diamètres

► Plage de diamètre : 47.63 mm - 101.60 mm (1.875" - 4.000")



Innovation à grande échelle

Le Revolution Drill a un design innovant qui permet un réglage de 5.10 mm (0.200") sur le diamètre. Ceci élimine le besoin d'outils spéciaux et/ou d'opérations d'alésage ultérieures. Avec la possibilité de percer en pleine matière, le Revolution Drill® ne nécessite pas de trou pilote préalablement percé. Les cartouches interchangeables réduisent le temps d'installation et les plaquettes remplaçables protègent votre investissement. La conception des plaquettes offre un excellent contrôle des copeaux et des taux de pénétration agressifs.

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



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

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

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

AVERTISSEMENT

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

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

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

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

Perçage en pleine matière.

Profondeur de perçage
jusqu'à 4, 5xD.

Excellent contrôle des copeaux.

Industries applicables



Aérospatiale



Agriculture



Automobile



Armes à
feu



Usinage
général



Pétrol & Gaz



Énergie
renouvelable

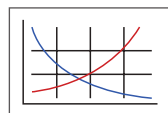
Références des icônes

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



Installation / Information de montage

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



Conditions de coupe préconisées

Vitesses et avances préconisées pour un perçage optimal et sûr



Option d'arrosage par l'outil

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

Information introduction

Présentation	2 - 3
Consignes de réglage	4
Nomenclature	5

Séries

Série 34	6 - 7
Série 36	8 - 9
Série 38	10 - 11
Série 42	12 - 13
Série 44	14 - 15
Série 46	16 - 17
Série 48	18 - 19
Série 52	20 - 21
Série 54	22 - 23
Série 56	24 - 25
Série 58	26 - 27

Conditions de coupe préconisées

Métrique (mm)	28
Impérial (pouce)	29

Séries	Plage de diamètre	
	Métrique (mm)	Impérial (pouce)
34	47.63 - 50.80	1.875 - 2.000
36	50.80 - 55.88	2.000 - 2.200
38	55.88 - 60.96	2.200 - 2.400
42	60.96 - 66.04	2.400 - 2.600
44	66.04 - 71.12	2.600 - 2.800
46	71.12 - 76.20	2.800 - 3.000
48	76.20 - 81.28	3.000 - 3.200
52	81.28 - 86.36	3.200 - 3.400
54	86.36 - 91.44	3.400 - 3.600
56	91.44 - 96.52	3.600 - 3.800
58	96.52 - 101.60	3.800 - 4.000



Présentation

Series	Plage de diamètre		Rapport Diamètre/Longueur	Queues			Plaquettes par Cartouches	Pages
	Métrique (mm)	Impérial (pouce)		Cylindrique	CAT40	CAT50		
34	47.63 - 50.80	1.875 - 2.000	2.2, 3.5, 4.5	✓	✓	✓	2	6 - 7
36	50.80 - 55.88	2.000 - 2.200	2.2, 3.5, 4.5	✓	✓	✓	2	8 - 9
38	55.88 - 60.96	2.200 - 2.400	2.2, 3.5, 4.5	✓	✓	✓	2	10 - 11
42	60.96 - 66.04	2.400 - 2.600	2.2, 3.5, 4.5	✓	✓	✓	2	12 - 13
44	66.04 - 71.12	2.600 - 2.800	2.2, 3.5	✓		✓	3	14
46	71.12 - 76.20	2.800 - 3.000	2.2, 3.5	✓		✓	3	15
48	76.20 - 81.28	3.000 - 3.200	1.0, 2.5	✓		✓	3	16
52	81.28 - 86.36	3.200 - 3.400	1.0, 2.5	✓		✓	3	17
54	86.36 - 91.44	3.400 - 3.600	1.0, 2.5	✓		✓	3	18
56	91.44 - 96.52	3.600 - 3.800	1.0, 2.5	✓		✓	4	19
58	96.52 - 101.60	3.800 - 4.000	1.0, 2.5	✓		✓	4	20

NOTE : Disponibles pour tôles empilées sur demande.

Caractéristiques et Avantages

- Réglage d'une amplitude de 5.10 mm (0.200") au diamètre.
- Profondeur de perçage jusqu'à 4.5xD (standard).
- La cartouche interchangeable protège votre investissement.
- Diamètre réglable réduit le stock et les coûts.
- La conception de la plaquette permet une excellente maîtrise des copeaux et obtient de très fortes avances.
- Pas de trou pilote nécessaire.



2 plaquettes
(Série 34 - 42)



3 plaquettes
(Série 44 - 54)



4 plaquettes
(Série 56 - 58)



Options de Queue



Queue cylindrique avec méplat
(toutes les séries)



Queue CAT40
(séries 34, 36, 38, 42)

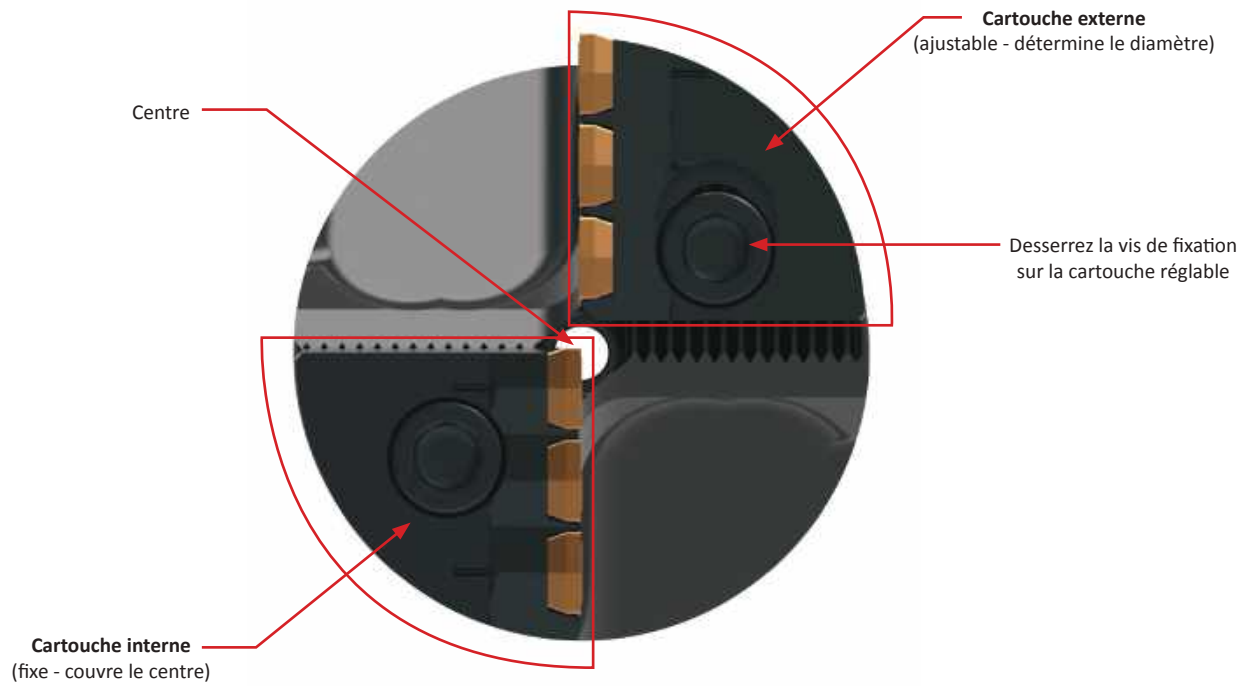


Queue CAT50
(toutes les séries)

Longueur de corps

- 1.0xD (Série 48, 52, 54, 56, 58)
- 2.2xD (Série 34, 36, 38, 42, 44, 46)
- 2.5xD (Série 48, 52, 54, 56, 58)
- 3.5xD (Série 34, 36, 38, 42, 44, 46)
- 4.5xD (Série 34, 36, 38, 42, 44, 46)

Présentation



Queues cylindriques avec méplat

- Conçu pour les applications sur Tours.
- Peut être coupé pour une utilisation dans des porte-outils de fraisage.
- La rainure (entourée ci-dessus) est fournie pour la longueur de coupe recommandée.
- Couper et ébavurer à la rainure.
- Cela améliore la rigidité lorsque le corps repose contre la face d'un porte-outil de fraisage.



A

PERÇAGE

B

ALÉSAGE

C

ALÉSAGE

D

BRUNISSOIR

E

FRAISE À FILETER

X

SPÉCIAUX



Consignes de réglage

A

PERÇAGE

B

ALÉSAGE

C

ALÉSOIR

D

BRUNISSOIR

E

FRAISE À FILETER

X

SPÉCIAUX



Étape 1:

Montez le cartouche et serrez la vis de fixation à 15-19 Nm (11-14 ft-lbf)



Étape 2:

Serrez à la main la vis de fixation sur la cartouche réglable



Étape 3:

Fixez le diamètre en utilisant la vis de réglage contre la vis de fixation
Utilisez un dispositif de pré-réglage pour assurer un diamètre exact



Étape 4:

Serrez la vis de fixation à 15-19 Nm (11-14 ft-lbf).

Plaquettes

- Le design permet un meilleur contrôle des copeaux et un taux de pénétration plus agressif.
- Les revêtements exclusifs AM200® et AM300® obtiennent une meilleure durée de vie de l'outil que les revêtements concurrents.
- Les mêmes plaquettes peuvent être utilisées par les produits Revolution Drill® et Opening Drill®.



AM300®



AM200®



TiN

Applications recommandées pour plaquettes

Options de substrat Carbure

P35 (C5)	Substrat Carbure d'usage général qui convient à la plupart des applications ► Pour la plupart des applications en acier et inox
K35 (C1)	Substrat Carbure le plus solide. Fourni la meilleure combinaison de résistance des arêtes et de durée de vie de l'outil. ► Recommandé pour les applications moins rigides.
K25 (C2)	Carbure résistant à l'usure supérieur adapté aux applications de matériaux abrasifs. ► Recommandé pour les fontes grises, ductiles et nodulaires.

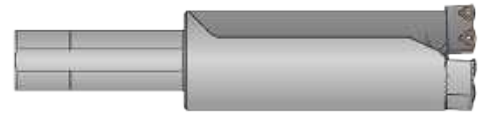
Option de Géométrie Supplémentaire

Géométrie positive (HR)	Offre une meilleure maîtrise des copeaux et une meilleure durée de vie dans les aciers à faible ou moyenne teneur en carbone et alliages en dessous de 200 BHN.
-------------------------	---

Nomenclature

Porte-outils Revolution Drill

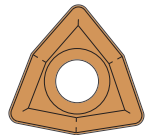
R	34	X	22	-	150L
1	2		3		4



1. Style	2. Série	3. Rapport Diamètre/Longueur	4. Queue
R = Standard SP = Tôles empilées	34 = Série 34 44 = Série 44 54 = Série 54 36 = Série 36 46 = Série 46 56 = Série 56 38 = Série 38 48 = Série 48 58 = Série 58 42 = Série 42 52 = Série 52	10 = 1.0xD 22 = 2.2xD 25 = 2.5xD 35 = 3.5xD 45 = 4.5xD	40M = 40 mm ISO 9766 50M = 50 mm ISO 9766 150L = 1-1/2 Ø Droite 200L = 2 Ø Droite CV40 = CAT40 CV50 = CAT50

Plaquettes Revolution Drill

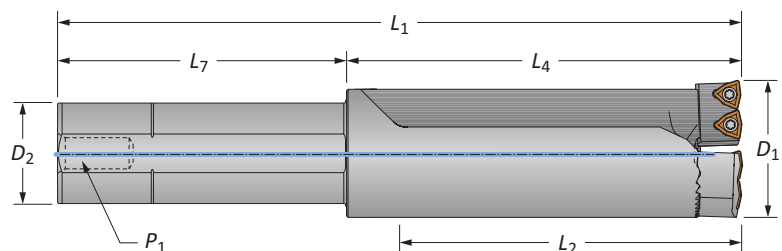
OP	-	05	T3	08	-	1	H	HR
1		2	3	4		5	6	7



1. Compatible avec :	2. Plaquettes	3. Épaisseur	4. Rayon	5. Nuance Carbure
Opening Drill® Revolution Drill	05 = 7.94 mm (5/16")	T3 = 3.97 mm (5/32")	08 = 0.79 (1/32")	Viège = P35 (C5) 1 = K35 (C1) 2 = K25 (C2)
6. Revêtement	7. Géométrie			
P = AM300® H = AM200® T = TiN A = TiAlN N = TiCN U = Non-revêtu	Viège = Usage général HR = High Rake/Coupe positive			

Légende

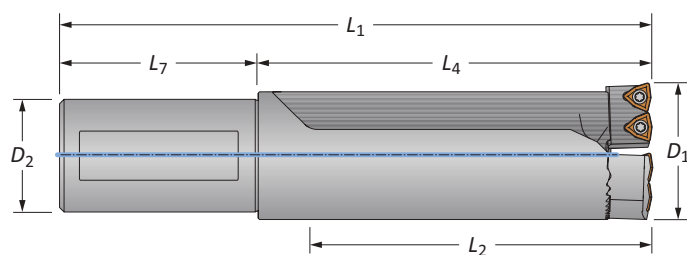
Symbole	Attribut
D₁	Plage de diamètres de perçage
D₂	Diamètre de queue
L₁	Longueur totale
L₂	Profondeur de perçage maximale
L₄	Longueur du porte-outil
L₇	Longueur de queue
P₁	Entrée taraudée





Porte-outils Revolution Drill

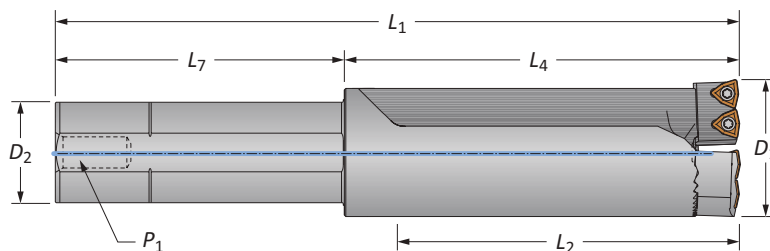
Série 34 | Plaque de diamètre : 47.63 mm - 50.80 mm (1.875" - 2.000")



Queue cylindrique avec méplat - Métrique

	Style	Longueur	Plaque D_1	Porte-Outil			Queue			Référence*	Cartouches
				L_2	L_4	L_1	D_2	L_7	P_1		
m	Standard	2.2xD	47.63 - 50.80	114.94	137.36	207.36	40.00	70.00	–	R34X22-40M	C34-...
	Standard	3.5xD	47.63 - 50.80	178.44	200.86	270.86	40.00	70.00	–	R34X35-40M	C34-...
	Standard	4.5xD	47.63 - 50.80	229.24	251.66	321.66	40.00	70.00	–	R34X45-40M	C34-...
	Tôles empilées	2.2xD	47.63 - 50.80	112.40	134.80	204.80	40.00	70.00	–	SP34X22-40M	C34SP-...

