ALLIED MACHINE & ENGINEERING | WOHLHAUPTER®

Holemaking Solutions for Today's Manufacturing

Alésage

Alésoir

Fraise à Fileter

Spéciaux

Perçage

GEN3SYS® XT Pro | XT

Système de Perçage à Haute Pénétration

Cobalt Outils Coupants

GEN3SYS® XT et XT Pro

Système de Perçage à Haute Pénétration à embouts remplaçable | GEN3SYS®XT | GEN3SYS®XT Pro

▶ **Plage de diamètre :** 11.00mm - 35.00mm (0.4331” - 1.3780”)

La Nouvelle Génération de Perçage

Les systèmes de perçage à haute pénétration à embouts remplaçable GEN3SYS®XT et XT Pro ont été conçus pour obtenir des vitesses d’usinage supérieures au potentiel du système T-A®. Le produit proposé se compose de différentes nuances, géométries et revêtements disponibles pour répondre aux applications les plus exigeantes.

C’est avec l’idée dès le début de concevoir une solution de perçage de haute performance que la gamme GEN3SYS®XT présente une incroyable polyvalence. Comprenant des porte-outils avec l’option de goujures droites ou hélicoïdales pour toute la gamme, ainsi que l’arrosage par le centre pour l’enlèvement maximum de copeaux, les embouts GEN3SYS®XT donnent un rendement remarquable dès le jour J, mais peuvent aussi être réaffûtés pour des raisons économiques et de durée de vie.

Excellent crontôle des copeaux	Améliore la qualité et la finition du trou	Offre une durabilité et une stabilité maximale

Industries applicables

Aérospatiale | Agriculture | Automobile | Armes à feux | Usinage général | Pétrol & Gaz | Énergie renouvelable

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.

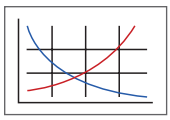
NOTE et IMPORTANT sont également utilisés. Il est important que vous lisez et suivez ceux-ci mais ne sont pas liés à la sécurité.

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

Cobalt Outils Coupants

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

Séries	Plage de diamètre	
	Métrique (mm)	Impérial (pouce)
11	11.00 - 11.99	0.4331 - 0.4723
12	12.00 - 12.99	0.4724 - 0.5117
13	13.00 - 13.99	0.5118 - 0.5511
14	14.00 - 14.99	0.5512 - 0.5905
15	15.00 - 15.99	0.5906 - 0.6298
16	16.00 - 16.99	0.6299 - 0.6692
17	17.00 - 17.99	0.6693 - 0.7086
18	18.00 - 19.99	0.7087 - 0.7873
20	20.00 - 21.99	0.7874 - 0.8660
22	22.00 - 23.99	0.8661 - 0.9448
24	24.00 - 25.99	0.9449 - 1.0235
26	26.00 - 28.99	1.0236 - 1.1416
29	29.00 - 31.99	1.1417 - 1.2597
32	32.00 - 35.00	1.2598 - 1.3780

Sommaire Système de Perçage GEN3SYS® XT et XT Pro

Information Introduction

Embouts GEN3SYS®XT Pro 2
Embouts GEN3SYS®XT 3
Comparaison des embouts et Information sur l'installation 4
Comparaison des Porte-outils et Caractéristiques 5
Nomenclature . . . . . 6 - 7

Séries

Série 11 . . . . . 8 - 11
Série 12 . . . . . 12 - 15
Série 13 . . . . . 16 - 19
Série 14 . . . . . 20 - 23
Série 15 . . . . . 24 - 27
Série 16 . . . . . 28 - 31
Série 17 . . . . . 32 - 35
Série 18 . . . . . 36 - 39
Série 20 . . . . . 40 - 43
Série 22 . . . . . 44 - 47
Série 24 . . . . . 48 - 51
Série 26 . . . . . 52 - 55
Série 29 . . . . . 56 - 59
Série 32 . . . . . 60 - 63

Conditions de Coupe Préconisées

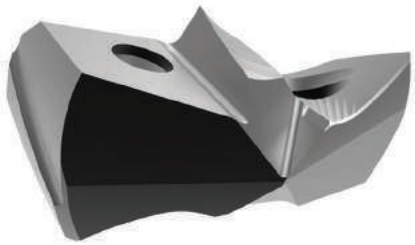
Résultats des Tests Compétiteurs 64
Consignes de Perçage des Trous Profonds 65
Métrique (mm) . . . . . 66 - 69
Impérial (pouce) . . . . . 70 - 73
Avant Trou de Taraudage et Formules . . . . . 74 - 75
Problèmes et Solutions 76

Formulaire de demande d'Application Garantie 77

Cobalt Outils Coupants

Information sur le Système de Perçage GEN3SYS®XT Pro

Embouts GEN3SYS®XT Pro



Capacités d'un Design Avancé

Les embouts XT Pro combinent une revêtement et une géométrie spécialement conçu pour obtenir un résultat optimal pour les applications spécifiques aux matériaux ISO. Avec une connection rapide au porte-outil GEN3SYS® existant, l'embout XT Pro est facilement interchangeable avec les embouts XT précédent résultant a un gain de temps sur l'installation et donc une augmentation immédiate de la production.

Les embouts XT Pro se connectent avec :

Les Porte-outils XT Pro

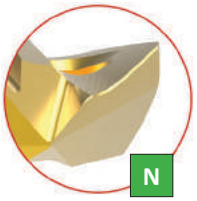
Les Porte-outils XT Standard

P - Acier

- Conçu pour fournir des taux de pénétration et une durée de vie des outils accrus dans les applications en acier
- Géométrie et arêtes de coupe supérieure offrant un excellent contrôle des copeaux
- Le revêtement multicouches AM420 d'Allied augmente la résistance à la chaleur et améliore la durée de vie des outils

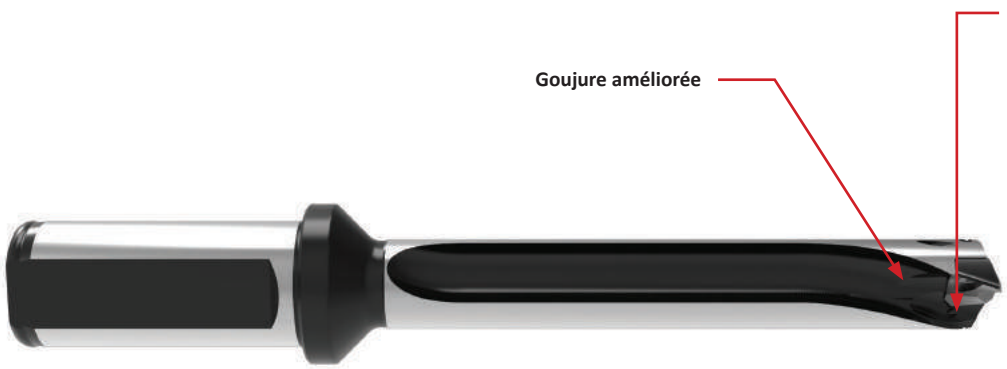
N- Matériaux non-ferreux

- Conçu pour les applications en aluminium, en laiton et en cuivre
- La géométrie donne un excellent contrôle des copeaux dans ces matériaux plus doux
- Le revêtement TiN offre la polyvalence dans une variété de matériaux tout en réduisant le collage copeaux

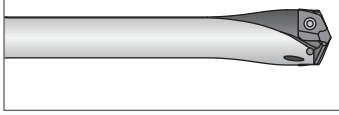


K - Fonte

- Conçu uniquement pour les applications en Fonte/Nodulaire
- La géométrie comprend des becs rayonnés pour une finition et une dispersion de la chaleur améliorée
- Le revêtement multicouches AM440 d'Allied augmente la résistance à la chaleur et améliore la durée de vie des outils



Porte-outils XT Pro

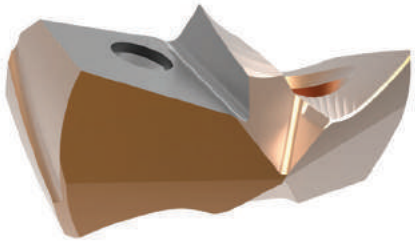
			**3xD, 5xD, 7xD, 10xD**
Goujure droite	Meilleur entrée de lubrifiant qui améliore le flux de l'arrosage	Offre une durée de vie accrue	Disponible en 3xD, 5xD, 7xD et 10xD

Cobalt Outils Coupants

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

Information sur le Système de Perçage GEN3SYS®XT

Embouts GEN3SYS®XT



Solution de Perçage à Haute Pénétration

La géométrie unique des embouts XT offrent un excellent contrôle des copeaux. Ils sont conçus pour améliorer la qualité du trou, la finition de la surface et la position exacte comparé aux outils concurrent. La conception du listel hélicoïdal offre une dureté et une stabilité maximum.

Les embouts XT se connectent avec :

Porte-outils XT Pro

Porte-outils XT standard

Géométrie Standard

- Conçu avec becs et arête de coupe améliorés pour offrir plus de fiabilité, de résistance et de productivité
- Augmente le taux de pénétration et la durée de vie
- Disponible en Carbure C1 ou C2

LR - Géométrie Acier

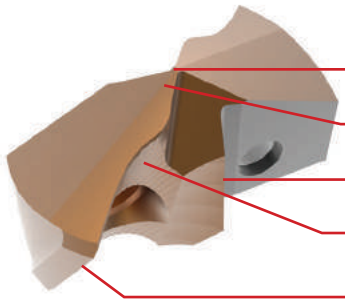
- Géométrie XT la plus dur disponible
- Conçu pour les aciers plus difficiles et les applications d'usinage moins qu'idéales
- Disponible en Carbure C1 ou C2

CI - Géométrie Fonte

- Augmente la résistance et la vie de l'outil en fonte dactile, nodulaire et grise
- Disponible en Carbure C2

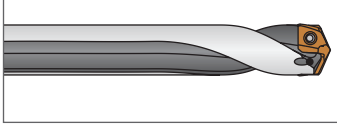
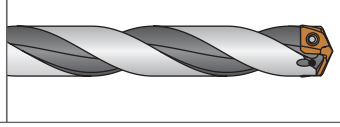
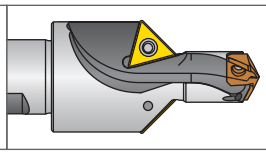
AS - Géométrie Acier Inoxydable

- Conçu avec une géométrie spécifique pour fournir un contrôle de copeaux inégalé et la durée de vie des outils dans les aciers inoxydables austénitiques et PH, ainsi que les alliages à haute température tels que les alliages Inconel, Hastelloy et Titanium
- Disponible en Carbure C2



Revêtement	Caractéristiques / Bénéfices
AM300®	• Augmentation de la résistance à la chaleur par rapport à AM200® • Jusqu'à 20% d'augmentation de la durée de vie de l'outil sur l'AM200® • Offre une vie d'outil supérieure à des taux de pénétration élevés

Porte-outil XT Standard

			**1xD, 3xD, 5xD, 7xD**
Goujure droite	Goujure hélicoïdale	Perçage / Chanfreinage	Disponible en 1xD, 3xD, 5xD, and 7xD

Cobalt Outils Coupants

Comparaison des Embouts et Information sur l'Installation

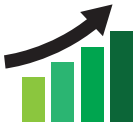
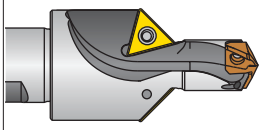
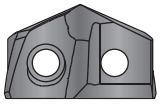
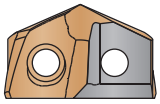
		Embouts XT Pro	Embouts XT
Comparaison des embouts et information sur l'installation		✓	
Géométrie spécifique au matériau ISO / combinaison de revêtement		✓	
Connexion avec les porte-outils XT Pro		✓	✓
Connexion avec les porte-outils XT		✓	✓

Étape 1 :
Aligner la partie plate de l'embout GEN3SYS®XT avec celle du porte-outil.

Étape 2 :
Faire glisser l'embout dans l'emplassement pour la découpe d'assemblage du porte-outil. L'embout ne doit pas être tournée ou tordu. L'emplacement du porte-outil et le repère sur l'embout assurent une fixation et une répétitivité optimale.

Étape 3 :
Mettre une quantité généreuse d'E-Z Break® (inclu dans l'emballage) sur les vis TORX® Plus fournies.
Serrer les vis TORX®PLUS suivant le serrage admissible recommandé par série dans notre catalogue. Un tournevis TORX® est disponible pour assurer que le bon serrage soit appliqué.

Comparaison des Porte-outils et Caractéristiques

		Porte-outils XT Pro	Porte-outils XT
Recommandé pour une productivité accrue		✓	
Goujure droite		✓	✓
Goujure hélicoïdale			✓
Option Perçage / Chanfreinage			✓
Disponible en 10xD	10XD	✓	
Connexion avec les embouts XT Pro		✓	✓
Connexion avec les embouts XT		✓	✓

Porte-outils XT Pro

Goujure droite

Porte-outils XT

Goujure droite

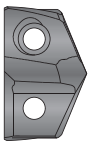
Goujure hélicoïdale

Perçage / Chanfreinage

Nomenclature

Embouts GEN3SYS®XT Pro

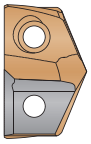
XT	P	11	–	11.00
1	2	3		4



1. Embouts XT Pro	2. Matériau ISO / Géométrie	3. Séries	4. Diamètre (mm)
XT = Embouts XT Pro	**P** = Acier **K** = Fonte **N** = Non-ferreux	**11** = Série 11 **12** = Serie 12 **13** = Serie 13 **14** = Série 14 **15** = Série 15 **16** = Série 16 **17** = Série 17 **18** = Série 18 **20** = Série 20 **22** = Série 22 **24** = Série 24 **26** = Série 26 **29** = Série 29 **32** = Série 32	Pour la liste complète de la plage de diamètre par séries, voir la page sommaire.

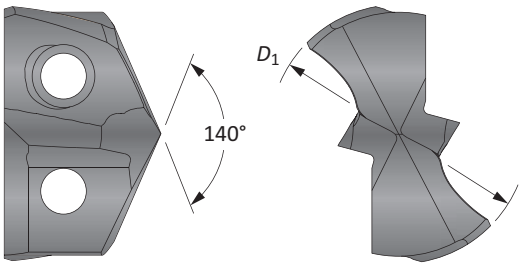
Embouts GEN3SYS®XT

7	C2	12	P	–	.484	CI
1	2	3	4		5	6



1. Embouts XT	2. Matière de l'embout	3. Séries	4. Revêtement
7 = Embouts XT	**C1** = Carbure K35 (C1) **C2** = Carbure K20 (C2)	**11** = Série 11 **12** = Série 12 **13** = Série 13 **14** = Série 14 **15** = Série 15 **16** = Série 16 **17** = Série 17 **18** = Série 18 **20** = Série 20 **22** = Série 22 **24** = Série 24 **26** = Série 26 **29** = Série 29 **32** = Série 32	**P** = AM300®

5. Diamètre	6. Géométrie
0017 = pouce **.515** = Décimal **13** = Métrique	**CI** = Fonte **LR** = Acier **AS** = Acier inoxydable



Réaffûtage et revêtement

Le système de perçage GEN3SYS®XT et XT Pro est tellement rentable qu'il élimine le besoin de réaffûter et de revêtement. Cependant, si vous choisissez de réaffûter vos embouts, il est essentiel qu'il soit fait par Allied Machine. Toute légère déviation de la performance due à un embout incorrectement réaffûté ne compensera pas de manière significative tous les avantages liés au réaffûtage. L'utilisation de notre service garantit la meilleure performance de l'outil dans votre processus de production. Lorsque vous retournez les outils pour réaffûtage emballez les outils, dans leur emballage d'origine si possible, avec précaution afin d'éviter tout dommage lors de l'expédition. Les embouts réaffûtés par Allied Machine sont reconditionnés et clairement identifiés comme "Allied Regrind" pour éviter toute confusion avec de nouveaux outils.

Légende

Symbole	Attribut
D_1	Diamètre de l'embout

Cobalt Outils Coupants

Nomenclature

Porte-outils GEN3SYS®XT et XT Pro

HXT	03	12	S	–	20	FM
1	2	3	4		5	6

1. Porte-outils	2. Longueur	3. Séries	4. Goujure
6 = Porte-outils XT **HXT** = Porte-outils XT Pro	**01** = 1xD (seulement standard) **03** = 3x Diamètre **05** = 5x Diamètre **07** = 7x Diamètre **10** = 10x Diamètre (seulement Pro)	**11** = Série 11 **12** = Série 12 **13** = Série 13 **14** = Série 14 **15** = Série 15 **16** = Série 16 **17** = Série 17 **18** = Série 18 **20** = Série 20 **22** = Série 22 **24** = Série 24 **26** = Série 26 **29** = Série 29 **32** = Série 32	**S** = Droite **H** = Hélicoïdale **C45** = Perçage / Chanfreinage (Les options Hélicoïdale et Perçage/Chanfreinage sont seulement disponibles avec le XT Standard)

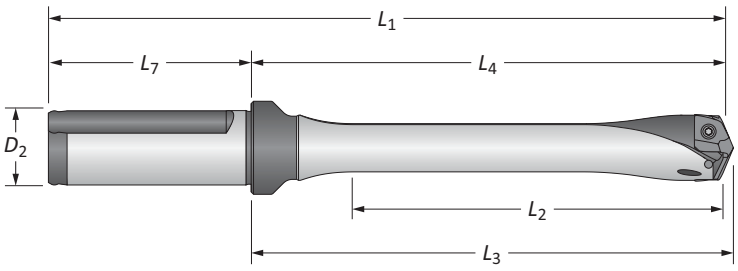
5. Diamètre de queue	
Métrique (mm)	**Impérial (pouce)**
16 = 16mm	**063** = 5/8”
20 = 20mm	**075** = 3/4”
25 = 25mm	**100** = 1”
32 = 32mm	**125** = 1-1/4”
40 = 40mm	**150** = 1-1/2”

6. Style de queue
F = A colerette avec méplat
FM = A colerette métrique avec méplat
C = Cylindrique (sans méplat)
CM = Cylindrique métrique (sans méplat)

Information pour commander un porte-outil
Le numéro de la série (série 11, série 12, etc.) dans le coin en haut de la page est la pour vous aider. Veuillez vous référer à ces numéros de séries lors de la commande. Par exemple, un embout de série 12 ne correspond qu’à un porte-outil de série 12.

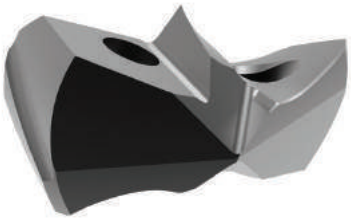
Légende

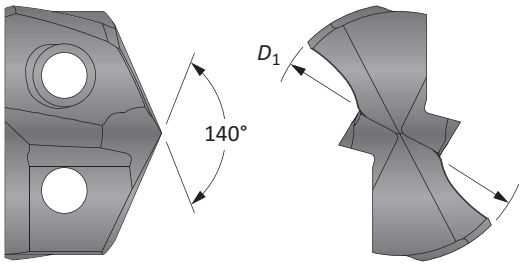
Symbole	Attribut
D_2	Diamètre de queue
D_5	Diamètre de l’étage (Perçage/Chanfreinage)
L_1	Longueur totale
L_2	Profondeur maxi de perçage
L_3	Longueur de sortie de l’outil
L_4	Longueur de corps
L_5	Longueur de l’étage (Perçage/Chanfreinage)
L_7	Longueur de queue
P_1	Longueur de queue P1 Entrée taraudée (XT Standard)



Embouts GEN3SYS®XT Pro

Série 11 | Plage de diamètre : 11.00mm - 11.99mm (0.4331” - 0.4723”)





Embouts					
D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	Référence P	Référence K	Référence N
11.00	0.4331	–	**XTP11-11.00**	**XTK11-11.00**	**XTN11-11.00**
11.11	0.4375	7/16	**XTP11-11.11**	**XTK11-11.11**	**XTN11-11.11**
11.20	0.4409	–	**XTP11-11.20**	**XTK11-11.20**	**XTN11-11.20**
11.30	0.4449	–	**XTP11-11.30**	**XTK11-11.30**	**XTN11-11.30**
11.40	0.4488	–	**XTP11-11.40**	**XTK11-11.40**	**XTN11-11.40**
11.50	0.4528	–	**XTP11-11.50**	**XTK11-11.50**	**XTN11-11.50**
11.51	0.4531	29/64	**XTP11-11.51**	**XTK11-11.51**	**XTN11-11.51**
11.60	0.4567	–	**XTP11-11.60**	**XTK11-11.60**	**XTN11-11.60**
11.70	0.4606	–	**XTP11-11.70**	**XTK11-11.70**	**XTN11-11.70**
11.80	0.4646	–	**XTP11-11.80**	**XTK11-11.80**	**XTN11-11.80**
11.91	0.4688	15/32	**XTP11-11.91**	**XTK11-11.91**	**XTN11-11.91**

Embouts vendus à la pièce

A2: 66 - 75

Key on A2: 1

A2: 2 - 5

Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande.
Lorsque vous commandez, suivez l’exemple ci-dessous:

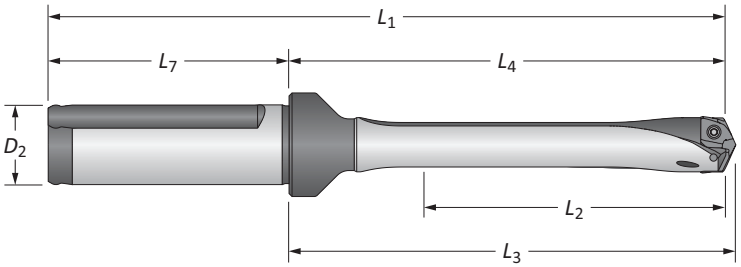
étrique :	13.16 mm, Acier, Série 13 = Référence **XTP13-13.16**
mpérial :	0.5180”, Acier, Série 13 = Référence **XTP13-13.16**

Cobalt Outils Coupants

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

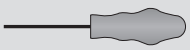
Porte-outils GEN3SYS®XT Pro

Série 11 | Plage de diamètre : 11.00mm - 11.99mm (0.4331” - 0.4723”)