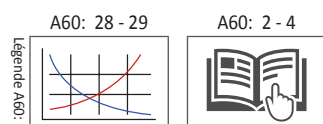
*Le porte-outil les cartouches comprennent, les plaquettes sont vendues séparément.



Queue cylindrique avec méplat - Impérial

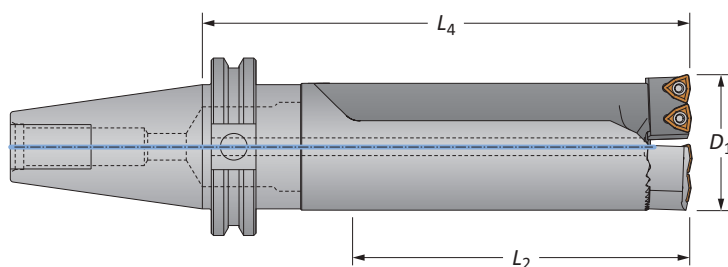
	Style	Longueur	Plaque D_1	Porte-Outil			Queue			Référence*	Cartouches
				L_2	L_4	L_1	D_2	L_7	P_1		
i	Standard	2.2xD	1.875 - 2.000	4-17/32	5-13/32	9-13/32	1-1/2	4	1/4	R34X22-150L	C34-...
	Standard	3.5xD	1.875 - 2.000	7-1/32	7-29/32	11-29/32	1-1/2	4	1/4	R34X35-150L	C34-...
	Standard	4.5xD	1.875 - 2.000	9-1/32	9-29/32	13-29/32	1-1/2	4	1/4	R34X45-150L	C34-...
	Tôles empilées	2.2xD	1.875 - 2.000	4-27/64	5-5/16	9-5/16	1-1/2	4	1/4	SP34X22-150L	C34SP-...

*Le porte-outil les cartouches comprennent, les plaquettes sont vendues séparément.



Porte-outils Revolution Drill

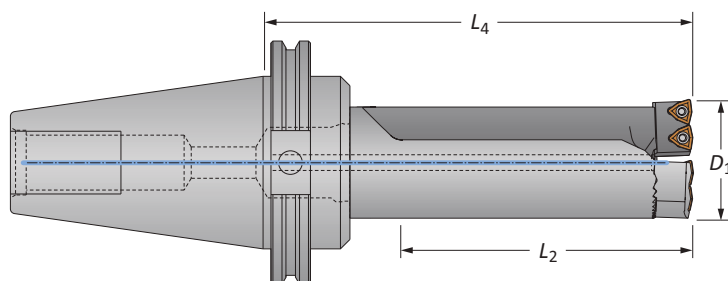
Série 34 | Plaque de diamètre : 47.63 mm - 50.80 mm (1.875" - 2.000")



Queue CV40

	Style	Longueur	Plaque D_1	Porte-Outil		Queue	Référence*	Cartouches
				L_2	L_4			
i	Standard	2.2xD	1.875 - 2.000	4-17/32	6-25/32	CV40	R34X22-CV40	C34-...
	Standard	3.5xD	1.875 - 2.000	7-1/32	9-9/32	CV40	R34X35-CV40	C34-...
	Standard	4.5xD	1.875 - 2.000	9-1/32	11-9/32	CV40	R34X45-CV40	C34-...
	Tôles empilées	2.2xD	1.875 - 2.000	4-27/64	6-11/16	CV40	SP34X22-CV40	C34SP-...

*Le porte-outil les cartouches comprennent, les plaquettes sont vendues séparément.



Queue CV50

	Style	Longueur	Plaque D_1	Porte-Outil		Queue	Référence*	Cartouches
				L_2	L_4			
i	Standard	2.2xD	1.875 - 2.000	4-17/32	6-25/32	CV50	R34X22-CV50	C34-...
	Standard	3.5xD	1.875 - 2.000	7-1/32	9-9/32	CV50	R34X35-CV50	C34-...
	Standard	4.5xD	1.875 - 2.000	9-1/32	11-9/32	CV50	R34X45-CV50	C34-...
	Tôles empilées	2.2xD	1.875 - 2.000	4-27/64	6-11/16	CV50	SP34X22-CV50	C34SP-...

*Le porte-outil les cartouches comprennent, les plaquettes sont vendues séparément.

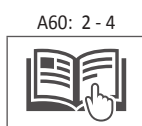
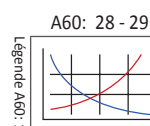
Cartouches

Réf.	Cartouche de remplacement	Qté de plaquettes requise	Vis de fixation	Taille clé	Vis de réglage
R34...	C34-FIX	2	MS-17M-1	5 mm	AS-16T9-1
	C34-ADJ	2	MS-17M-1	5 mm	AS-16T9-1
SP34...	C34SP-FIX	2	MS-17M-1	5 mm	AS-16T9-1
	C34SP-ADJ	2	MS-17M-1	5 mm	AS-16T9-1

Plaquettes

Substrat Carbure	Géométrie	Référence			Vis pour plaquettes*	Tournevis
		AM300®	AM200®	TiN		
P35 (C5)	Standard	OP-05T308-P	OP-05T308-H	OP-05T308-T	IS-10-1	8T-9
K35 (C1)	Standard	OP-05T308-1P	OP-05T308-1H	OP-05T308-1T	IS-10-1	8T-9
K25 (C2)	Standard	OP-05T308-2P	OP-05T308-2H	—	IS-10-1	8T-9
P35 (C5)	High Rake	OP-05T308-PHR	OP-05T308-HHR	—	IS-10-1	8T-9

*Couple de serrage admissible : 175 N-cm (15,5 in-lbs). Les couples de serrage sont calculés avec un coefficient de frottement de $\mu = 0,14$ et développent 90% de la limite d'élasticité.



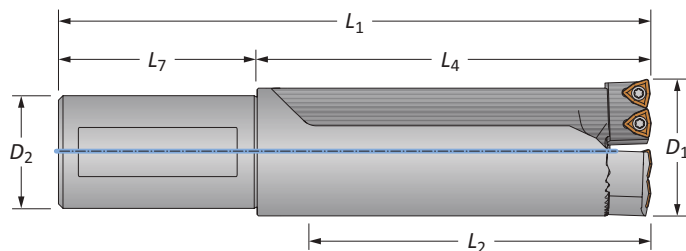
Vis de fixation vendues par sachet de 4 | Vis de réglage vendues par sachet de 4
Plaquettes conditionnées par 10 | Vis pour plaquettes vendues par sachet de 10

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



Porte-outils Revolution Drill

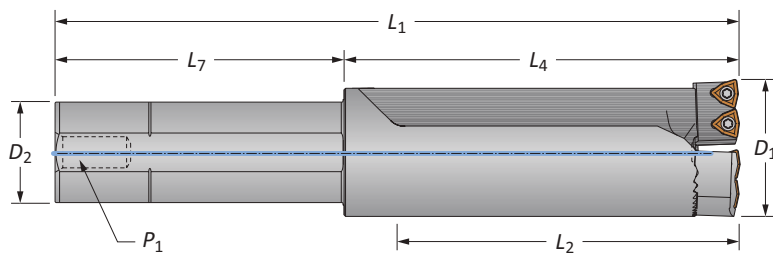
Série 36 | Plaque de diamètre : 50.80 mm - 55.88 mm (2.000" - 2.200")



Queue cylindrique avec méplat - Métrique

				Porte-Outil			Queue				
Style		Longueur	Plage D_1	L_2	L_4	L_1	D_2	L_7	P_1	Référence*	Cartouches
m	Standard	2.2xD	50.80 - 55.88	125.96	149.58	219.58	40.00	70.00	–	R36X22-40M	C36-...
	Standard	3.5xD	50.80 - 55.88	195.81	219.43	289.43	40.00	70.00	–	R36X35-40M	C36-...
	Standard	4.5xD	50.80 - 55.88	252.96	276.58	346.58	40.00	70.00	–	R36X45-40M	C36-...
	Tôles empilées	2.2xD	50.80 - 55.88	125.96	147.60	217.60	40.00	70.00	–	SP36X22-40M	C36SP-...

*Le porte-outil les cartouches comprennent, les plaquettes sont vendues séparément.



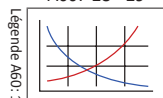
Queue cylindrique avec méplat - Impérial

				Porte-Outil			Queue				
Style		Longueur	Plage D_1	L_2	L_4	L_1	D_2	L_7	P_1	Référence*	Cartouches
i	Standard	2.2xD	2.000 - 2.200	4-61/64	5-57/64	9-57/64	1-1/2	4	1/4	R36X22-150L	C36-...
	Standard	3.5xD	2.000 - 2.200	7-45/64	8-41/64	12-41/64	1-1/2	4	1/4	R36X35-150L	C36-...
	Standard	4.5xD	2.000 - 2.200	9-61/64	10-57/64	14-57/64	1-1/2	4	1/4	R36X45-150L	C36-...
	Tôles empilées	2.2xD	2.000 - 2.200	4-57/64	5-13/16	9-13/16	1-1/2	4	1/4	SP36X22-150L	C36SP-...

*Le porte-outil les cartouches comprennent, les plaquettes sont vendues séparément.

A60: 28 - 29

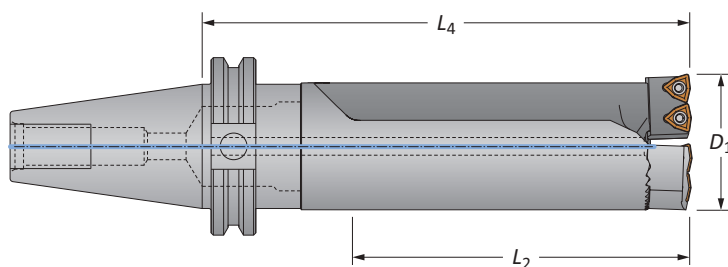
A60: 2 - 4



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

Porte-outils Revolution Drill

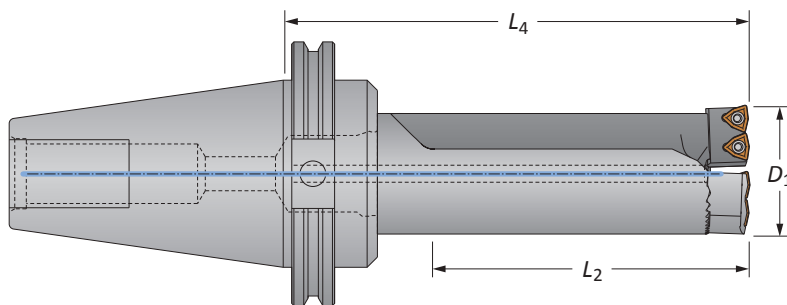
Série 36 | Plaque de diamètre : 50.80 mm - 55.88 mm (2.000" - 2.200")



Queue CV40

	Style	Longueur	Plaque D_1	Porte-Outil		Queue	Référence*	Cartouches
				L_2	L_4			
i	Standard	2.2xD	2.000 - 2.200	4-61/64	7-17/64	CV40	R36X22-CV40	C36-...
	Standard	3.5xD	2.000 - 2.200	7-45/64	10-1/64	CV40	R36X35-CV40	C36-...
	Standard	4.5xD	2.000 - 2.200	9-61/64	12-17/64	CV40	R36X45-CV40	C36-...
	Tôles empilées	2.2xD	2.000 - 2.200	4-57/64	7-35/64	CV40	SP36X22-CV40	C36SP-...