Goujure		Corps					Queue			Référence
		Longueur	L_2	L_4	L_3	L_1	L_7	D_2	Méplat	
ⓜ	Droite	3xD	36.0	62.6	64.7	110.6	48.0	16.0	OUI	HXT0311S-16FM
		3xD	36.0	62.6	64.7	110.6	48.0	16.0	NON	HXT0311S-16CM
		5xD	60.0	86.6	88.6	134.6	48.0	16.0	OUI	HXT0511S-16FM
		5xD	60.0	86.6	88.6	134.6	48.0	16.0	NON	HXT0511S-16CM
		7xD	84.0	110.6	112.6	158.6	48.0	16.0	OUI	HXT0711S-16FM
		7xD	84.0	110.6	112.6	158.6	48.0	16.0	NON	HXT0711S-16CM
		10xD	119.9	146.6	148.4	194.6	48.0	16.0	OUI	⚠ HXT1011S-16FM
		10xD	119.9	146.6	148.4	194.6	48.0	16.0	NON	⚠ HXT1011S-16CM
ⓘ	Droite	3xD	1-27/64	2-29/64	2-17/32	4-21/64	1-7/8	5/8	OUI	HXT0311S-063F
		3xD	1-27/64	2-29/64	2-17/32	4-21/64	1-7/8	5/8	NON	HXT0311S-063C
		5xD	2-23/64	3-13/32	3-31/64	5-9/32	1-7/8	5/8	OUI	HXT0511S-063F
		5xD	2-23/64	3-13/32	3-31/64	5-9/32	1-7/8	5/8	NON	HXT0511S-063C
		7xD	3-19/64	4-11/32	4-27/64	6-7/32	1-7/8	5/8	OUI	HXT0711S-063F
		7xD	3-19/64	4-11/32	4-27/64	6-7/32	1-7/8	5/8	NON	HXT0711S-063C
		10xD	4-23/64	5-49/64	5-27/32	7-41/64	1-7/8	5/8	OUI	⚠ HXT1011S-063F
		10xD	4-23/64	5-49/64	5-27/32	7-41/64	1-7/8	5/8	NON	⚠ HXT1011S-063C

Accessoires

Vis	 Tournevis	Tournevis à serrage préréglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible
71843-IP6-1	8IP-6	8IP-6TL	8IP-6B	50 N-cm (4.4 in-lbs)

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

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

Vis conditionnées par sachet de 10

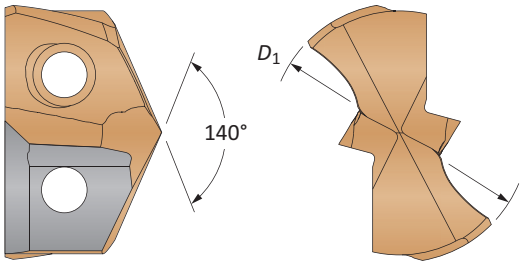
⚠ AVERTISSEMENT Pour les recommandations des vitesses et avance référer à la page A20 : 65 du catalogue. Visitez **www.alliedmachine.com** p équipe du bureau d’étude pour toutes vos applications spécifiques.

CDC Cobalt Outils Coupants

ı des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se ons et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre

Embouts GEN3SYS®XT

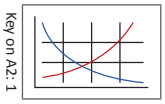
Série 11 | Plage de diamètre : 11.00mm - 11.99mm (0.4331” - 0.4723”)



Embouts							
Nuance Carbure	**D_1 mm**	**D_1 pouce**	**Fraction Équivalente**	**Référence Standard**	**Référence Acier**	**Référence Fonte**	**Référence Acier inoxydable**
K35 (C1)	11.00	0.4331	–	**7C111P-11**	**7C111P-11LR**	–	–
	11.11	0.4375	7/16	**7C111P-0014**	**7C111P-0014LR**	–	–
	11.50	0.4528	–	**7C111P-11.5**	**7C111P-11.5LR**	–	–
	11.51	0.4531	29/64	**7C111P-.453**	**7C111P-.453LR**	–	–
	11.91	0.4688	15/32	**7C111P-0015**	**7C111P-0015LR**	–	–
K20 (C2)	11.00	0.4331	–	**7C211P-11**	**7C211P-11LR**	**7C211P-11CI**	**7C211P-11AS**
	11.11	0.4375	7/16	**7C211P-0014**	**7C211P-0014LR**	**7C211P-0014CI**	**7C211P-0014AS**
	11.50	0.4528	–	**7C211P-11.5**	**7C211P-11.5LR**	**7C211P-11.5CI**	**7C211P-11.5AS**
	11.51	0.4531	29/64	**7C211P-.453**	**7C211P-.453LR**	**7C211P-.453CI**	**7C211P-.453AS**
	11.91	0.4688	15/32	**7C211P-0015**	**7C211P-0015LR**	**7C211P-0015CI**	**7C211P-0015AS**

Embouts vendus à la pièce

A2: 66 - 75



A2: 2 - 5

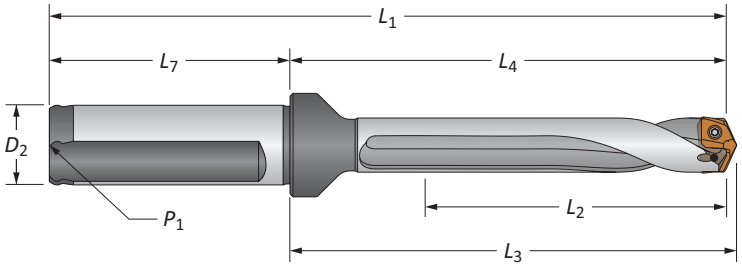
Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande.
Lorsque vous commandez, suivez l’exemple ci-dessous:

trique :	13.20 mm, Série 13, C2 = Référence **7C213P-13.20**
périal :	0.5200”, Série 13, C2 = Référence **7C213P-.5200**

Cobalt Outils Coupants

Porte-outils GEN3SYS®XT

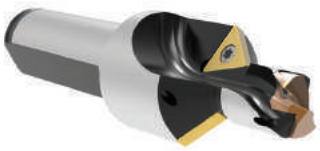
Série 11 | Plage de diamètre : 11.00mm - 11.99mm (0.4331” - 0.4723”)

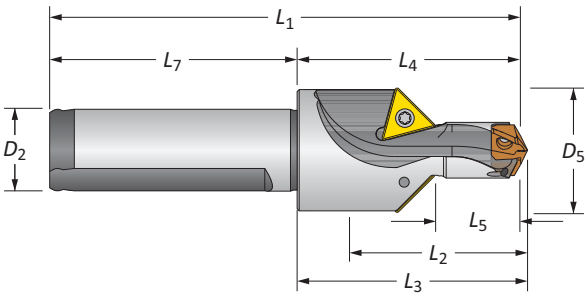


Droite et Hélicoïdale

	Goujure	Longueur	Corps L_2	Corps L_4	Corps L_3	Corps L_1	Queue L_7	Queue D_2	Queue P_1	Méplat	Référence
m	Droite	3xD	36.0	62.6	64.7	110.6	48.0	16.0	1/16*	OUI	**60311S-16FM**
		5xD	60.0	86.6	88.6	134.6	48.0	16.0	1/16*	OUI	**60511S-16FM**
		7xD	84.0	110.6	112.6	158.6	48.0	16.0	1/16*	OUI	**60711S-16FM**
	Hélicoïdale	Extra-court	16.0	42.6	44.7	90.6	48.0	16.0	1/16*	OUI	**60111H-16FM**
		3xD	36.0	62.6	64.7	110.6	48.0	16.0	1/16*	OUI	**60311H-16FM**
		3xD	36.0	62.6	64.7	110.6	48.0	16.0	1/16*	NON	**60311H-16CM**
		5xD	60.0	86.6	88.6	134.6	48.0	16.0	1/16*	OUI	**60511H-16FM**
		5xD	60.0	86.6	88.6	134.6	48.0	16.0	1/16*	NON	**60511H-16CM**
		7xD	84.0	110.6	112.6	158.6	48.0	16.0	1/16*	OUI	**60711H-16FM**
		7xD	84.0	110.6	112.6	158.6	48.0	16.0	1/16*	NON	**60711H-16CM**
i	Droite	3xD	1-27/64	2-29/64	2-17/32	4-21/64	1-7/8	5/8	1/16	OUI	**60311S-063F**
		5xD	2-23/64	3-13/32	3-31/64	5-9/32	1-7/8	5/8	1/16	OUI	**60511S-063F**
		7xD	3-19/64	4-11/32	4-27/64	6-7/32	1-7/8	5/8	1/16	OUI	**60711S-063F**
	Hélicoïdale	Extra-court	5/8	1-43/64	1-3/4	3-35/64	1-7/8	5/8	1/16	OUI	**60111H-063F**
		3xD	1-27/64	2-29/64	2-17/32	4-21/64	1-7/8	5/8	1/16	OUI	**60311H-063F**
		3xD	1-27/64	2-29/64	2-17/32	4-21/64	1-7/8	5/8	1/16	NON	**60311H-063C**
		5xD	2-23/64	3-13/32	3-31/64	5-9/32	1-7/8	5/8	1/16	OUI	**60511H-063F**
		5xD	2-23/64	3-13/32	3-31/64	5-9/32	1-7/8	5/8	1/16	NON	**60511H-063C**
		7xD	3-19/64	4-11/32	4-27/64	6-7/32	1-7/8	5/8	1/16	OUI	**60711H-063F**
		7xD	3-19/64	4-11/32	4-27/64	6-7/32	1-7/8	5/8	1/16	NON	**60711H-063C**

* Filetage BSP et ISO 7-1





Perçage / Chanfreinage

	Étage D_5	Étage L_5	Corps L_2	Corps L_4	Corps L_3	Corps L_1	Queue L_7	Queue D_2	Référence	Plaquette de chanfreinage
m	24.1	16.5	23.8	42.2	44.3	90.2	48.0	16.0	**60111C45-16FM**	TCMT-110204
i	61/64	21/32	15/16	1-43/64	1-3/4	3-35/64	1-7/8	5/8	**60111C45-063F**	TCMT-110204

Accessoires de connection

Vis	Tournevis	Tournevis à serrage préréglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible
71843-IP6-1	8IP-6	8IP-6TL	8IP-6B	50 N-cm (4.4 in-lbs)

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

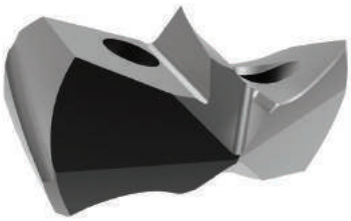
m = Métrique (mm)
i = Impérial (pouce)

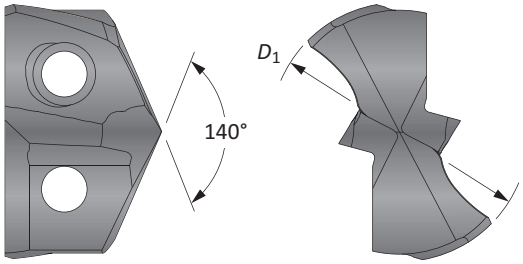
Les plaquettes de chanfreinages sont vendues séparément et) | Vis conditionnées par sachet de 10

Cobalt Outils Coupants

Embouts GEN3SYS®XT Pro

Série 12 | Plage de diamètre : 12.00mm - 12.99mm (0.4724” - 0.5117”)