*Le porte-outil les cartouches comprennent, les plaquettes sont vendues séparément.



Queue CV50

	Style	Longueur	Plaque D_1	Porte-Outil		Queue	Référence*	Cartouches
				L_2	L_4			
i	Standard	2.2xD	2.000 - 2.200	4-61/64	7-17/64	CV50	R36X22-CV50	C36-...
	Standard	3.5xD	2.000 - 2.200	7-45/64	10-1/64	CV50	R36X35-CV50	C36-...
	Standard	4.5xD	2.000 - 2.200	9-61/64	12-17/64	CV50	R36X45-CV50	C36-...
	Tôles empilées	2.2xD	2.000 - 2.200	4-57/64	7-35/64	CV50	SP36X22-CV50	C36SP-...

*Le porte-outil les cartouches comprennent, les plaquettes sont vendues séparément.

Cartouches

Réf.	Cartouche de remplacement	Qté de plaquettes requise	Vis de fixation	Taille clé	Vis de réglage
R36...	C36-FIX	2	MS-17M-1	5 mm	AS-18T9-1
	C36-ADJ	2	MS-17M-1	5 mm	AS-18T9-1
SP36...	C36SP-FIX	2	MS-17M-1	5 mm	AS-18T9-1
	C36SP-ADJ	2	MS-17M-1	5 mm	AS-18T9-1

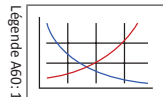
Plaquettes

Substrat	Géométrie	Référence			Vis pour plaquettes*	Tournevis
		AM300®	AM200®	TiN		
P35 (C5)	Standard	OP-05T308-P	OP-05T308-H	OP-05T308-T	IS-10-1	8T-9
K35 (C1)	Standard	OP-05T308-1P	OP-05T308-1H	OP-05T308-1T	IS-10-1	8T-9
K25 (C2)	Standard	OP-05T308-2P	OP-05T308-2H	—	IS-10-1	8T-9
P35 (C5)	High Rake	OP-05T308-PHR	OP-05T308-HHR	—	IS-10-1	8T-9

*Couple de serrage admissible : 175 N-cm (15,5 in-lbs). Les couples de serrage sont calculés avec un coefficient de frottement de $\mu = 0,14$ et développent 90% de la limite d'élasticité.

A60: 28 - 29

A60: 2 - 4



Vis de fixation vendues par sachet de 4 | Vis de réglage vendues par sachet de 4
Plaquettes conditionnées par 10 | Vis pour plaquettes vendues par sachet de 10

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

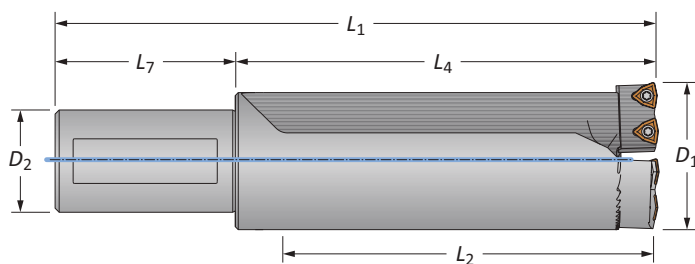


Porte-outils Revolution Drill

Série 38 | Plaque de diamètre : 55.88 mm - 60.96 mm (2.200" - 2.400")

A

PERÇAGE



B

ALÉSAGE

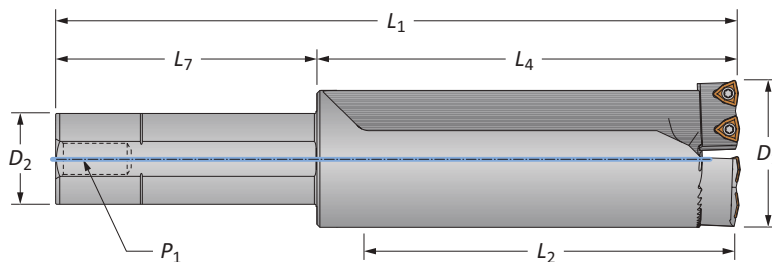
Queue cylindrique avec méplat - Métrique

	Style	Longueur	Plaque D_1	Porte-Outil			Queue			Référence*	Cartouches
				L_2	L_4	L_1	D_2	L_7	P_1		
m	Standard	2.2xD	55.88 - 60.96	138.66	162.20	232.20	40.00	70.00	—	R38X22-40M	C38-...
	Standard	3.5xD	55.88 - 60.96	214.86	238.40	308.40	40.00	70.00	—	R38X35-40M	C38-...
	Standard	4.5xD	55.88 - 60.96	278.36	301.90	371.90	40.00	70.00	—	R38X45-40M	C38-...
	Tôles empilées	2.2xD	55.88 - 60.96	138.66	159.99	230.00	40.00	70.00	—	SP38X22-40M	C38SP-...

*Le porte-outil les cartouches comprennent, les plaquettes sont vendues séparément.

C

ALÉSAGE



D

BRUNISSAGE

Queue cylindrique avec méplat - Impérial

	Style	Longueur	Plaque D_1	Porte-Outil			Queue			Référence*	Cartouches
				L_2	L_4	L_1	D_2	L_7	P_1		
i	Standard	2.2xD	2.200 - 2.400	5-29/64	6-25/64	10-25/64	1-1/2	4	1/4	R38X22-150L	C38-...
	Standard	3.5xD	2.200 - 2.400	8-29/64	9-25/64	13-25/64	1-1/2	4	1/4	R38X35-150L	C38-...
	Standard	4.5xD	2.200 - 2.400	10-61/64	11-57/64	15-57/64	1-1/2	4	1/4	R38X45-150L	C38-...
	Tôles empilées	2.2xD	2.200 - 2.400	5-3/8	6-19/64	10-19/64	1-1/2	4	1/4	SP38X22-150L	C38SP-...

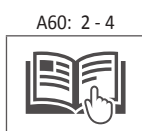
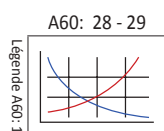
*Le porte-outil les cartouches comprennent, les plaquettes sont vendues séparément.

F

FRAISE À FILETER

X

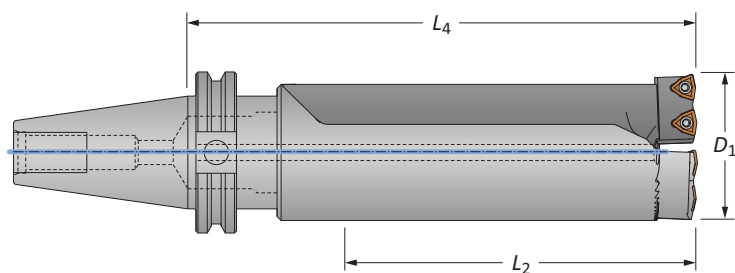
SPÉCIAUX



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

Porte-outils Revolution Drill

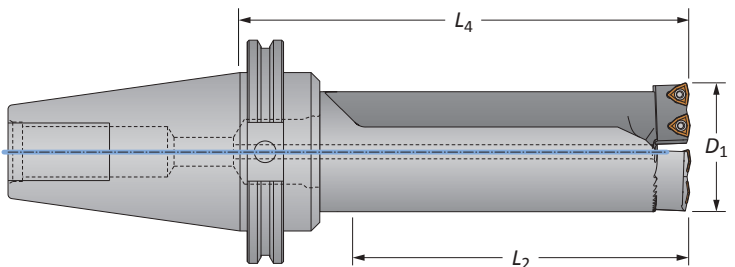
Série 38 | Plaque de diamètre : 55.88 mm - 60.96 mm (2.200" - 2.400")



Queue CV40

	Style	Longueur	Plaque D_1	Porte-Outil		Queue	Référence*	Cartouches
				L_2	L_4			
i	Standard	2.2xD	2.200 - 2.400	5-29/64	7-49/64	CV40	R38X22-CV40	C38-...
	Standard	3.5xD	2.200 - 2.400	8-29/64	10-49/64	CV40	R38X35-CV40	C38-...
	Standard	4.5xD	2.200 - 2.400	10-61/64	13-17/64	CV40	R38X45-CV40	C38-...
	Tôles empilées	2.2xD	2.200 - 2.400	5-3/8	7-43/64	CV40	SP38X22-CV40	C38SP-...

*Le porte-outil les cartouches comprennent, les plaquettes sont vendues séparément.



Queue CV50

	Style	Longueur	Plaque D_1	Porte-Outil		Queue	Référence*	Cartouches
				L_2	L_4			
i	Standard	2.2xD	2.200 - 2.400	5-29/64	7-49/64	CV50	R38X22-CV50	C38-...
	Standard	3.5xD	2.200 - 2.400	8-29/64	10-49/64	CV50	R38X35-CV50	C38-...
	Standard	4.5xD	2.200 - 2.400	10-61/64	13-17/64	CV50	R38X45-CV50	C38-...
	Tôles empilées	2.2xD	2.200 - 2.400	5-3/8	7-43/64	CV50	SP38X22-CV50	C38SP-...

*Le porte-outil les cartouches comprennent, les plaquettes sont vendues séparément.

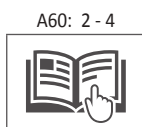
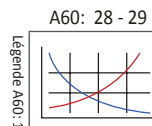
Cartouches

Réf.	Cartouche de remplacement	Qté de plaquettes requise	Vis de fixation	Taille clé	Vis de réglage
R38...	C38-FIX	2	MS-17M-1	5 mm	AS-18T9-1
	C38-ADJ	2	MS-17M-1	5 mm	AS-18T9-1
SP38...	C38SP-FIX	2	MS-17M-1	5 mm	AS-18T9-1
	C38SP-ADJ	2	MS-17M-1	5 mm	AS-18T9-1

Plaquettes

Substrat Carbure	Géométrie	Référence			Vis pour plaquettes*	Tournevis
		AM300®	AM200®	TiN		
P35 (C5)	Standard	OP-05T308-P	OP-05T308-H	OP-05T308-T	IS-10-1	8T-9
K35 (C1)	Standard	OP-05T308-1P	OP-05T308-1H	OP-05T308-1T	IS-10-1	8T-9
K25 (C2)	Standard	OP-05T308-2P	OP-05T308-2H	—	IS-10-1	8T-9
P35 (C5)	High Rake	OP-05T308-PHR	OP-05T308-HHR	—	IS-10-1	8T-9

*Couple de serrage admissible : 175 N-cm (15,5 in-lbs). Les couples de serrage sont calculés avec un coefficient de frottement de $\mu = 0,14$ et développent 90% de la limite d'élasticité.



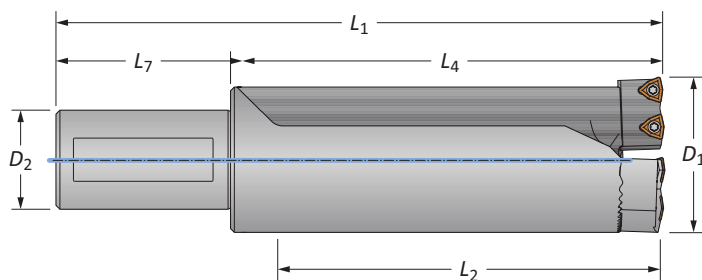
Vis de fixation vendues par sachet de 4 | Vis de réglage vendues par sachet de 4
Plaquettes conditionnées par 10 | Vis pour plaquettes vendues par sachet de 10

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



Porte-outils Revolution Drill

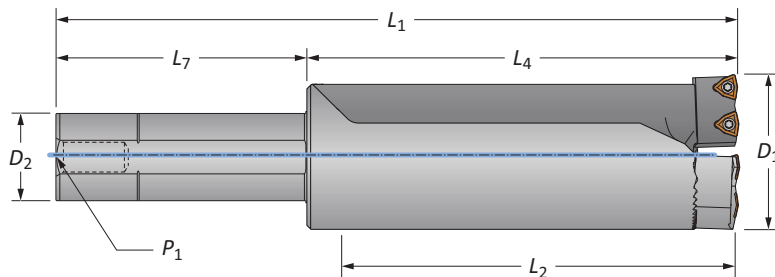
Série 42 | Plaque de diamètre : 60.96 mm - 66.04 mm (2.400" - 2.600")



Queue cylindrique avec méplat - Métrique

	Style	Longueur	Plage D ₁	Porte-Outil			Queue			Référence*	Cartouches
				L ₂	L ₄	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁		
m	Standard	2.2xD	60.96 - 66.04	144.88	171.68	241.68	40.00	70.00	–	R42X22-40M	C42-...
	Standard	3.5xD	60.96 - 66.04	233.78	260.58	330.58	40.00	70.00	–	R42X35-40M	C42-...
	Standard	4.5xD	60.96 - 66.04	297.28	324.08	394.08	40.00	70.00	–	R42X45-40M	C42-...
	Tôles empilées	2.2xD	60.96 - 66.04	146.10	172.90	242.90	40.00	70.00	–	SP42X22-40M	C42SP-...

*Le porte-outil les cartouches comprennent, les plaquettes sont vendues séparément.



Straight Queue Impérial

	Style	Longueur	Plage D ₁	Porte-Outil			Queue			Référence*	Cartouches
				L ₂	L ₄	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁		
i	Standard	2.2xD	2.400 - 2.600	5-45/64	6-49/64	10-49/64	1-1/2	4	1/4	R42X22-150L	C42-...
	Standard	3.5xD	2.400 - 2.600	9-13/64	10-17/64	14-17/64	1-1/2	4	1/4	R42X35-150L	C42-...
	Standard	4.5xD	2.400 - 2.600	11-45/64	12-49/64	16-49/64	1-1/2	4	1/4	R42X45-150L	C42-...
	Tôles empilées	2.2xD	2.400 - 2.600	5-3/4	6-13/16	10-13/16	1-1/2	4	1/4	SP42X22-150L	C42SP-...

*Le porte-outil les cartouches comprennent, les plaquettes sont vendues séparément.

A60: 28 - 29

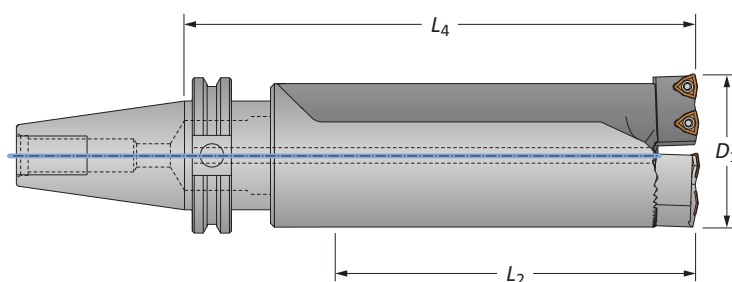
Légende A60: 1

A60: 2 - 4

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

Porte-outils Revolution Drill

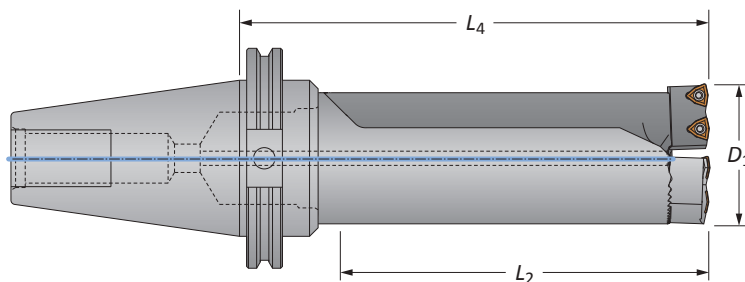
Série 42 | Plaque de diamètre : 60.96 mm - 66.04 mm (2.400" - 2.600")



Queue CV40

	Style	Longueur	Plaque D_1	Porte-Outil		Queue	Référence*	Cartouches
				L_2	L_4			
i	Standard	2.2xD	2.400 - 2.600	5-45/64	8-9/64	CV40	R42X22-CV40	C42-...
	Standard	3.5xD	2.400 - 2.600	9-13/64	11-41/64	CV40	R42X35-CV40	C42-...
	Standard	4.5xD	2.400 - 2.600	11-45/64	14-9/64	CV40	R42X45-CV40	C42-...
	Tôles empilées	2.2xD	2.400 - 2.600	5-3/4	8-3/16	CV40	SP42X22-CV40	C42SP-...

*Le porte-outil les cartouches comprennent, les plaquettes sont vendues séparément.



Queue CV50

	Style	Longueur	Plaque D_1	Porte-Outil		Queue	Référence*	Cartouches
				L_2	L_4			
i	Standard	2.2xD	2.400 - 2.600	5-45/64	8-9/64	CV50	R42X22-CV50	C42-...
	Standard	3.5xD	2.400 - 2.600	9-13/64	11-41/64	CV50	R42X35-CV50	C42-...
	Standard	4.5xD	2.400 - 2.600	11-45/64	14-9/64	CV50	R42X45-CV50	C42-...
	Tôles empilées	2.2xD	2.400 - 2.600	5-3/4	8-3/16	CV50	SP42X22-CV50	C42SP-...

*Le porte-outil les cartouches comprennent, les plaquettes sont vendues séparément.

Cartouches

Réf.	Cartouche de remplacement	Qté de plaquettes requise	Vis de fixation	Taille clé	Vis de réglage
R42...	C42-FIX	2	MS-19M-1	6 mm	AS-18T9-1
	C42-ADJ	2	MS-19M-1	6 mm	AS-18T9-1
SP42...	C42SP-FIX	2	MS-19M-1	6 mm	AS-18T9-1
	C42SP-ADJ	2	MS-19M-1	6 mm	AS-18T9-1

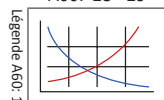
Plaquettes

Substrat	Géométrie	Référence			Vis pour plaquettes*	Tournevis
		AM300®	AM200®	TiN		
P35 (C5)	Standard	OP-05T308-P	OP-05T308-H	OP-05T308-T	IS-10-1	8T-9
K35 (C1)	Standard	OP-05T308-1P	OP-05T308-1H	OP-05T308-1T	IS-10-1	8T-9
K25 (C2)	Standard	OP-05T308-2P	OP-05T308-2H	—	IS-10-1	8T-9
P35 (C5)	High Rake	OP-05T308-PHR	OP-05T308-HHR	—	IS-10-1	8T-9

*Couple de serrage admissible : 175 N·cm (15,5 in·lbs). Les couples de serrage sont calculés avec un coefficient de frottement de $\mu = 0,14$ et développent 90% de la limite d'élasticité.

A60: 28 - 29

A60: 2 - 4



Vis de fixation vendues par sachet de 4 | Vis de réglage vendues par sachet de 4
Plaquettes conditionnées par 10 | Vis pour plaquettes vendues par sachet de 10

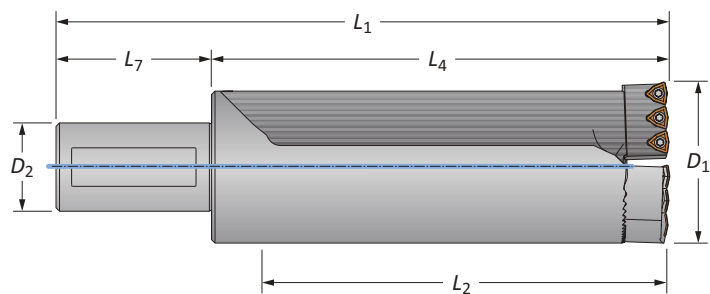
m = Métrique (mm)
i = Impérial (pouce)

Porte-outils Revolution Drill

Série 44 | Plaque de diamètre : 66.04 mm - 71.12 mm (2.600" - 2.800")

A

PERÇAGE



B

ALÉSAGE

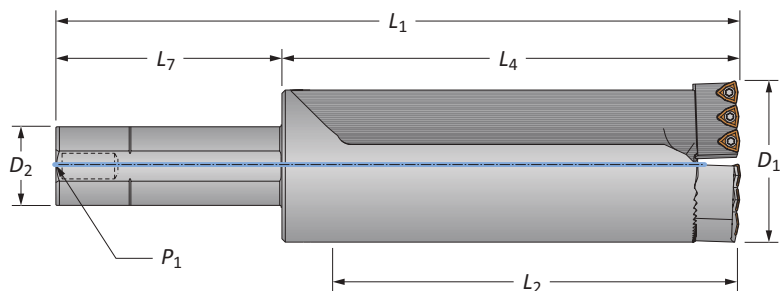
Queue cylindrique avec méplat - Métrique

	Style	Longueur	Plaque D_1	Porte-Outil			Queue			Référence*	Cartouches
				L_2	L_4	L_1	D_2	L_7	P_1		
III	Standard	2.2xD	66.04 - 71.12	157.63	190.65	260.65	40.00	70.00	—	R44X22-40M	C44-...
	Standard	3.5xD	66.04 - 71.12	252.88	285.90	355.90	40.00	70.00	—	R44X35-40M	C44-...
	Tôles empilées	2.2xD	66.04 - 71.12	158.70	191.69	261.70	40.00	70.00	—	SP44X22-40M	C44SP-...

*Le porte-outil les cartouches comprennent, les plaquettes sont vendues séparément.

C

ALÉSAGE



D

BRUNISSAGE

Queue cylindrique avec méplat - Impérial

	Style	Longueur	Plaque D_1	Porte-Outil			Queue			Référence*	Cartouches
				L_2	L_4	L_1	D_2	L_7	P_1		
I	Standard	2.2xD	2.600 - 2.800	6-13/64	7-1/2	11-1/2	1-1/2	4	1/4	R44X22-150L	C44-...
	Standard	3.5xD	2.600 - 2.800	9-61/64	11-1/4	15-1/4	1-1/2	4	1/4	R44X35-150L	C44-...
	Tôles empilées	2.2xD	2.600 - 2.800	6-1/4	7-35/64	11-35/64	1-1/2	4	1/4	SP44X22-150L	C44SP-...

*Le porte-outil les cartouches comprennent, les plaquettes sont vendues séparément.

E

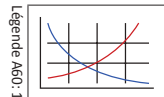
FRAISE À FILETER

X

SPÉCIAUX

A60: 28 - 29

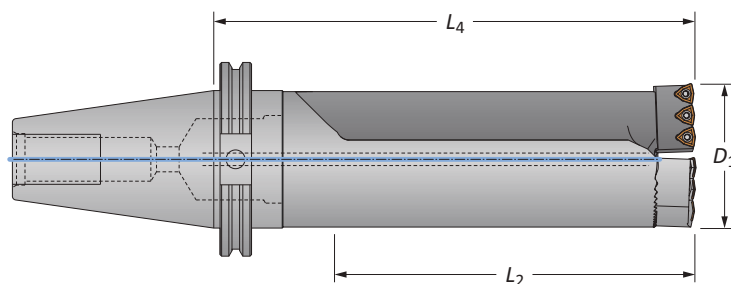
A60: 2 - 4



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

Porte-outils Revolution Drill

Série 44 | Plaque de diamètre : 66.04 mm - 71.12 mm (2.600" - 2.800")



Queue CV50

Style	Longueur	Plage D_1	Porte-Outil		Queue	Référence*	Cartouches
			L_2	L_4			
Standard	2.2xD	2.600 - 2.800	6-13/64	8-7/8	CV50	R44X22-CV50	C44-...
Standard	3.5xD	2.600 - 2.800	9-61/64	12-5/8	CV50	R44X35-CV50	C44-...
Tôles empilées	2.2xD	2.600 - 2.800	6-1/4	8-59/64	CV50	SP44X22-CV50	C44SP-...

*Le porte-outil les cartouches comprennent, les plaquettes sont vendues séparément.

Cartouches

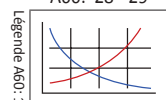
Réf.	Cartouche de remplacement	Qté de plaquettes requise	Vis de fixation	Taille clé	Vis de réglage
R44...	C44-FIX	3	MS-19M-1	6 mm	AS-18T9-1
	C44-ADJ	3	MS-19M-1	6 mm	AS-18T9-1
SP44...	C44SP-FIX	3	MS-19M-1	6 mm	AS-18T9-1
	C44SP-ADJ	3	MS-19M-1	6 mm	AS-18T9-1

Plaquettes

Substrat Carbure	Géométrie	Référence			Vis pour plaquettes*	Tournevis
		AM300®	AM200®	TiN		
P35 (C5)	Standard	OP-05T308-P	OP-05T308-H	OP-05T308-T	IS-10-1	8T-9
K35 (C1)	Standard	OP-05T308-1P	OP-05T308-1H	OP-05T308-1T	IS-10-1	8T-9
K25 (C2)	Standard	OP-05T308-2P	OP-05T308-2H	—	IS-10-1	8T-9
P35 (C5)	High Rake	OP-05T308-PHR	OP-05T308-HHR	—	IS-10-1	8T-9

*Couple de serrage admissible : 175 N-cm (15,5 in-lbs). Les couples de serrage sont calculés avec un coefficient de frottement de $\mu = 0,14$ et développent 90% de la limite d'élasticité.