Embouts					
D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	Référence P	Référence K	Référence N
12.00	0.4724	–	XTP12-12.00	XTK12-12.00	XTN12-12.00
12.10	0.4764	–	XTP12-12.10	XTK12-12.10	XTN12-12.10
12.20	0.4803	–	XTP12-12.20	XTK12-12.20	XTN12-12.20
12.30	0.4844	31/64	XTP12-12.30	XTK12-12.30	XTN12-12.30
12.40	0.4882	–	XTP12-12.40	XTK12-12.40	XTN12-12.40
12.50	0.4921	–	XTP12-12.50	XTK12-12.50	XTN12-12.50
12.60	0.4961	–	XTP12-12.60	XTK12-12.60	XTN12-12.60
12.70	0.5000	1/2	XTP12-12.70	XTK12-12.70	XTN12-12.70
12.80	0.5039	–	XTP12-12.80	XTK12-12.80	XTN12-12.80
12.90	0.5079	–	XTP12-12.90	XTK12-12.90	XTN12-12.90

Embouts vendus à la pièce

A2: 66 - 75
Key on A2: 1

A2: 2 - 5

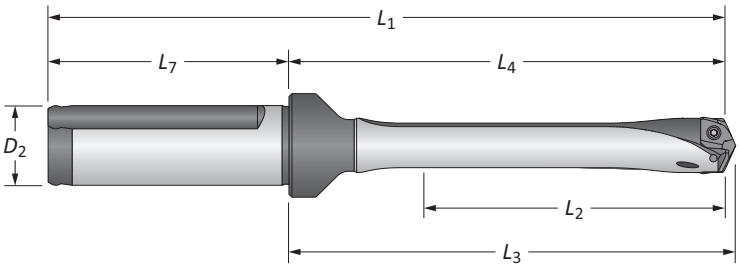
Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande.
Lorsque vous commandez, suivez l’exemple ci-dessous:

Métrique :	13.16mm, Acier, Série 13 = Référence **XTP13-13.16**
Impérial :	0.5180”, Acier, Série 13 = Référence **XTP13-13.16**

Cobalt Outils Coupants

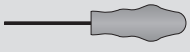
Porte-outils GEN3SYS®XT Pro

Série 12 | Plage de diamètre : 12.00mm - 12.99mm (0.4724” - 0.5117”)



	Goujure	Longueur	Corps L_2	Corps L_4	Corps L_3	Corps L_1	Queue L_7	Queue D_2	Méplat	Référence
ⓜ	Droite	3xD	39.0	66.6	68.8	116.6	50.0	20.0	OUI	**HXT0312S-20FM**
		3xD	39.0	66.6	68.8	116.6	50.0	20.0	NON	**HXT0312S-20CM**
		5xD	65.0	92.5	94.8	142.6	50.0	20.0	OUI	**HXT0512S-20FM**
		5xD	65.0	92.5	94.8	142.6	50.0	20.0	NON	**HXT0512S-20CM**
		7xD	91.0	118.5	120.8	168.5	50.0	20.0	OUI	**HXT0712S-20FM**
		7xD	91.0	118.5	120.8	168.5	50.0	20.0	NON	**HXT0712S-20CM**
		10xD	129.9	157.5	159.7	207.5	50.0	20.0	OUI	⚠ **HXT1012S-20FM**
		10xD	129.9	157.5	159.7	207.5	50.0	20.0	NON	⚠ **HXT1012S-20CM**
ⓘ	Droite	3xD	1-17/32	2-5/8	2-45/64	4-21/32	2-1/32	3/4	OUI	**HXT0312S-075F**
		3xD	1-17/32	2-5/8	2-45/64	4-21/32	2-1/32	3/4	NON	**HXT0312S-075C**
		5xD	2-9/16	3-41/64	3-47/64	5-43/64	2-1/32	3/4	OUI	**HXT0512S-075F**
		5xD	2-9/16	3-41/64	3-47/64	5-43/64	2-1/32	3/4	NON	**HXT0512S-075C**
		7xD	3-37/64	4-21/32	4-3/4	6-11/16	2-1/32	3/4	OUI	**HXT0712S-075F**
		7xD	3-37/64	4-21/32	4-3/4	6-11/16	2-1/32	3/4	NON	**HXT0712S-075C**
		10xD	5-7/64	6-13/64	6-9/32	8-15/64	2-1/32	3/4	OUI	⚠ **HXT1012S-075F**
		10xD	5-7/64	6-13/64	6-9/32	8-15/64	2-1/32	3/4	NON	⚠ **HXT1012S-075C**

Accessoires de connection

Vis	Vis de verrouillage nylon	 Tournevis	Tournevis à serrage préréglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible
7247-IP7-1	7247N-IP7-1	8IP-7	8IP-7TL	8IP-7B	84 N-cm (7.4 in-lbs)

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

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

Vis conditionnées par sachet de 10

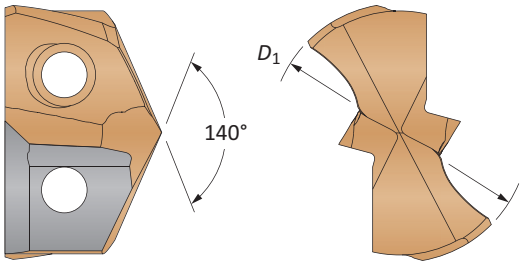
⚠ **AVERTISSEMENT** Pour les recommandations des vitesses et avanc référer à la page A20 : 65 du catalogue. Visitez **www.alliedmachine.com** p équipe du bureau d’étude pour toutes vos applications spécifiques.

u des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se ons et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre

Cobalt Outils Coupants

Embouts GEN3SYS®XT

Série 12 | Plage de diamètre : 12.00mm - 12.99mm (0.4724” - 0.5117”)



Embouts								
Nuance Carbure	D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	Référence Standard	Référence Acier	Référence Fonte	Référence Acier inoxydable
K35 (C1)	12.00	0.4724	–	**7C112P-12**	**7C112P-12LR**	–	–
	12.30	0.4844	31/64	**7C112P-.484**	**7C112P-.484LR**	–	–
	12.50	0.4921	–	**7C112P-12.5**	**7C112P-12.5LR**	–	–
	12.60	0.4961	–	**7C112P-12.6**	–	–	–
	12.70	0.5000	1/2	**7C112P-0016**	**7C112P-0016LR**	–	–
	12.80	0.5039	–	**7C112P-12.8**	–	–	–
K20 (C2)	12.00	0.4724	–	**7C212P-12**	**7C212P-12LR**	**7C212P-12CI**	**7C212P-12AS**
	12.30	0.4844	31/64	**7C212P-.484**	**7C212P-.484LR**	**7C212P-.484CI**	**7C212P-.484AS**
	12.50	0.4921	–	**7C212P-12.5**	**7C212P-12.5LR**	**7C212P-12.5CI**	**7C212P-12.5AS**
	12.60	0.4961	–	**7C212P-12.6**	–	–	–
	12.70	0.5000	1/2	**7C212P-0016**	**7C212P-0016LR**	**7C212P-0016CI**	**7C212P-0016AS**
	12.80	0.5039	–	**7C212P-12.8**	–	–	–

Embouts vendus à la pièce

A2: 66 - 75

Key on A2: 1

A2: 2 - 5

Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande.
Lorsque vous commandez, suivez l’exemple ci-dessous:

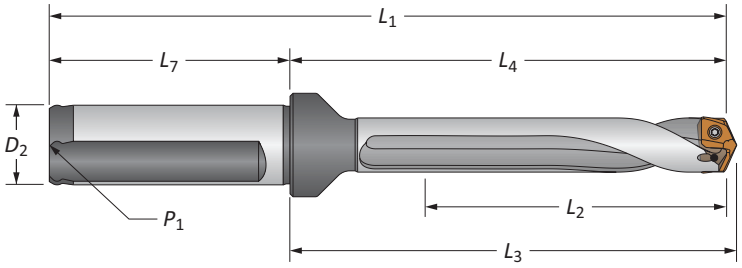
trique :	13.20 mm, Série 13, C2 = Référence **7C213P-13.20**
périal :	0.5200”, Série 13, C2 = Référence **7C213P-.5200**

Cobalt Outils Coupants

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

Porte-outils GEN3SYS®XT

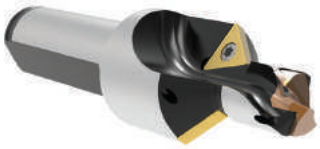
Série 12 | Plage de diamètre : 12.00mm - 12.99mm (0.4724” - 0.5117”)

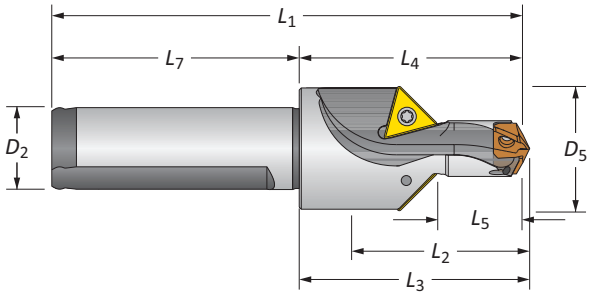


Droite et Hélicoïdale

	Goujure	Longueur	Corps L_2	Corps L_4	Corps L_3	Corps L_1	Queue L_7	Queue D_2	Queue P_1	Méplat	Référence
m	Droite	3xD	39.0	66.6	68.8	116.6	50.0	20.0	1/8*	OUI	**60312S-20FM**
		5xD	65.0	92.6	94.8	142.6	50.0	20.0	1/8*	OUI	**60512S-20FM**
		7xD	91.0	118.5	120.8	168.5	50.0	20.0	1/8*	OUI	**60712S-20FM**
	Hélicoïdale	Extra-court	16.0	43.2	45.4	93.2	50.0	20.0	1/8*	OUI	**60112H-20FM**
		3xD	39.0	66.6	68.8	116.6	50.0	20.0	1/8*	OUI	**60312H-20FM**
		3xD	39.0	66.6	68.8	116.6	50.0	20.0	1/8*	NON	**60312H-20CM**
		5xD	65.0	92.6	94.8	142.6	50.0	20.0	1/8*	OUI	**60512H-20FM**
		5xD	65.0	92.6	94.8	142.6	50.0	20.0	1/8*	NON	**60512H-20CM**
		7xD	91.0	118.5	120.8	168.5	50.0	20.0	1/8*	OUI	**60712H-20FM**
		7xD	91.0	118.5	120.8	168.5	50.0	20.0	1/8*	NON	**60712H-20CM**
i	Droite	3xD	1-17/32	2-5/8	2-45/64	4-21/32	2-1/32	3/4	1/8	OUI	**60312S-075F**
		5xD	2-9/16	3-41/64	3-47/64	5-43/64	2-1/32	3/4	1/8	OUI	**60512S-075F**
		7xD	3-37/64	4-21/32	4-3/4	6-11/16	2-1/32	3/4	1/8	OUI	**60712S-075F**
	Hélicoïdale	Extra-court	5/8	1-45/64	1-25/32	3-47/64	2-1/32	3/4	1/8	OUI	**60112H-075F**
		3xD	1-17/32	2-5/8	2-45/64	4-21/32	2-1/32	3/4	1/8	OUI	**60312H-075F**
		3xD	1-17/32	2-5/8	2-45/64	4-21/32	2-1/32	3/4	1/8	NON	**60312H-075C**
		5xD	2-9/16	3-41/64	3-47/64	5-43/64	2-1/32	3/4	1/8	OUI	**60512H-075F**
		5xD	2-9/16	3-41/64	3-47/64	5-43/64	2-1/32	3/4	1/8	NON	**60512H-075C**
		7xD	3-37/64	4-21/32	4-3/4	6-11/16	2-1/32	3/4	1/8	OUI	**60712H-075F**
		7xD	3-37/64	4-21/32	4-3/4	6-11/16	2-1/32	3/4	1/8	NON	**60712H-075C**