A60: 28 - 29



A60: 2 - 4



Vis de fixation vendues par sachet de 4 | Vis de réglage vendues par sachet de 4
Plaquettes conditionnées par 10 | Vis pour plaquettes vendues par sachet de 10

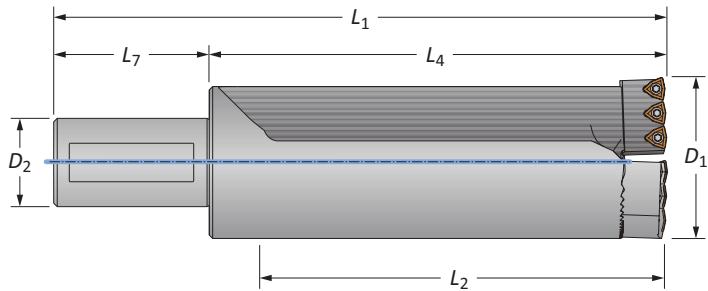
= Métrique (mm)
 = Impérial (pouce)

A

PERÇAGE

Porte-outils Revolution Drill

Série 46 | Plaque de diamètre : 71.12 mm - 76.20 mm (2.800" - 3.000")



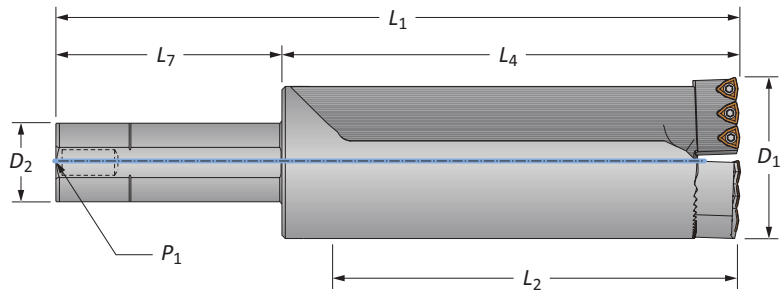
B

ALÉSAGE

Queue cylindrique avec méplat - Métrique

	Style	Longueur	Plaque D_1	Porte-Outil			Queue			Référence*	Cartouches
				L_2	L_4	L_1	D_2	L_7	P_1		
	Standard	2.2xD	71.12 - 76.20	170.36	203.38	273.38	40.00	70.00	–	R46X22-40M	C46-...
	Standard	3.5xD	71.12 - 76.20	265.61	298.63	368.63	40.00	70.00	–	R46X35-40M	C46-...
	Tôles empilées	2.2xD	71.12 - 76.20	171.40	204.39	274.40	40.00	70.00	–	SP46X22-40M	C46SP-...

*Le porte-outil les cartouches comprennent, les plaquettes sont vendues séparément.



D

BRUNISSOIR

Straight Queue Impérial

	Style	Longueur	Plaque D_1	Porte-Outil			Queue			Référence*	Cartouches
				L_2	L_4	L_1	D_2	L_7	P_1		
	Standard	2.2xD	2.800 - 3.000	6-45/64	8	12	1-1/2	4	1/4	R46X22-150L	C46-...
	Standard	3.5xD	2.800 - 3.000	10-29/64	11-3/4	15-3/4	1-1/2	4	1/4	R46X35-150L	C46-...
	Tôles empilées	2.2xD	2.800 - 3.000	6-3/4	8-3/64	12-3/64	1-1/2	4	1/4	SP46X22-150L	C46SP-...

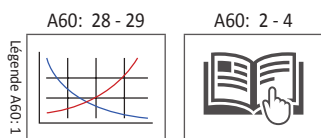
*Le porte-outil les cartouches comprennent, les plaquettes sont vendues séparément.

F

FRAISE À FILETER

X

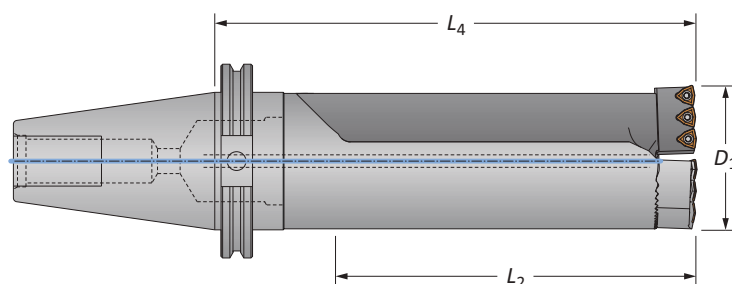
SPÉCIAUX



 = Métrique (mm)
 = Impérial (pouce)

Porte-outils Revolution Drill

Série 46 | Plage de diamètre : 71.12 mm - 76.20 mm (2.800" - 3.000")



Queue CV50

Style	Longueur	Plage D_1	Porte-Outil		Queue	Référence*	Cartouches
			L_2	L_4			
Standard	2.2xD	2.800 - 3.000	6-45/64	9-25/64	CV50	R46X22-CV50	C46-...
Standard	3.5xD	2.800 - 3.000	10-29/64	13-1/8	CV50	R46X35-CV50	C46-...
Tôles empilées	2.2xD	2.800 - 3.000	6-3/4	9-27/64	CV50	SP46X22-CV50	C46SP-...

*Le porte-outil les cartouches comprisent, les plaquettes sont vendues séparément.

Cartouches

Réf.	Cartouche de remplacement	Qté de plaquettes requise	Vis de fixation	Taille clé	Vis de réglage
R46...	C46-FIX	3	MS-21M-1	8 mm	AS-18T9-1
	C46-ADJ	3	MS-21M-1	8 mm	AS-18T9-1
SP46...	C46SP-FIX	3	MS-21M-1	8 mm	AS-18T9-1
	C46SP-ADJ	3	MS-21M-1	8 mm	AS-18T9-1

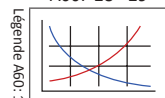
Plaquettes

Substrat Carbure	Géométrie	Référence			Vis pour plaquettes*	Tournevis
		AM300®	AM200®	TiN		
P35 (C5)	Standard	OP-05T308-P	OP-05T308-H	OP-05T308-T	IS-10-1	8T-9
K35 (C1)	Standard	OP-05T308-1P	OP-05T308-1H	OP-05T308-1T	IS-10-1	8T-9
K25 (C2)	Standard	OP-05T308-2P	OP-05T308-2H	-	IS-10-1	8T-9
P35 (C5)	High Rake	OP-05T308-PHR	OP-05T308-HHR	-	IS-10-1	8T-9

*Couple de serrage admissible : 175 N-cm (15,5 in-lbs). Les couples de serrage sont calculés avec un coefficient de frottement de $\mu = 0,14$ et développent 90% de la limite d'élasticité.

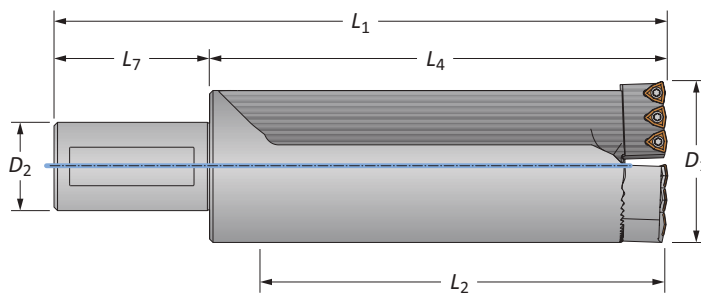
A60: 28 - 29

A60: 2 - 4

Vis de fixation vendues par sachet de 4 | Vis de réglage vendues par sachet de 4
Plaquettes conditionnées par 10 | Vis pour plaquettes vendues par sachet de 10m = Métrique (mm)
i = Impérial (pouce)

Porte-outils Revolution Drill

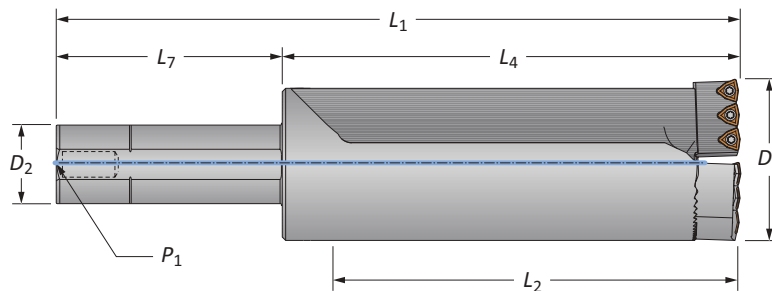
Série 48 | Plaque de diamètre : 76.20 mm - 81.28 mm (3.000" - 3.200")



Queue cylindrique avec méplat - Métrique

	Style	Longueur	Plaque D_1	Porte-Outil			Queue			Référence*	Cartouches
				L_2	L_4	L_1	D_2	L_7	P_1		
m	Standard	1.0xD	76.20 - 81.28	80.21	114.50	194.50	50.00	80.00	—	R48X10-50M	C48-...
	Standard	2.5xD	76.20 - 81.28	200.86	235.15	315.15	50.00	80.00	—	R48X25-50M	C48-...
	Tôles empilées	1.0xD	76.20 - 81.28	80.21	116.51	196.52	50.00	80.00	—	SP48X10-50M	C48SP-...
	Tôles empilées	2.5xD	76.20 - 81.28	200.86	237.21	317.22	50.00	80.00	—	SP48X25-50M	C48SP-...

*Le porte-outil les cartouches comprennent, les plaquettes sont vendues séparément.



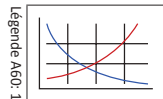
Straight Queue Impérial

	Style	Longueur	Plaque D_1	Porte-Outil			Queue			Référence*	Cartouches
				L_2	L_4	L_1	D_2	L_7	P_1		
i	Standard	1.0xD	3.000 - 3.200	3-5/32	4-33/64	9-1/64	2	4-1/2	1/4	R48X10-200L	C48-...
	Standard	2.5xD	3.000 - 3.200	7-29/32	9-17/64	13-49/64	2	4-1/2	1/4	R48X25-200L	C48-...
	Tôles empilées	1.0xD	3.000 - 3.200	3-15/64	4-19/32	9-3/32	2	4-1/2	1/4	SP48X10-200L	C48SP-...
	Tôles empilées	2.5xD	3.000 - 3.200	7-63/64	9-11/32	13-27/32	2	4-1/2	1/4	SP48X25-200L	C48SP-...

*Le porte-outil les cartouches comprennent, les plaquettes sont vendues séparément.

A60: 28 - 29

A60: 2 - 4

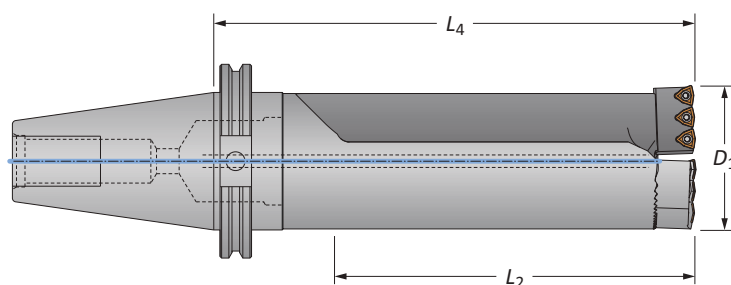


m = Métrique (mm)

i = Impérial (pouce)

Porte-outils Revolution Drill

Série 48 | Plage de diamètre : 76.20 mm - 81.28 mm (3.000" - 3.200")



Queue CV50

Style		Longueur	Plage D_1	Porte-Outil		Queue	Référence*	Cartouches
				L_2	L_4			
i	Standard	1.0xD	3.000 - 3.200	3-5/32	5-57/64	CV50	R48X10-CV50	C48-...
	Standard	2.5xD	3.000 - 3.200	7-29/32	10-41/64	CV50	R48X25-CV50	C48-...
	Tôles empilées	1.0xD	3.000 - 3.200	3-15/64	5-31/32	CV50	SP48X10-CV50	C48SP-...
	Tôles empilées	2.5xD	3.000 - 3.200	7-63/64	10-23/32	CV50	SP48X25-CV50	C48SP-...

*Le porte-outil les cartouches comprennent, les plaquettes sont vendues séparément.

Cartouches

Réf.	Cartouche de remplacement	Qté de plaquettes requise	Vis de fixation	Taille clé	Vis de réglage
R48...	C48-FIX	3	MS-21M-1	8 mm	AS-18T9-1
	C48-ADJ	3	MS-21M-1	8 mm	AS-18T9-1
SP48...	C48SP-FIX	3	MS-21M-1	8 mm	AS-18T9-1
	C48SP-ADJ	3	MS-21M-1	8 mm	AS-18T9-1

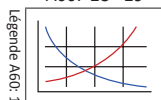
Plaquettes

Substrat Carbure	Géométrie	Référence			Vis pour plaquettes*	Tournevis
		AM300®	AM200®	TiN		
P35 (C5)	Standard	OP-05T308-P	OP-05T308-H	OP-05T308-T	IS-10-1	8T-9
K35 (C1)	Standard	OP-05T308-1P	OP-05T308-1H	OP-05T308-1T	IS-10-1	8T-9
K25 (C2)	Standard	OP-05T308-2P	OP-05T308-2H	—	IS-10-1	8T-9
P35 (C5)	High Rake	OP-05T308-PHR	OP-05T308-HHR	—	IS-10-1	8T-9

*Couple de serrage admissible : 175 N-cm (15,5 in-lbs). Les couples de serrage sont calculés avec un coefficient de frottement de $\mu = 0,14$ et développent 90% de la limite d'élasticité.