* Filetage BSP et ISO 7-1





Perçage / Chanfreinage

	Étage D_5	Étage L_5	Corps L_2	Corps L_4	Corps L_3	Corps L_1	Queue L_7	Queue D_2	Référence	Plaquette de chanfreinage
m	24.8	18.0	35.2	43.2	45.4	93.2	50.0	20.0	**60112C45-20FM**	TCMT-110204
i	31/32	45/64	63/64	1-45/64	1-25/32	3-47/64	2-1/32	3/4	**60112C45-075F**	TCMT-110204

Accessoires de connection

Vis	Vis de verrouillage nylon	Tournevis	Tournevis à serrage préréglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible
7247-IP7-1	7247N-IP7-1	8IP-7	8IP-7TL	8IP-7B	84 N-cm (7.4 in-lbs)

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

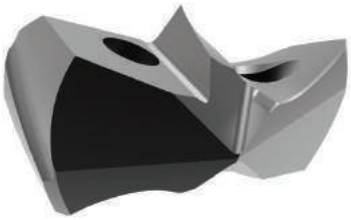
m = Métrique (mm)
i = Impérial (pouce)

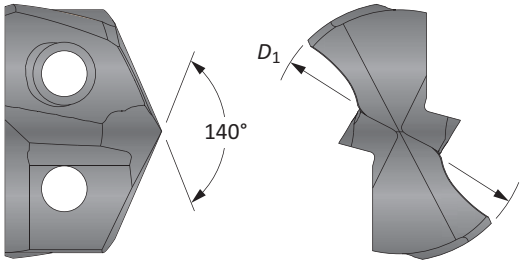
Les plaquettes de chanfreinages sont vendues séparémer e 10 | Vis conditionnées par sachet de 10

Cobalt Outils Coupants

Embouts GEN3SYS®XT Pro

Série 13 | Plage de diamètre : 13.00mm - 13.99mm (0.5118” - 0.5511”)

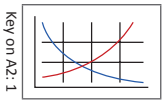




Embouts					
D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	Référence P	Référence K	Référence N
13.00	0.5118	–	**XTP13-13.00**	**XTK13-13.00**	**XTN13-13.00**
13.10	0.5156	33/64	**XTP13-13.10**	**XTK13-13.10**	**XTN13-13.10**
13.20	0.5197	–	**XTP13-13.20**	**XTK13-13.20**	**XTN13-13.20**
13.30	0.5236	–	**XTP13-13.30**	**XTK13-13.30**	**XTN13-13.30**
13.40	0.5276	–	**XTP13-13.40**	**XTK13-13.40**	**XTN13-13.40**
13.49	0.5313	17/32	**XTP13-13.49**	**XTK13-13.49**	**XTN13-13.49**
13.50	0.5315	–	**XTP13-13.50**	**XTK13-13.50**	**XTN13-13.50**
13.60	0.5354	–	**XTP13-13.60**	**XTK13-13.60**	**XTN13-13.60**
13.70	0.5394	–	**XTP13-13.70**	**XTK13-13.70**	**XTN13-13.70**
13.80	0.5433	–	**XTP13-13.80**	**XTK13-13.80**	**XTN13-13.80**
13.89	0.5469	35/64	**XTP13-13.89**	**XTK13-13.89**	**XTN13-13.89**

Embouts vendus à la pièce

A2: 66 - 75



A2: 2 - 5

Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande.
Lorsque vous commandez, suivez l’exemple ci-dessous:

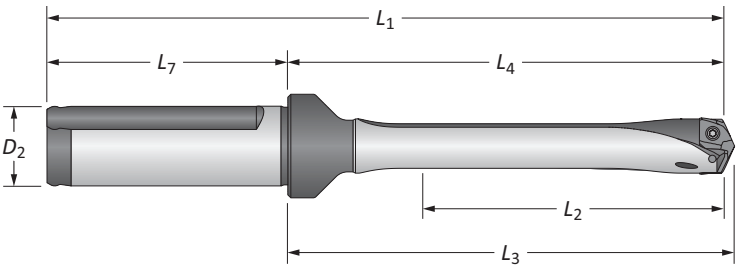
étrique :	13.16mm, Acier, Série 13 = Référence **XTP13-13.16**
npérial :	0.5180”, Acier, Série 13 = Référence **XTP13-13.16**

Cobalt Outils Coupants

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

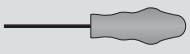
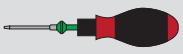
Porte-outils GEN3SYS®XT Pro

Série 13 | Plage de diamètre : 13.00mm - 13.99mm (0.5118” - 0.5511”)



	Goujure	Corps					Queue			Référence
		Longueur	L_2	L_4	L_3	L_1	L_7	D_2	Méplat	
ⓜ	Droite	3xD	42.0	69.2	71.5	119.2	50.0	20.0	OUI	**HXT0313S-20FM**
		3xD	42.0	69.2	71.5	119.2	50.0	20.0	NON	**HXT0313S-20CM**
		5xD	70.0	97.3	99.5	147.3	50.0	20.0	OUI	**HXT0513S-20FM**
		5xD	70.0	97.3	99.5	147.3	50.0	20.0	NON	**HXT0513S-20CM**
		7xD	98.0	125.3	127.5	175.3	50.0	20.0	OUI	**HXT0713S-20FM**
		7xD	98.0	125.3	127.5	175.3	50.0	20.0	NON	**HXT0713S-20CM**
		10xD	140.0	167.0	169.4	217.0	50.0	20.0	OUI	⚠ **HXT1013S-20FM**
		10xD	140.0	167.0	169.4	217.0	50.0	20.0	NON	⚠ **HXT1013S-20CM**
ⓘ	Droite	3xD	1-21/32	2-23/32	2-13/16	4-3/4	2-1/32	3/4	OUI	**HXT0313S-075F**
		3xD	1-21/32	2-23/32	2-13/16	4-3/4	2-1/32	3/4	NON	**HXT0313S-075C**
		5xD	2-3/4	3-13/16	3-29/32	5-27/32	2-1/32	3/4	OUI	**HXT0513S-075F**
		5xD	2-3/4	3-13/16	3-29/32	5-27/32	2-1/32	3/4	NON	**HXT0513S-075C**
		7xD	3-55/64	4-59/64	5-1/64	6-61/64	2-1/32	3/4	OUI	**HXT0713S-075F**
		7xD	3-55/64	4-59/64	5-1/64	6-61/64	2-1/32	3/4	NON	**HXT0713S-075C**
		10xD	5-33/64	6-37/64	6-43/64	8-39/64	2-1/32	3/4	OUI	⚠ **HXT1013S-075F**
		10xD	5-33/64	6-37/64	6-43/64	8-39/64	2-1/32	3/4	NON	⚠ **HXT1013S-075C**

Accessoires de connection

Vis	Vis de verrouillage nylon	 Tournevis	 Tournevis à serrage prérégléé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible
7247-IP7-1	7247N-IP7-1	8IP-7	8IP-7TL	8IP-7B	84 N-cm (7.4 in-lbs)

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

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

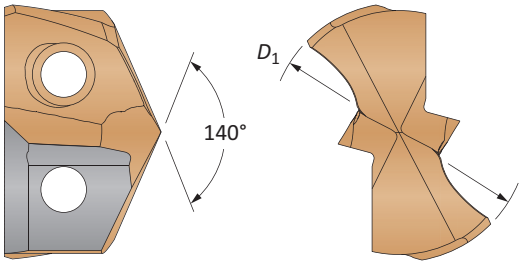
Vis conditionnées par sachet de 10

⚠ AVERTISSEMENT Pour les recommandations des vitesses et ava leau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A20 : 65 du catalogue. Visitez **www.alliedmachine.com** p ions et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d’étude pour toutes vos applications spécifiques.

Cobalt Outils Coupants

Embouts GEN3SYS®XT

Série 13 | Plage de diamètre : 13.00mm - 13.99mm (0.5118” - 0.5511”)



Embouts								
Nuance Carbure	D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	Référence Standard	Référence Acier	Référence Fonte	Référence Acier inoxydable
K35 (C1)	13.00	0.5118	–	**7C113P-13**	**7C113P-13LR**	–	–
	13.08	0.5156	33/64	**7C113P-.515**	**7C113P-.515LR**	–	–
	13.10	0.5157	–	**7C113P-13.1**	–	–	–
	13.20	0.5197	–	**7C113P-13.2**	–	–	–
	13.49	0.5313	17/32	**7C113P-0017**	**7C113P-0017LR**	–	–
	13.50	0.5315	–	**7C113P-13.5**	**7C113P-13.5LR**	–	–
	13.60	0.5354	–	**7C113P-13.6**	–	–	–
	13.70	0.5394	–	**7C113P-13.7**	–	–	–
	13.80	0.5433	–	**7C113P-13.8**	–	–	–
	13.89	0.5469	35/64	**7C113P-.546**	**7C113P-.546LR**	–	–
K20 (C2)	13.00	0.5118	–	**7C213P-13**	**7C213P-13LR**	**7C213P-13CI**	**7C213P-13AS**
	13.08	0.5156	33/64	**7C213P-.515**	**7C213P-.515LR**	**7C213P-.515CI**	**7C213P-.515AS**
	13.10	0.5157	–	**7C213P-13.1**	–	–	–
	13.20	0.5197	–	**7C213P-13.2**	–	–	–
	13.49	0.5313	17/32	**7C213P-0017**	**7C213P-0017LR**	**7C213P-0017CI**	**7C213P-0017AS**
	13.50	0.5315	–	**7C213P-13.5**	**7C213P-13.5LR**	**7C213P-13.5CI**	**7C213P-13.5AS**
	13.60	0.5354	–	**7C213P-13.6**	–	–	–
	13.70	0.5394	–	**7C213P-13.7**	–	–	–
	13.80	0.5433	–	**7C213P-13.8**	–	–	–
	13.89	0.5469	35/64	**7C213P-.546**	**7C213P-.546LR**	**7C213P-.546CI**	**7C213P-.546AS**

Embouts vendus à la pièce

A2: 66 - 75

Key on A2: 1

A2: 2 - 5

Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande.
Lorsque vous commandez, suivez l’exemple ci-dessous:

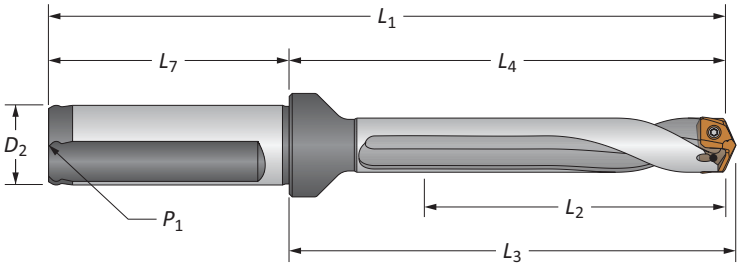
étrique :	13.20 mm, Série 13, C2 = Référence **7C213P-13.20**
npérial :	0.5200”, Série 13, C2 = Référence **7C213P-.5200**

Cobalt Outils Coupants

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

Porte-outils GEN3SYS®XT

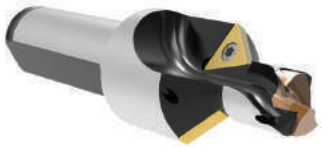
Série 13 | Plage de diamètre : 13.00mm - 13.99mm (0.5118” - 0.5511”)

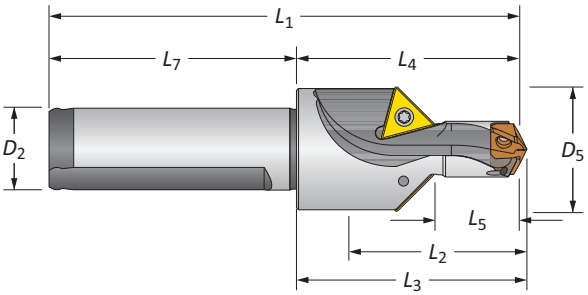


Droite et Hélicoïdale

	Goujure	Longueur	Corps L_2	Corps L_4	Corps L_3	Corps L_1	Queue L_7	Queue D_2	Queue P_1	Méplat	Référence
m	Droite	3xD	42.0	69.2	71.5	119.2	50.0	20.0	1/8*	OUI	**60313S-20FM**
		5xD	70.0	97.3	99.5	147.3	50.0	20.0	1/8*	OUI	**60513S-20FM**
		7xD	98.0	125.3	127.5	175.3	50.0	20.0	1/8*	OUI	**60713S-20FM**
	Hélicoïdale	Extra-court	16.0	43.0	45.2	93.0	50.0	20.0	1/8*	OUI	**60113H-20FM**
		3xD	42.0	69.2	71.5	119.2	50.0	20.0	1/8*	OUI	**60313H-20FM**
		3xD	42.0	69.2	71.5	119.2	50.0	20.0	1/8*	NON	**60313H-20CM**
		5xD	70.0	97.3	99.5	147.3	50.0	20.0	1/8*	OUI	**60513H-20FM**
		5xD	70.0	97.3	99.5	147.3	50.0	20.0	1/8*	NON	**60513H-20CM**
		7xD	98.0	125.3	127.5	175.3	50.0	20.0	1/8*	OUI	**60713H-20FM**
		7xD	98.0	125.3	127.5	175.3	50.0	20.0	1/8*	NON	**60713H-20CM**
i	Droite	3xD	1-21/32	2-23/32	2-13/16	4-3/4	2-1/32	3/4	1/8	OUI	**60313S-075F**
		5xD	2-3/4	3-13/16	3-29/32	5-27/32	2-1/32	3/4	1/8	OUI	**60513S-075F**
		7xD	3-55/64	4-59/64	5-1/64	6-61/64	2-1/32	3/4	1/8	OUI	**60713S-075F**
	Hélicoïdale	Extra-court	5/8	1-11/16	1-25/32	3-23/32	2-1/32	3/4	1/8	OUI	**60113H-075F**
		3xD	1-21/32	2-23/32	2-13/16	4-3/4	2-1/32	3/4	1/8	OUI	**60313H-075F**
		3xD	1-21/32	2-23/32	2-13/16	4-3/4	2-1/32	3/4	1/8	NON	**60313H-075C**
		5xD	2-3/4	3-13/16	3-29/32	5-27/32	2-1/32	3/4	1/8	OUI	**60513H-075F**
		5xD	2-3/4	3-13/16	3-29/32	5-27/32	2-1/32	3/4	1/8	NON	**60513H-075C**
		7xD	3-55/64	4-59/64	5-1/64	6-61/64	2-1/32	3/4	1/8	OUI	**60713H-075F**
		7xD	3-55/64	4-59/64	5-1/64	6-61/64	2-1/32	3/4	1/8	NON	**60713H-075C**

* Filetage BSP et ISO 7-1





Perçage / Chanfreinage

	Étage D_5	Étage L_5	Corps L_2	Corps L_4	Corps L_3	Corps L_1	Queue L_7	Queue D_2	Référence	Plaquette de chanfreinage
m	25.8	19.5	25.4	43.0	45.2	93.0	50.0	20.0	**60113C45-20FM**	TCMT-110204
i	1-1/64	49/64	1	1-11/16	1-25/32	3-23/32	2-1/32	3/4	**60113C45-075F**	TCMT-110204

Accessoires de connection

Vis	Vis de verrouillage nylon	Tournevis	Tournevis à serrage préréglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible
7247-IP7-1	7247N-IP7-1	8IP-7	8IP-7TL	8IP-7B	84 N-cm (7.4 in-lbs)

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

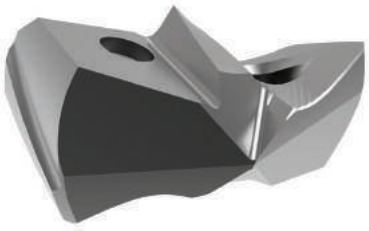
m = Métrique (mm)
i = Impérial (pouce)

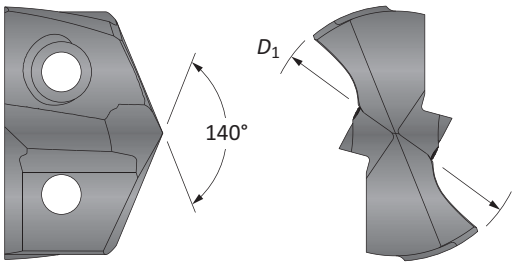
Les plaquettes de chanfreinages sont vendues séparémen[illegible]e 10 | Vis conditionnées par sachet de 10

Cobalt Outils Coupants

Embouts GEN3SYS®XT Pro

Série 14 | Plage de diamètre : 14.00mm - 14.99mm (0.5512” - 0.5905”)

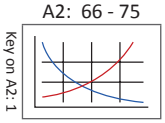




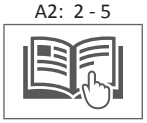
Embouts					
D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	Référence P	Référence K	Référence N
14.00	0.5513	–	**XTP14-14.00**	**XTK14-14.00**	**XTN14-14.00**
14.10	0.5551	–	**XTP14-14.10**	**XTK14-14.10**	**XTN14-14.10**
14.20	0.5591	–	**XTP14-14.20**	**XTK14-14.20**	**XTN14-14.20**
14.29	0.5625	9/16	**XTP14-14.29**	**XTK14-14.29**	**XTN14-14.29**
14.40	0.5669	–	**XTP14-14.40**	**XTK14-14.40**	**XTN14-14.40**
14.50	0.5709	–	**XTP14-14.50**	**XTK14-14.50**	**XTN14-14.50**
14.60	0.5748	–	**XTP14-14.60**	**XTK14-14.60**	**XTN14-14.60**
14.68	0.5781	13/64	**XTP14-14.68**	**XTK14-14.68**	**XTN14-14.68**
14.80	0.5827	–	**XTP14-14.80**	**XTK14-14.80**	**XTN14-14.80**
14.90	0.5866	–	**XTP14-14.90**	**XTK14-14.90**	**XTN14-14.90**

Embouts vendus à la pièce

A2: 66 - 75



A2: 2 - 5



Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande.
Lorsque vous commandez, suivez l’exemple ci-dessous:

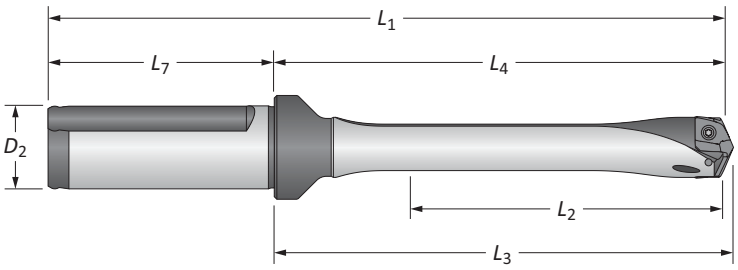
étrique :	13.16mm, Acier, Série 13 = Référence **XTP13-13.16**
mpérial :	0.5180”, Acier, Série 13 = Référence **XTP13-13.16**

Cobalt Outils Coupants

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

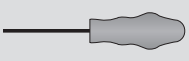
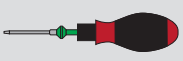
Porte-outils GEN3SYS®XT Pro

Série 14 | Plage de diamètre : 14.00mm - 14.99mm (0.5512” - 0.5905”)



	Goujure	Corps					Queue			Référence
		Longueur	L_2	L_4	L_3	L_1	L_7	D_2	Méplat	
ⓜ	Droite	3xD	45.0	72.4	75.0	122.4	50.0	20.0	OUI	HXT0314S-20FM
		3xD	45.0	72.4	75.0	122.4	50.0	20.0	NON	HXT0314S-20CM
		5xD	75.0	102.4	104.9	152.4	50.0	20.0	OUI	HXT0514S-20FM
		5xD	75.0	102.4	104.9	152.4	50.0	20.0	NON	HXT0514S-20CM
		7xD	105.0	132.4	134.9	182.4	50.0	20.0	OUI	HXT0714S-20FM
		7xD	105.0	132.4	134.9	182.4	50.0	20.0	NON	HXT0714S-20CM
		10xD	149.9	177.4	179.8	227.4	50.0	20.0	OUI	⚠ HXT1014S-20FM
		10xD	149.9	177.4	179.8	227.4	50.0	20.0	NON	⚠ HXT1014S-20CM
ⓘ	Droite	3xD	1-49/64	2-27/32	2-61/64	4-7/8	2-1/32	3/4	OUI	HXT0314S-075F
		3xD	1-49/64	2-27/32	2-61/64	4-7/8	2-1/32	3/4	NON	HXT0314S-075C
		5xD	2-61/64	4-1/32	4-1/8	6-1/16	2-1/32	3/4	OUI	HXT0514S-075F
		5xD	2-61/64	4-1/32	4-1/8	6-1/16	2-1/32	3/4	NON	HXT0514S-075C
		7xD	4-1/8	5-13/64	5-5/16	7-15/64	2-1/32	3/4	OUI	HXT0714S-075F
		7xD	4-1/8	5-13/64	5-5/16	7-15/64	2-1/32	3/4	NON	HXT0714S-075C
		10xD	5-29/32	6-63/64	7-5/64	9-1/64	2-1/32	3/4	OUI	⚠ HXT1014S-075F
		10xD	5-29/32	6-63/64	7-5/64	9-1/64	2-1/32	3/4	NON	⚠ HXT1014S-075C

Accessoires de connection

Vis	Vis de verrouillage nylon	 Tournevis	 Tournevis à serrage préréglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible
7247-IP7-1	7247N-IP7-1	8IP-7	8IP-7TL	8IP-7B	84 N-cm (7.4 in-lbs)

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

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

Vis conditionnées par sachet de 10

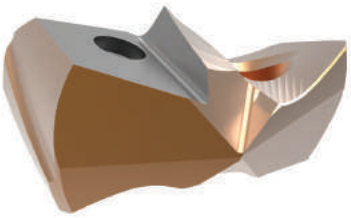
⚠ AVERTISSEMENT Pour les recommandations des vitesses et avanc référer à la page A20 : 65 du catalogue. Visitez **www.alliedmachine.com** p équipe du bureau d’étude pour toutes vos applications spécifiques.