A60: 28 - 29

A60: 2 - 4



Vis de fixation vendues par sachet de 4 | Vis de réglage vendues par sachet de 4
Plaquettes conditionnées par 10 | Vis pour plaquettes vendues par sachet de 10

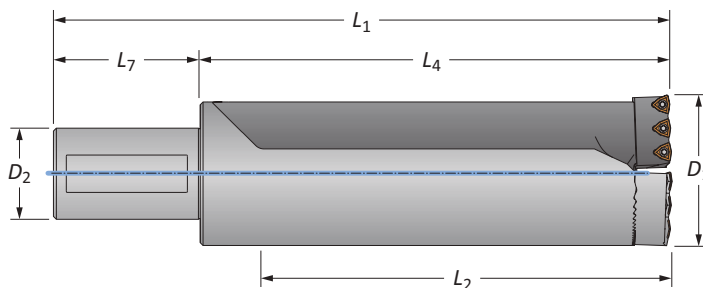
m = Métrique (mm)

i = Impérial (pouce)



Porte-outils Revolution Drill

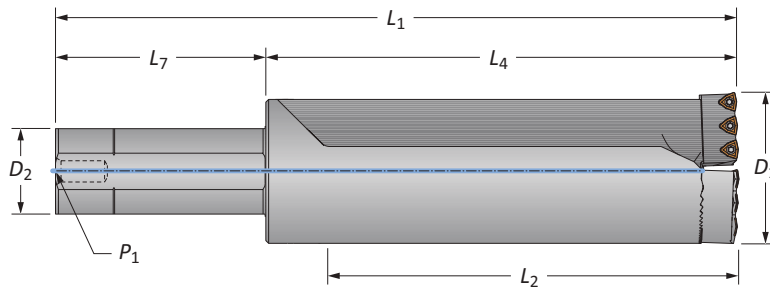
Série 52 | Plaque de diamètre : 81.28 mm - 86.36 mm (3.200" - 3.400")



Queue cylindrique avec méplat - Métrique

Style	Longueur	Plage D ₁	Porte-Outil			Queue			Référence*	Cartouches
			L ₂	L ₄	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁		
Standard	1.0xD	81.28 - 86.36	86.72	127.23	207.23	50.00	80.00	–	R52X10-50M	C52-...
Standard	2.5xD	81.28 - 86.36	213.72	254.02	334.02	50.00	80.00	–	R52X25-50M	C52-...
Tôles empilées	1.0xD	81.28 - 86.36	88.60	129.11	209.12	50.00	80.00	–	SP52X10-50M	C52SP-...
Tôles empilées	2.5xD	81.28 - 86.36	215.60	256.11	336.12	50.00	80.00	–	SP52X25-50M	C52SP-...

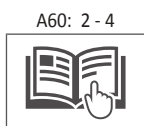
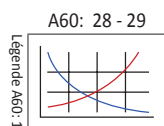
*Le porte-outil les cartouches comprennent, les plaquettes sont vendues séparément.



Straight Queue Impérial

Style	Longueur	Plage D ₁	Porte-Outil			Queue			Référence*	Cartouches
			L ₂	L ₄	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁		
Standard	1.0xD	3.200 - 3.400	3-27/64	5-1/64	9-33/64	2	4-1/2	1/4	R52X10-200L	C52-...
Standard	2.5xD	3.200 - 3.400	8-27/64	10-1/64	14-33/64	2	4-1/2	1/4	R52X25-200L	C52-...
Tôles empilées	1.0xD	3.200 - 3.400	3-31/64	5-5/64	9-37/64	2	4-1/2	1/4	SP52X10-200L	C52SP-...
Tôles empilées	2.5xD	3.200 - 3.400	8-31/64	10-5/64	14-37/64	2	4-1/2	1/4	SP52X25-200L	C52SP-...

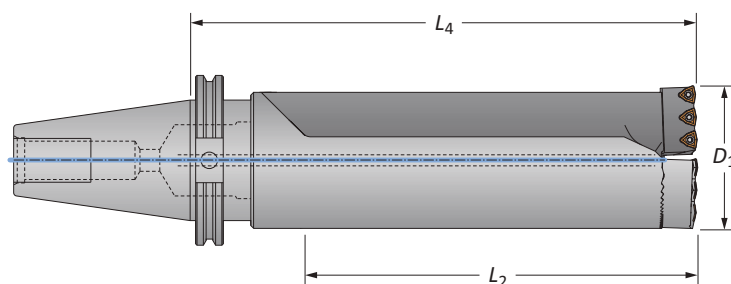
*Le porte-outil les cartouches comprennent, les plaquettes sont vendues séparément.



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

Porte-outils Revolution Drill

Série 52 | Plaque de diamètre : 81.28 mm - 86.36 mm (3.200" - 3.400")



Queue CV50

	Style	Longueur	Plaque D_1	Porte-Outil		Queue	Référence*	Cartouches
				L_2	L_4			
i	Standard	1.0xD	3.200 - 3.400	3-27/64	6-25/64	CV50	R52X10-CV50	C52-...
	Standard	2.5xD	3.200 - 3.400	8-27/64	11-25/64	CV50	R52X25-CV50	C52-...
	Tôles empilées	1.0xD	3.200 - 3.400	3-31/64	6-29/64	CV50	SP52X10-CV50	C52SP-...
	Tôles empilées	2.5xD	3.200 - 3.400	8-31/64	11-29/64	CV50	SP52X25-CV50	C52SP-...

*Le porte-outil les cartouches comprennent, les plaquettes sont vendues séparément.

Cartouches

Réf.	Cartouche de remplacement	Qté de plaquettes requise	Vis de fixation	Taille clé	Vis de réglage
R52...	C52-FIX	3	MS-19M-1	6 mm	AS-18T9-1
	C52-ADJ	3	MS-19M-1	6 mm	AS-18T9-1
SP52...	C52SP-FIX	3	MS-19M-1	6 mm	AS-18T9-1
	C52SP-ADJ	3	MS-19M-1	6 mm	AS-18T9-1

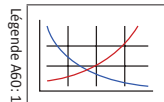
Plaquettes

Substrat Carbure	Géométrie	Référence			Vis pour plaquettes*	Tournevis
		AM300®	AM200®	TiN		
P35 (C5)	Standard	OP-05T308-P	OP-05T308-H	OP-05T308-T	IS-10-1	8T-9
K35 (C1)	Standard	OP-05T308-1P	OP-05T308-1H	OP-05T308-1T	IS-10-1	8T-9
K25 (C2)	Standard	OP-05T308-2P	OP-05T308-2H	—	IS-10-1	8T-9
P35 (C5)	High Rake	OP-05T308-PHR	OP-05T308-HHR	—	IS-10-1	8T-9

*Couple de serrage admissible : 175 N-cm (15,5 in-lbs). Les couples de serrage sont calculés avec un coefficient de frottement de $\mu = 0,14$ et développent 90% de la limite d'élasticité.

A60: 28 - 29

A60: 2 - 4



Vis de fixation vendues par sachet de 4 | Vis de réglage vendues par sachet de 4
Plaquettes conditionnées par 10 | Vis pour plaquettes vendues par sachet de 10

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

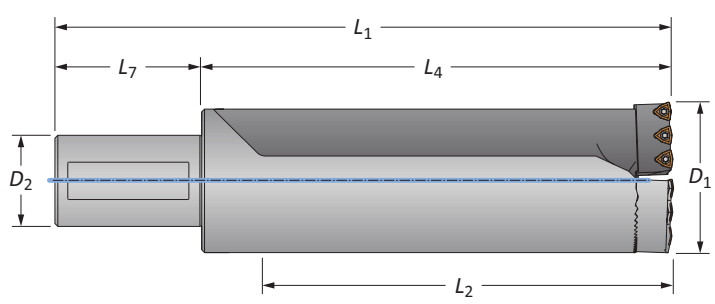


Porte-outils Revolution Drill

Série 54 | Plaque de diamètre : 86.36 mm - 91.44 mm (3.400" - 3.600")

A

PERÇAGE



B

ALÉSAGE

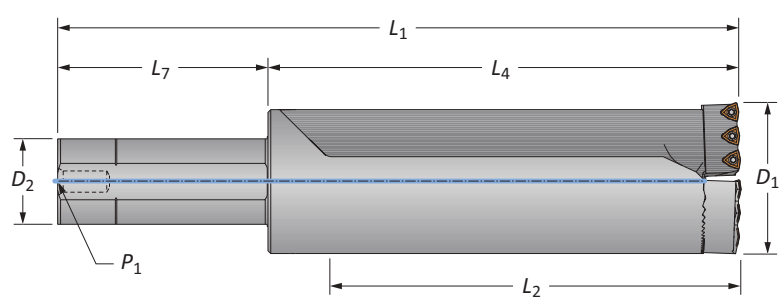
Queue cylindrique avec méplat - Métrique

	Style	Longueur	Plage D ₁	Porte-Outil			Queue			Référence*	Cartouches
				L ₂	L ₄	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁		
m	Standard	1.0xD	86.36 - 91.44	92.94	133.58	213.58	50.00	80.00	—	R54X10-50M	C54-...
	Standard	2.5xD	86.36 - 91.44	226.29	266.93	346.93	50.00	80.00	—	R54X25-50M	C54-...
	Tôles empilées	1.0xD	86.36 - 91.44	94.50	135.10	215.10	50.00	80.00	—	SP54X10-50M	C54SP-...
	Tôles empilées	2.5xD	86.36 - 91.44	227.81	268.50	348.51	50.00	80.00	—	SP54X25-50M	C54SP-...

*Le porte-outil les cartouches comprennent, les plaquettes sont vendues séparément.

C

ALÉSAGE



D

BRUNISSAGE

Straight Queue Impérial

	Style	Longueur	Plage D ₁	Porte-Outil			Queue			Référence*	Cartouches
				L ₂	L ₄	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁		
i	Standard	1.0xD	3.400 - 3.600	3-21/32	5-17/64	9-49/64	2	4-1/2	1/4	R54X10-200L	C54-...
	Standard	2.5xD	3.400 - 3.600	8-29/32	10-33/64	15-1/64	2	4-1/2	1/4	R54X25-200L	C54-...
	Tôles empilées	1.0xD	3.400 - 3.600	3-23/32	5-21/64	9-53/64	2	4-1/2	1/4	SP54X10-200L	C54SP-...
	Tôles empilées	2.5xD	3.400 - 3.600	8-31/32	10-37/64	15-5/64	2	4-1/2	1/4	SP54X25-200L	C54SP-...

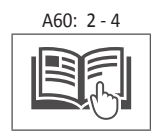
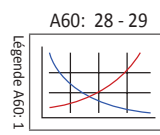
*Le porte-outil les cartouches comprennent, les plaquettes sont vendues séparément.

F

FRAISE À FILETER

X

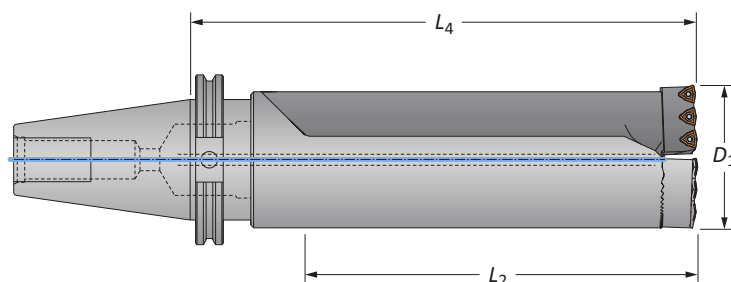
SPÉCIAUX



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

Porte-outils Revolution Drill

Série 54 | Plaque de diamètre : 86.36 mm - 91.44 mm (3.400" - 3.600")



Queue CV50

	Style	Longueur	Plaque D_1	Porte-Outil		Queue	Référence*	Cartouches
				L_2	L_4			
i	Standard	1.0xD	3.400 - 3.600	3-21/32	6-41/64	CV50	R54X10-CV50	C54-...
	Standard	2.5xD	3.400 - 3.600	8-29/32	11-57/64	CV50	R54X25-CV50	C54-...
	Tôles empilées	1.0xD	3.400 - 3.600	3-23/32	6-11/16	CV50	SP54X10-CV50	C54SP-...
	Tôles empilées	2.5xD	3.400 - 3.600	8-31/32	11-15/16	CV50	SP54X25-CV50	C54SP-...

*Le porte-outil les cartouches comprennent, les plaquettes sont vendues séparément.

Cartouches

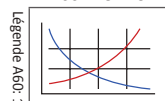
Réf.	Cartouche de remplacement	Qté de plaquettes requise	Vis de fixation	Taille clé	Vis de réglage
R54...	C54-FIX	3	MS-19M-1	6 mm	AS-18T9-1
	C54-ADJ	3	MS-19M-1	6 mm	AS-18T9-1
SP54...	C54SP-FIX	3	MS-19M-1	6 mm	AS-18T9-1
	C54SP-ADJ	3	MS-19M-1	6 mm	AS-18T9-1

Plaquettes

Substrat Carbure	Géométrie	Référence			Vis pour plaquettes*	Tournevis
		AM300®	AM200®	TiN		
P35 (C5)	Standard	OP-05T308-P	OP-05T308-H	OP-05T308-T	IS-10-1	8T-9
K35 (C1)	Standard	OP-05T308-1P	OP-05T308-1H	OP-05T308-1T	IS-10-1	8T-9
K25 (C2)	Standard	OP-05T308-2P	OP-05T308-2H	—	IS-10-1	8T-9
P35 (C5)	High Rake	OP-05T308-PHR	OP-05T308-HHR	—	IS-10-1	8T-9

*Couple de serrage admissible : 175 N-cm (15,5 in-lbs). Les couples de serrage sont calculés avec un coefficient de frottement de $\mu = 0,14$ et développent 90% de la limite d'élasticité.

A60: 28 - 29



A60: 2 - 4



Vis de fixation vendues par sachet de 4 | Vis de réglage vendues par sachet de 4
Plaquettes conditionnées par 10 | Vis pour plaquettes vendues par sachet de 10

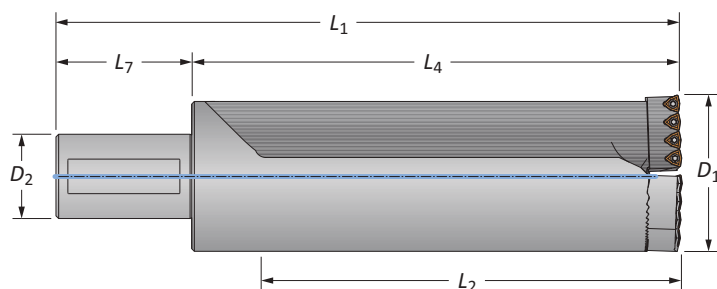
m = Métrique (mm)
i = Impérial (pouce)



Porte-outils Revolution Drill

Série 56 | Plaque de diamètre : 91.44 mm - 96.52 mm (3.600" - 3.800")

A
PERÇAGE



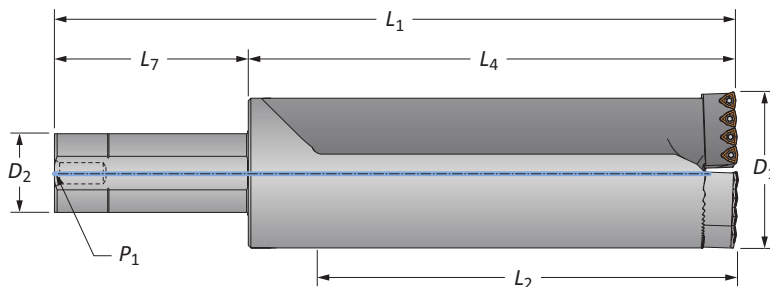
B
ALÉSAGE

Queue cylindrique avec méplat - Métrique

	Style	Longueur	Plaque D_1	Porte-Outil			Queue			Référence*	Cartouches
				L_2	L_4	L_1	D_2	L_7	P_1		
m	Standard	1.0xD	91.44 - 96.52	98.60	146.23	226.23	50.00	80.00	—	R56X10-50M	C56-...
	Standard	2.5xD	91.44 - 96.52	238.30	285.93	365.93	50.00	80.00	—	R56X25-50M	C56-...
	Tôles empilées	1.0xD	91.44 - 96.52	99.90	147.60	227.61	50.00	80.00	—	SP56X10-50M	C56SP-...
	Tôles empilées	2.5xD	91.44 - 96.52	239.60	287.30	367.31	50.00	80.00	—	SP56X25-50M	C56SP-...

*Le porte-outil les cartouches comprennent, les plaquettes sont vendues séparément.

C
ALÉSAGE



D
BRUNISSAGE

Straight Queue Impérial

	Style	Longueur	Plaque D_1	Porte-Outil			Queue			Référence*	Cartouches
				L_2	L_4	L_1	D_2	L_7	P_1		
i	Standard	1.0xD	3.600 - 3.800	3-7/8	5-3/4	10-1/4	2	4-1/2	1/4	R56X10-200L	C56-...
	Standard	2.5xD	3.600 - 3.800	9-3/8	11-1/4	15-3/4	2	4-1/2	1/4	R56X25-200L	C56-...
	Tôles empilées	1.0xD	3.600 - 3.800	3-15/16	5-13/16	10-5/16	2	4-1/2	1/4	SP56X10-200L	C56SP-...
	Tôles empilées	2.5xD	3.600 - 3.800	9-7/16	11-5/16	15-13/16	2	4-1/2	1/4	SP56X25-200L	C56SP-...

*Le porte-outil les cartouches comprennent, les plaquettes sont vendues séparément.

F
FRAISE À FILETER

X
SPÉCIAUX

A60: 28 - 29

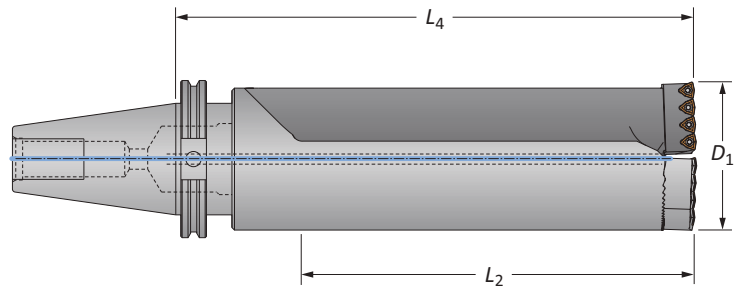
Légende A60: 1

A60: 2 - 4

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

Porte-outils Revolution Drill

Série 56 | Plaque de diamètre : 91.44 mm - 96.52 mm (3.600" - 3.800")



Queue CV50

Style		Longueur	Plage D_1	Porte-Outil		Queue	Référence*	Cartouches
				L_2	L_4			
i	Standard	1.0xD	3.600 - 3.800	3-7/8	7-1/8	CV50	R56X10-CV50	C56-...
	Standard	2.5xD	3.600 - 3.800	9-3/8	12-5/8	CV50	R56X25-CV50	C56-...
	Tôles empilées	1.0xD	3.600 - 3.800	3-15/16	7-3/16	CV50	SP56X10-CV50	C56SP-...
	Tôles empilées	2.5xD	3.600 - 3.800	9-7/16	12-11/16	CV50	SP56X25-CV50	C56SP-...

*Le porte-outil les cartouches comprennent, les plaquettes sont vendues séparément.

Cartouches

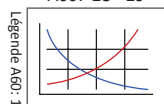
Réf.	Cartouche de remplacement	Qté de plaquettes requise	Vis de fixation	Taille clé	Vis de réglage
R56...	C56-FIX	4	MS-21M-1	8 mm	AS-18T9-1
	C56-ADJ	4	MS-21M-1	8 mm	AS-18T9-1
SP56...	C56SP-FIX	4	MS-21M-1	8 mm	AS-18T9-1
	C56SP-ADJ	4	MS-21M-1	8 mm	AS-18T9-1

Plaquettes

Substrat Carbure	Géométrie	Référence			Vis pour plaquettes*	Tournevis
		AM300®	AM200®	TiN		
P35 (C5)	Standard	OP-05T308-P	OP-05T308-H	OP-05T308-T	IS-10-1	8T-9
K35 (C1)	Standard	OP-05T308-1P	OP-05T308-1H	OP-05T308-1T	IS-10-1	8T-9
K25 (C2)	Standard	OP-05T308-2P	OP-05T308-2H	—	IS-10-1	8T-9
P35 (C5)	High Rake	OP-05T308-PHR	OP-05T308-HHR	—	IS-10-1	8T-9

*Couple de serrage admissible : 175 N-cm (15,5 in-lbs). Les couples de serrage sont calculés avec un coefficient de frottement de $\mu = 0,14$ et développent 90% de la limite d'élasticité.

A60: 28 - 29

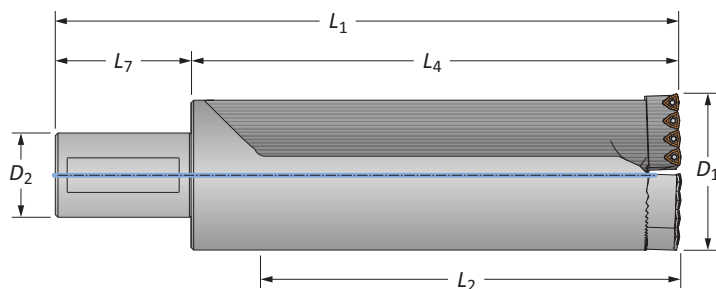


A60: 2 - 4

Vis de fixation vendues par sachet de 4 | Vis de réglage vendues par sachet de 4
Plaquettes conditionnées par 10 | Vis pour plaquettes vendues par sachet de 10m = Métrique (mm)
i = Impérial (pouce)

Porte-outils Revolution Drill

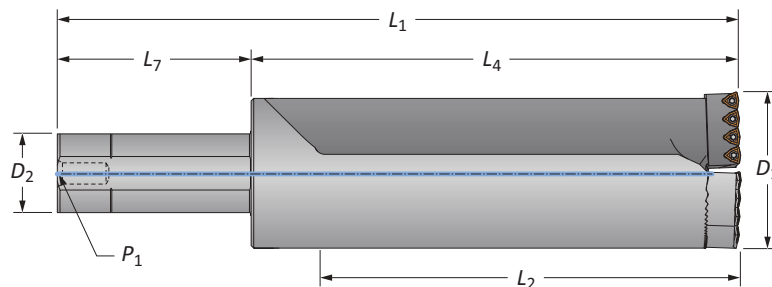
Série 58 | Plaque de diamètre : 96.52 mm - 101.60 mm (3.800" - 4.000")



Queue cylindrique avec méplat - Métrique

	Style	Longueur	Plaque D_1	Porte-Outil			Queue			Référence*	Cartouches
				L_2	L_4	L_1	D_2	L_7	P_1		
m	Standard	1.0xD	96.52 - 101.60	98.60	146.20	226.20	50.00	80.00	—	R58X10-50M	C58-...
	Standard	2.5xD	96.52 - 101.60	251.00	298.60	378.60	50.00	80.00	—	R58X25-50M	C58-...
	Tôles empilées	1.0xD	96.52 - 101.60	99.80	147.40	227.41	50.00	80.00	—	SP58X10-50M	C58SP-...
	Tôles empilées	2.5xD	96.52 - 101.60	252.20	299.80	379.81	50.00	80.00	—	SP58X25-50M	C58SP-...

*Le porte-outil les cartouches comprennent, les plaquettes sont vendues séparément.



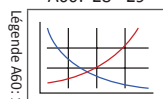
Straight Queue Impérial

	Style	Longueur	Plaque D_1	Porte-Outil			Queue			Référence*	Cartouches
				L_2	L_4	L_1	D_2	L_7	P_1		
i	Standard	1.0xD	3.800 - 4.000	3-7/8	5-3/4	10-1/4	2	4-1/2	1/4	R58X10-200L	C58-...
	Standard	2.5xD	3.800 - 4.000	9-7/8	11-3/4	16-1/4	2	4-1/2	1/4	R58X25-200L	C58-...
	Tôles empilées	1.0xD	3.800 - 4.000	3-15/16	5-13/16	10-5/16	2	4-1/2	1/4	SP58X10-200L	C58SP-...
	Tôles empilées	2.5xD	3.800 - 4.000	9-15/16	11-13/16	16-5/16	2	4-1/2	1/4	SP58X25-200L	C58SP-...

*Le porte-outil les cartouches comprennent, les plaquettes sont vendues séparément.

A60: 28 - 29

A60: 2 - 4

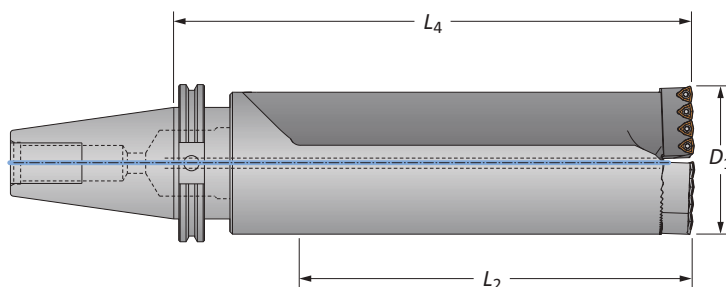


m = Métrique (mm)

i = Impérial (pouce)

Porte-outils Revolution Drill

Série 58 | Plaque de diamètre : 96.52 mm - 101.60 mm (3.800" - 4.000")



Queue CV50

	Style	Longueur	Plaque D_1	Porte-Outil		Queue	Référence*	Cartouches
				L_2	L_4			
i	Standard	1.0xD	3.800 - 4.000	3-7/8	7-1/8	CV50	R58X10-CV50	C58-...
	Standard	2.5xD	3.800 - 4.000	9-7/8	13-1/8	CV50	R58X25-CV50	C58-...
	Tôles empilées	1.0xD	3.800 - 4.000	3-15/16	7-3/16	CV50	SP58X10-CV50	C58SP-...
	Tôles empilées	2.5xD	3.800 - 4.000	9-15/16	13-3/16	CV50	SP58X25-CV50	C58SP-...

*Le porte-outil les cartouches comprennent, les plaquettes sont vendues séparément.

Cartouches

Réf.	Cartouche de remplacement	Qté de plaquettes requise	Vis de fixation	Taille clé	Vis de réglage
R58...	C58-FIX	4	MS-21M-1	8 mm	AS-18T9-1
	C58-ADJ	4	MS-21M-1	8 mm	AS-18T9-1
SP58...	C58SP-FIX	4	MS-21M-1	8 mm	AS-18T9-1
	C58SP-ADJ	4	MS-21M-1	8 mm	AS-18T9-1

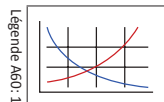
Plaquettes

Substrat Carbure	Géométrie	Référence			Vis pour plaquettes*	Tournevis
		AM300®	AM200®	TiN		
P35 (C5)	Standard	OP-05T308-P	OP-05T308-H	OP-05T308-T	IS-10-1	8T-9
K35 (C1)	Standard	OP-05T308-1P	OP-05T308-1H	OP-05T308-1T	IS-10-1	8T-9
K25 (C2)	Standard	OP-05T308-2P	OP-05T308-2H	—	IS-10-1	8T-9
P35 (C5)	High Rake	OP-05T308-PHR	OP-05T308-HHR	—	IS-10-1	8T-9

*Couple de serrage admissible : 175 N-cm (15,5 in-lbs). Les couples de serrage sont calculés avec un coefficient de frottement de $\mu = 0,14$ et développent 90% de la limite d'élasticité.

A60: 28 - 29

A60: 2 - 4



Vis de fixation vendues par sachet de 4 | Vis de réglage vendues par sachet de 4
Plaquettes conditionnées par 10 | Vis pour plaquettes vendues par sachet de 10

m = Métrique (mm)

i = Impérial (pouce)



Conditions de coupe préconisées | Métrique (mm)

ISO	Matière	Dureté (BHN)	Vitesse (m/min)			Avance (mm/tr)
			 AM300®	 AM200®	 TiN	
P	Acier usinabilité améliorée 1118, 1215, 12L14, etc.	100 - 250	274 - 396	259 - 366	213 - 274	0.09 - 0.18
	Acier bas carbone 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	85 - 275	259 - 381	244 - 351	198 - 259	0.08 - 0.17
	Acier teneur moy. Carbone 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	125 - 325	244 - 320	229 - 290	183 - 259	0.09 - 0.17
	Acier allié 4140, 5140, 8640, etc.	125 - 375	229 - 305	213 - 274	183 - 259	0.09 - 0.17
	Acier haute présistance 4340, 4330V, 300M, etc.	225 - 400	183 - 259	168 - 229	122 - 198	0.08 - 0.13
	Acier doux (Constr. Metal.) A36, A285, A516, etc.	100 - 350	259 - 320	244 - 290	198 - 259	0.08 - 0.17
	Acier d'outillage H-13, H-21, A-4, O-2, S-3, etc.	150 - 250	122 - 244	107 - 213	76 - 198	0.06 - 0.13
S	Acier réfractaire Hastelloy B, Inconel 600, etc.	140 - 310	76 - 137	76 - 107	46 - 91	0.06 - 0.11
M	Aciers Inoxydables Série 400 416, 420, etc.	185 - 350	183 - 259	168 - 229	122 - 198	0.08 - 0.15
	Aciers Inoxydables Série 300 304, 316, 17-4PH, etc.	135 - 275	183 - 259	168 - 229	122 - 198	0.08 - 0.15
	Super Duplex - Acier inoxydable	135 - 275	152 - 228	137 - 198	91 - 152	0.05 - 0.12
K	Fonte SG.Nodulaire/Grise/Blanche	120 - 320	213 - 274	198 - 244	152 - 213	0.10 - 0.20
N	Aluminium Moulé	30 - 180	381 - 503	381 - 472	290 - 335	0.15 - 0.30
	Aluminium Forgé	30 - 180	381 - 503	381 - 472	290 - 335	0.15 - 0.30
	Laiton	30 - 100	290 - 411	274 - 381	229 - 335	0.13 - 0.23

Constants pour Matière

Matière	Dureté (BHN)	K _m (kPa)
Aciers à usinabilité améliorée	100 - 250	5.17
Aciers bas carbone	85 - 275	5.86
Aciers demi-durs	125 - 325	6.21
Aciers alliés	125 - 375	6.90
Aciers fortement alliés	225 - 400	7.93
Aciers doux (constr. métal.)	100 - 350	6.90
Acier d'Outillage	150 - 250	6.21
Aciers réfractaires	140 - 310	9.93
Alliages de Titane	140 - 310	4.97
Alliages pour l'aérospatial	185 - 350	4.48
Aciers inoxydables série 400	185 - 350	7.45
Aciers inoxydables série 300	135 - 275	6.48
Super Duplex - Acier Inoxydable	135 - 275	6.48
Plaque d'usure - Hardox	400 - 600	11.04
Aciers trempés (traités thermiquement)	300 - 500	9.66
Fonte SG / Nodulaire	120 - 320	4.48
Fonte grise/blanche	120 - 320	5.17
Aluminium moulé	30 - 180	2.76
Aluminium forgé	30 - 180	2.76
Bronze-Aluminium	100 - 250	3.45
Laiton	100	2.41
Cuivre	60	2.07

Formules

1. RPM	= (318.31 • m/min) / DIA
Où:	
RPM	= tours par minute (trs/min)
m/min	= vitesse (m/min)
DIA	= diamètre du foret (mm)
2. kW	= (DIA² • mm/rev • RPM • K_m) / 181,018
Où:	
kW	= puissance outil (kW)
DIA	= diamètre du foret (mm)
mm/tr	= avance (mm/trs)
RPM	= tours par minute (trs/min)
K _m	= énergie spécifique à la coupe (kPa) efficacité de la machine (utilisant 0.80 comme constant)
3. Poussée	= 148.78 • mm/rev • DIA • K_m
Où:	
Poussée	= poussée axiale (N)
mm/tr	= avance (mm/trs)
DIA	= diamètre du foret (mm)
K _m	= énergie spécifique à la coupe (kPa)
4. Couple	= (kW • 9549.3) / RPM
Où:	
Couple	= couple (Nm)
HP	= Puissance outil (kW)
RPM	= tours par minute (trs/min)

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

IMPORTANT : Les vitesses et les avances mentionnées ci-dessus constituent la consigne initiale générale pour toutes les applications. Consultez les tableaux relatifs aux liquides de refroidissement pour les vitesses et les avances préconisées. Une aide technique en usine est offerte par notre service technique spécialisé dans les applications.
E-mail: engineering.eu@alliedmachine.com

Conditions de coupe préconisées | Impérial (pouce)

ISO	Matière	Dureté (BHN)	Vitesse (SFM)			Avance (IPR)
			AM300®	AM200®	TiN	
P	Acier usinabilité améliorée 1118, 1215, 12L14, etc.	100 - 250	900 - 1300	850 - 1200	700 - 900	0.0035 - 0.007
	Acier bas carbone 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, etc.	85 - 275	850 - 1250	800 - 1150	650 - 850	0.003 - 0.0065
	Acier teneur moy. Carbone 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, etc.	125 - 325	800 - 1050	750 - 950	600 - 850	0.0035 - 0.0065
	Acier allié 4140, 5140, 8640, etc.	125 - 375	750 - 1000	700 - 900	600 - 850	0.0035 - 0.0065
	Acier haute présistance 4340, 4330V, 300M, etc.	225 - 400	600 - 850	550 - 750	400 - 650	0.003 - 0.005
	Acier doux (Constr. Metal.) A36, A285, A516, etc.	100 - 350	850 - 1050	800 - 950	650 - 850	0.003 - 0.0065
	Acier d'outillage H-13, H-21, A-4, O-2, S-3, etc.	150 - 250	400 - 800	350 - 700	250 - 650	0.0025 - 0.005
S	Acier réfractaire Hastelloy B, Inconel 600, etc.	140 - 310	250 - 450	250 - 350	150 - 300	0.0025 - 0.005
M	Aciers Inoxydables Série 400 416, 420, etc.	185 - 350	600 - 850	550 - 750	400 - 650	0.003 - 0.006
	Aciers Inoxydables Série 300 304, 316, 17-4PH, etc.	135 - 275	600 - 850	550 - 750	400 - 650	0.003 - 0.006
	Super Duplex - Acier inoxydable	135 - 275	500 - 750	450 - 650	300 - 550	0.002 - 0.005
K	Fonte SG.Nodulaire/Grise/Blanche	120 - 320	700 - 900	650 - 800	500 - 700	0.004 - 0.008
N	Aluminium Moulé	30 - 180	1250 - 1650	1200 - 1550	950 - 1100	0.006 - 0.012
	Aluminium Forgé	30 - 180	1250 - 1650	1200 - 1550	950 - 1100	0.006 - 0.012
	Laiton	30 - 100	950 - 1350	900 - 1250	750 - 1100	0.005 - 0.009

Constants pour Matière

Matière	Dureté (BHN)	K _m (lbs/in ²)
Aciers à usinabilité améliorée	100 - 250	0.75
Aciers bas carbone	85 - 275	0.85
Aciers demi-durs	125 - 325	0.90
Aciers alliés	125 - 375	1.00
Aciers fortement alliés	225 - 400	1.15
Aciers doux (constr. métal.)	100 - 350	1.00
Acier d'Outillage	150 - 250	0.90
Aciers réfractaires	140 - 310	1.44
Alliages de Titane	140 - 310	0.72
Alliages pour l'aérospatial	185 - 350	0.70
Aciers inoxydables série 400	185 - 350	1.08
Aciers inoxydables série 300	135 - 275	0.94
Super Duplex - Acier Inoxydable	135 - 275	0.94
Plaque d'usure - Hardox	400 - 600	1.60
Aciers trempés (traités thermiquement)	300 - 500	1.40
Fonte SG / Nodulaire	120 - 320	0.65
Fonte grise/blanche	120 - 320	0.75
Aluminium moulé	30 - 180	0.40
Aluminium forgé	30 - 180	0.40
Bronze-Aluminium	100 - 250	0.50
Laiton	100	0.35
Cuivre	60	0.30

Formulas

1.	RPM	= (3.82 • SFM) / DIA
Où:		
RPM	= tours par minute (trs/min)	
SFM	= vitesse (ft/min)	
DIA	= diamètre du foret (pouce)	
2.	HP	= (0.6676 • DIA² • IPR • RPM • K_m) / 0.80
Où:		
Puissance outil	= puissance outil (HP)	
DIA	= diamètre du foret (pouce)	
IPR	= avance (in/tr)	
RPM	= tours par minute (trs/min)	
K _m	= énergie spécifique à la coupe (lbs/in ²) efficacité de la machine (utilisant 0.80 comme constant)	
3.	Poussée	= 148,500 • IPR • DIA • K_m
Où:		
Poussée	= poussée axiale (lbs)	
IPR	= avance (in/tr)	
DIA	= diamètre du foret (pouce)	
K _m	= énergie spécifique à la coupe (lbs/in ²)	
4.	Couple	= (HP • 5252) / RPM
Où:		
Couple	= couple (ft-lbs)	
HP	= puissance outil (HP)	
RPM	= tours par minute (trs/min)	

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

IMPORTANT : Les vitesses et les avances mentionnées ci-dessus constituent la consigne initiale générale pour toutes les applications. Consultez les tableaux relatifs aux liquides de refroidissement pour les vitesses et les avances préconisées. Une aide technique en usine est offerte par notre service technique spécialisé dans les applications

E-mail: engineering.eu@alliedmachine.com

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/mm²

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

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

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

RENSEIGNEMENTS MACHINE ET RÉGLAGES

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

Constructeur machine-outil* Modèle

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

Orientation broche* ☐ Verticale ☐ Horizontale ☐ Autre

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

Outil* ☐ Statique ☐ Tournant

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

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

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

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

Pression arrosage* ☐ Bar ☐ PSI

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

RENSEIGNEMENTS SUR PERÇAGE ACTUEL

Fabricant du foret Référence modèle

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

☐ Embouts

☐ Autre

Nuance outil ☐ HSS ☐ Carbure ☐ Céramique ☐ Autre

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

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

Nombre de trous percés en moyenne Après affûtage?

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

☐ Perte en tolérance ☐ Perte maîtrise copeaux ☐ Bavure

☐ Autre ☐ Vibrations ☐ Nouvelle application

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

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

Consommation actuelle € :

Outils par an actuel ?

* Champs nécessaire quand applicable

À L'USAGE EXCLUSIF DU BUREAU

Ingénieur d'application :

Numéro :

État :

engineering.eu@alliedmachine.com

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

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



**ALLIED MACHINE
& ENGINEERING**

WOHLHAUPTER®

Holemaking Solutions for Today's Manufacturing

Informations de Garantie



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

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

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

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

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

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



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



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



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

Europe

Allied Machine & Engineering Co. (Europe) Ltd

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

Téléphone :

+44 (0) 1384 400 900

Wohlhaupter® GmbH

Maybachstrasse 4
Postfach 1264
72636 Frickenhausen
Allemagne

Téléphone :

+49 (0) 7022 408-0

États-Unis

Allied Machine & Engineering

120 Deeds Drive
Dover OH 44622
États-Unis

Téléphone :

+1.330.343.4283

No gratuit USA et Canada :

800.321.5537

No gratuit USA et Canada :

800.223.5140

Allied Machine & Engineering

485 W Third Street
Dover OH 44622
États-Unis

Téléphone :

+1.330.343.4283

No gratuit USA et Canada :

800.321.5537

Asie

Wohlhaupter® India Pvt. Ltd.

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

Téléphone :

+91 (0) 11.41827044

Votre représentant local Allied Machine :

www.alliedmachine.com

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

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

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