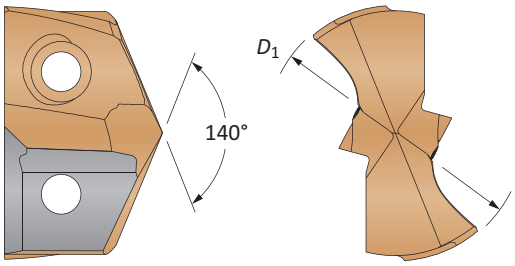
u des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se ons et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre

Cobalt Outils Coupants

Embouts GEN3SYS®XT

Série 14 | Plage de diamètre : 14.00mm - 14.99mm (0.5512” - 0.5905”)

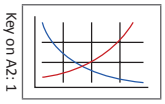




Embouts								
Nuance Carbure	D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	Référence Standard	Référence Acier	Référence Fonte	Référence Acier inoxydable
K35 (C1)	14.00	0.5512	–	**7C114P-14**	**7C114P-14LR**	–	–
	14.10	0.5551	–	**7C114P-14.1**	–	–	–
	14.20	0.5591	–	**7C114P-14.2**	–	–	–
	14.29	0.5625	9/16	**7C114P-0018**	**7C114P-0018LR**	–	–
	14.50	0.5709	–	**7C114P-14.5**	**7C114P-14.5LR**	–	–
	14.60	0.5748	–	**7C114P-14.6**	–		
	14.68	0.5781	37/64	**7C114P-.578**	**7C114P-.578LR**	–	–
	14.80	0.5827	–	**7C114P-14.8**	**7C114P-14.8LR**	–	–
K20 (C2)	14.00	0.5512	–	**7C214P-14**	**7C214P-14LR**	**7C214P-14CI**	**7C214P-14AS**
	14.10	0.5551	–	**7C214P-14.1**	–	–	–
	14.20	0.5591	–	**7C214P-14.2**	–	–	–
	14.29	0.5625	9/16	**7C214P-0018**	**7C214P-0018LR**	**7C214P-0018CI**	**7C214P-0018AS**
	14.50	0.5709	–	**7C214P-14.5**	**7C214P-14.5LR**	**7C214P-14.5CI**	**7C214P-14.5AS**
	14.60	0.5748	–	**7C214P-14.6**	–	–	–
	14.68	0.5781	37/64	**7C214P-.578**	**7C214P-.578LR**	**7C214P-.578CI**	**7C214P-.578AS**
	14.80	0.5827	–	**7C214P-14.8**	**7C214P-14.8LR**	**7C214P-14.8CI**	**7C214P-14.8AS**

Embouts vendus à la pièce

A2: 66 - 75



A2: 2 - 5

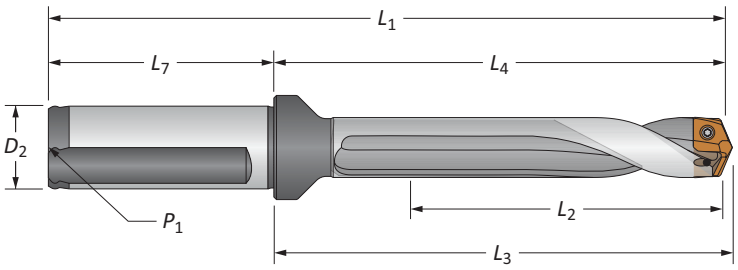
Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande.
Lorsque vous commandez, suivez l’exemple ci-dessous:

étrique :	13.20 mm, Série 13, C2 = Référence **7C213P-13.20**
mpérial :	0.5200”, Série 13, C2 = Référence **7C213P-.5200**

Cobalt Outils Coupants

Porte-outils GEN3SYS®XT

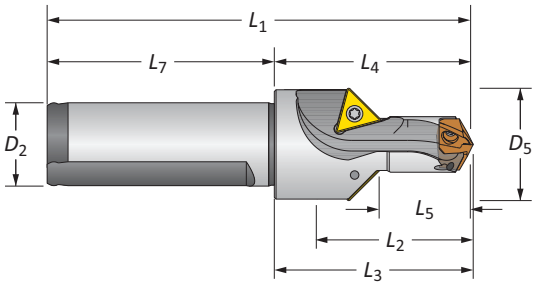
Série 14 | Plage de diamètre : 14.00mm - 14.99mm (0.5512” - 0.5905”)



Droite et Hélicoïdale

	Goujure	Longueur	Corps L_2	Corps L_4	Corps L_3	Corps L_1	Queue L_7	Queue D_2	Queue P_1	Méplat	Référence
ⓜ	Droite	3xD	45.0	72.4	75.0	122.4	50.0	20.0	1/8*	OUI	**60314S-20FM**
		5xD	75.0	102.4	104.9	152.4	50.0	20.0	1/8*	OUI	**60514S-20FM**
		7xD	105.0	132.4	134.9	182.4	50.0	20.0	1/8*	OUI	**60714S-20FM**
	Hélicoïdale	Extra-court	17.5	44.6	47.2	94.6	50.0	20.0	1/8*	OUI	**60114H-20FM**
		3xD	45.0	72.4	75.0	122.4	50.0	20.0	1/8*	OUI	**60314H-20FM**
		3xD	45.0	72.4	75.0	122.4	50.0	20.0	1/8*	NON	**60314H-20CM**
		5xD	75.0	102.4	104.9	152.4	50.0	20.0	1/8*	OUI	**60514H-20FM**
		5xD	75.0	102.4	104.9	152.4	50.0	20.0	1/8*	NON	**60514H-20CM**
		7xD	105.0	132.4	134.9	182.4	50.0	20.0	1/8*	OUI	**60714H-20FM**
		7xD	105.0	132.4	134.9	182.4	50.0	20.0	1/8*	NON	**60714H-20CM**
ⓘ	Droite	3xD	1-49/64	2-27/32	2-61/64	4-7/8	2-1/32	3/4	1/8	OUI	**60314S-075F**
		5xD	2-61/64	4-1/32	4-1/8	6-1/16	2-1/32	3/4	1/8	OUI	**60514S-075F**
		7xD	4-1/8	5-13/64	5-5/16	7-15/64	2-1/32	3/4	1/8	OUI	**60714S-075F**
	Hélicoïdale	Extra-court	11/16	1-3/4	1-55/64	3-25/32	2-1/32	3/4	1/8	OUI	**60114H-075F**
		3xD	1-49/64	2-27/32	2-61/64	4-7/8	2-1/32	3/4	1/8	OUI	**60314H-075F**
		3xD	1-49/64	2-27/32	2-61/64	4-7/8	2-1/32	3/4	1/8	NON	**60314H-075C**
		5xD	2-61/64	4-1/32	4-1/8	6-1/16	2-1/32	3/4	1/8	OUI	**60514H-075F**
		5xD	2-61/64	4-1/32	4-1/8	6-1/16	2-1/32	3/4	1/8	NON	**60514H-075C**
		7xD	4-1/8	5-13/64	5-5/16	7-15/64	2-1/32	3/4	1/8	OUI	**60714H-075F**
		7xD	4-1/8	5-13/64	5-5/16	7-15/64	2-1/32	3/4	1/8	NON	**60714H-075C**

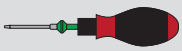
* Filetage BSP et ISO 7-1



Perçage / Chanfreinage

	Étage D_5	Étage L_5	Corps L_2	Corps L_4	Corps L_3	Corps L_1	Queue L_7	Queue D_2	Référence	Plaquette de chanfreinage
ⓜ	26.7	21.0	26.8	44.6	47.2	94.6	50.0	20.0	**60114C45-20FM**	TCMT-110204
ⓘ	1-3/64	53/64	1-3/64	1-3/4	1-55/64	3-25/32	2-1/32	3/4	**60114C45-075F**	TCMT-110204

Accessoires de connection

Vis	Vis de verrouillage nylon	Tournevis	 Tournevis à serrage préréglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible
7247-IP7-1	7247N-IP7-1	8IP-7	8IP-7TL	8IP-7B	84 N-cm (7.4 in-lbs)

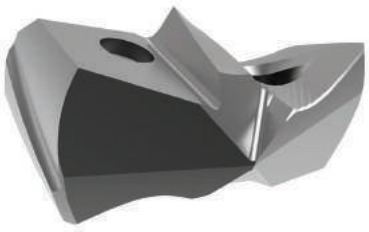
* Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d’élasticité.

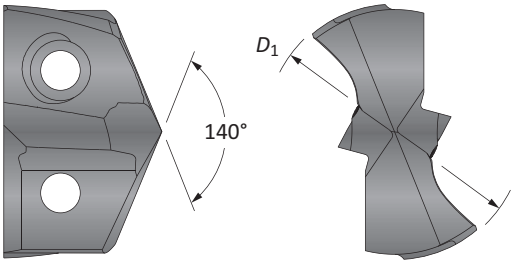
ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)

Les plaquettes de chanfreinages sont vendues séparément | Vis conditionnées par sachet de 10

Embouts GEN3SYS®XT Pro

Série 15 | Plage de diamètre : 15.00mm - 15.99mm (0.5906” - 0.6298”)





Embouts			Référence	Référence	Référence
D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	P	K	N
15.00	0.5906	–	**XTP15-15.00**	**XTK15-15.00**	**XTN15-15.00**
15.08	0.5938	19/32	**XTP15-15.08**	**XTK15-15.08**	**XTN15-15.08**
15.20	0.5984	–	**XTP15-15.20**	**XTK15-15.20**	**XTN15-15.20**
15.30	0.6024	–	**XTP15-15.30**	**XTK15-15.30**	**XTN15-15.30**
15.40	0.6063	–	**XTP15-15.40**	**XTK15-15.40**	**XTN15-15.40**
15.48	0.6094	33/64	**XTP15-15.48**	**XTK15-15.48**	**XTN15-15.48**
15.50	0.6102	–	**XTP15-15.50**	**XTK15-15.50**	**XTN15-15.50**
15.60	0.6142	–	**XTP15-15.60**	**XTK15-15.60**	**XTN15-15.60**
15.70	0.6181	–	**XTP15-15.70**	**XTK15-15.70**	**XTN15-15.70**
15.80	0.6220	–	**XTP15-15.80**	**XTK15-15.80**	**XTN15-15.80**
15.88	0.6250	5/8	**XTP15-15.88**	**XTK15-15.88**	**XTN15-15.88**

Embouts vendus à la pièce

A2: 66 - 75
Key on A2: 1
A2: 2 - 5

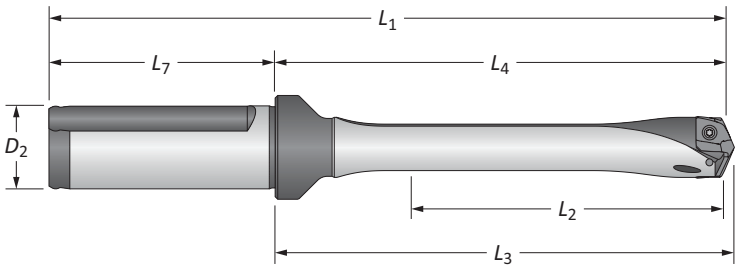
Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande.
Lorsque vous commandez, suivez l’exemple ci-dessous:

étrique :	13.16mm, Acier, Série 13 = Référence **XTP13-13.16**
mpérial :	0.5180”, Acier, Série 13 = Référence **XTP13-13.16**

Cobalt Outils Coupants

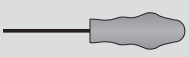
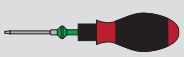
Porte-outils GEN3SYS®XT Pro

Série 15 | Plage de diamètre : 15.00mm - 15.99mm (0.5906” - 0.6298”)



	Goujure	Corps					Queue			Référence
		Longueur	L_2	L_4	L_3	L_1	L_7	D_2	Méplat	
ⓜ	Droite	3xD	48.0	75.1	77.6	125.1	50.0	20.0	OUI	**HXT0315S-20FM**
		3xD	48.0	75.1	77.6	125.1	50.0	20.0	NON	**HXT0315S-20CM**
		5xD	80.0	107.0	109.6	157.0	50.0	20.0	OUI	**HXT0515S-20FM**
		5xD	80.0	107.0	109.6	157.0	50.0	20.0	NON	**HXT0515S-20CM**
		7xD	112.0	139.0	141.6	189.0	50.0	20.0	OUI	**HXT0715S-20FM**
		7xD	112.0	139.0	141.6	189.0	50.0	20.0	NON	**HXT0715S-20CM**
		10xD	159.9	186.9	189.5	236.9	50.0	20.0	OUI	⚠ **HXT1015S-20FM**
		10xD	159.9	186.9	189.5	236.9	50.0	20.0	NON	⚠ **HXT1015S-20CM**
ⓘ	Droite	3xD	1-57/64	2-61/64	3-3/64	4-63/64	2-1/32	3/4	OUI	**HXT0315S-075F**
		3xD	1-57/64	2-61/64	3-3/64	4-63/64	2-1/32	3/4	NON	**HXT0315S-075C**
		5xD	3-9/64	4-13/64	4-5/16	6-15/64	2-1/32	3/4	OUI	**HXT0515S-075F**
		5xD	3-9/64	4-13/64	4-5/16	6-15/64	2-1/32	3/4	NON	**HXT0515S-075C**
		7xD	4-13/32	5-15/32	5-37/64	7-1/2	2-1/32	3/4	OUI	**HXT0715S-075F**
		7xD	4-13/32	5-15/32	5-37/64	7-1/2	2-1/32	3/4	NON	**HXT0715S-075C**
		10xD	6-19/64	7-23/64	7-29/64	9-25/64	2-1/32	3/4	OUI	⚠ **HXT1015S-075F**
		10xD	6-19/64	7-23/64	7-29/64	9-25/64	2-1/32	3/4	NON	⚠ **HXT1015S-075C**

Accessoires de connection

Vis	Vis de verrouillage nylon	 Tournevis	 Tournevis à serrage préréglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible
7247-IP7-1	7247N-IP7-1	8IP-7	8IP-7TL	8IP-7B	84 N-cm (7.4 in-lbs)

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

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

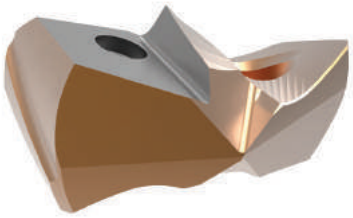
Vis conditionnées par sachet de 10

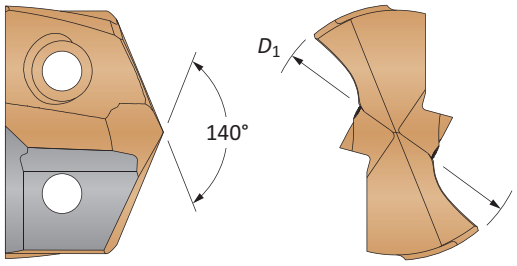
⚠ **AVERTISSEMENT** Pour les recommandations des vitesses et ava leau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A20 : 65 du catalogue. Visitez **www.alliedmachine.com** p ons et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d’étude pour toutes vos applications spécifiques.

Cobalt Outils Coupants

Embouts GEN3SYS®XT

Série 15 | Plage de diamètre : 15.00mm - 15.99mm (0.5906” - 0.6298”)

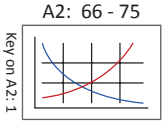




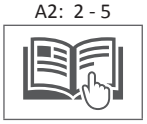
Embouts								
Nuance Carbure	D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	Référence Standard	Référence Acier	Référence Fonte	Référence Acier inoxydable
K35 (C1)	15.00	0.5906	–	**7C115P-15**	**7C115P-15LR**	–	–
	15.08	0.5938	19/32	**7C115P-0019**	**7C115P-0019LR**	–	–
	15.25	0.6004	–	**7C115P-15.25**	**7C115P-15.25LR**	–	–
	15.30	0.6024	–	**7C115P-15.3**	–	–	–
	15.48	0.6094	39/64	**7C115P-.609**	**7C115P-.609LR**	–	–
	15.50	0.6103	–	**7C115P-15.5**	**7C115P-15.5LR**	–	–
	15.60	0.6142	–	**7C115P-15.6**	–	–	–
	15.70	0.6181	–	**7C115P-.618**	**7C115P-.618LR**	–	–
	15.80	0.6220	–	**7C115P-15.8**	–	–	–
	15.88	0.6250	5/8	**7C115P-0020**	**7C115P-0020LR**	–	–
K20 (C2)	15.00	0.5906	–	**7C215P-15**	**7C215P-15LR**	**7C215P-15CI**	**7C215P-15AS**
	15.08	0.5938	19/32	**7C215P-0019**	**7C215P-0019LR**	**7C215P-0019CI**	**7C215P-0019AS**
	15.25	0.6004	–	**7C215P-15.25**	**7C215P-15.25LR**	**7C215P-15.25CI**	**7C215P-15.25AS**
	15.30	0.6024	–	**7C215P-15.3**	–	–	–
	15.48	0.6094	39/64	**7C215P-.609**	**7C215P-.609LR**	**7C215P-.609CI**	**7C215P-.609AS**
	15.50	0.6103	–	**7C215P-15.5**	**7C215P-15.5LR**	**7C215P-15.5CI**	**7C215P-15.5AS**
	15.60	0.6142	–	**7C215P-15.6**	–	–	–
	15.70	0.6181	–	**7C215P-.618**	**7C215P-.618LR**	**7C215P-.618CI**	**7C215P-.618AS**
	15.80	0.6220	–	**7C215P-15.8**	–	–	–
	15.88	0.6250	5/8	**7C215P-0020**	**7C215P-0020LR**	**7C215P-0020CI**	**7C215P-0020AS**

Embouts vendus à la pièce

A2: 66 - 75



A2: 2 - 5



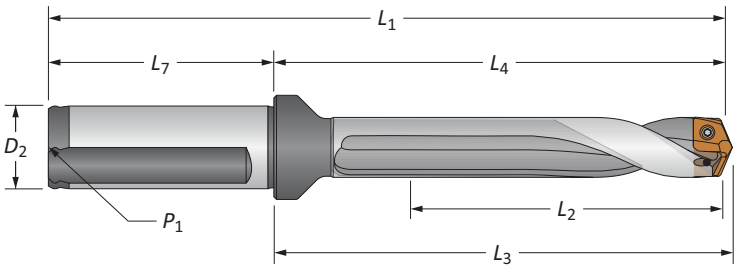
Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande.
Lorsque vous commandez, suivez l’exemple ci-dessous:

étrique :	13.20 mm, Série 13, C2 = Référence **7C213P-13.20**
mpérial :	0.5200”, Série 13, C2 = Référence **7C213P-.5200**

Cobalt Outils Coupants

Porte-outils GEN3SYS®XT

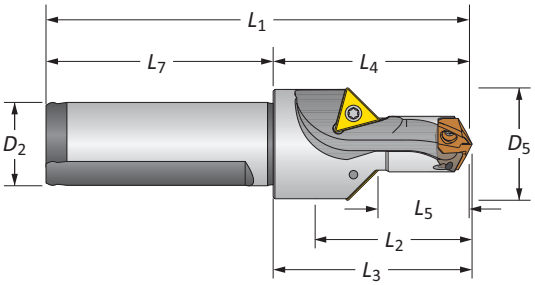
Séries 15 | Plage de diamètre : 15.00mm - 15.99mm (0.5906” - 0.6298”)



Droite et Hélicoïdale

	Goujure	Longueur	Corps L_2	Corps L_4	Corps L_3	Corps L_1	Queue L_7	Queue D_2	Queue P_1	Méplat	Référence
m	Droite	3xD	48.0	75.1	77.6	125.1	50.0	20.0	1/8*	OUI	**60315S-20FM**
		5xD	80.0	107.0	109.6	157.0	50.0	20.0	1/8*	OUI	**60515S-20FM**
		7xD	112.0	139.0	141.6	189.0	50.0	20.0	1/8*	OUI	**60715S-20FM**
	Hélicoïdale	Extra-court	17.5	44.3	46.8	94.3	50.0	20.0	1/8*	OUI	**60115H-20FM**
		3xD	48.0	75.1	77.6	125.1	50.0	20.0	1/8*	OUI	**60315H-20FM**
		3xD	48.0	75.1	77.6	125.1	50.0	20.0	1/8*	NON	**60315H-20CM**
		5xD	80.0	107.0	109.6	157.0	50.0	20.0	1/8*	OUI	**60515H-20FM**
		5xD	80.0	107.0	109.6	157.0	50.0	20.0	1/8*	NON	**60515H-20CM**
		7xD	112.0	139.0	141.6	189.0	50.0	20.0	1/8*	OUI	**60715H-20FM**
		7xD	112.0	139.0	141.6	189.0	50.0	20.0	1/8*	NON	**60715H-20CM**
i	Droite	3xD	1-57/64	2-61/64	3-3/64	4-63/64	2-1/32	3/4	1/8	OUI	**60315S-075F**
		5xD	3-9/64	4-13/64	4-5/16	6-15/64	2-1/32	3/4	1/8	OUI	**60515S-075F**
		7xD	4-13/32	5-15/32	5-37/64	7-1/2	2-1/32	3/4	1/8	OUI	**60715S-075F**
	Hélicoïdale	Extra-court	11/16	1-3/4	1-27/32	3-25/32	2-1/32	3/4	1/8	OUI	**60115H-075F**
		3xD	1-57/64	2-61/64	3-3/64	4-63/64	2-1/32	3/4	1/8	OUI	**60315H-075F**
		3xD	1-57/64	2-61/64	3-3/64	4-63/64	2-1/32	3/4	1/8	NON	**60315H-075C**
		5xD	3-9/64	4-13/64	4-5/16	6-15/64	2-1/32	3/4	1/8	OUI	**60515H-075F**
		5xD	3-9/64	4-13/64	4-5/16	6-15/64	2-1/32	3/4	1/8	NON	**60515H-075C**
		7xD	4-13/32	5-15/32	5-37/64	7-1/2	2-1/32	3/4	1/8	OUI	**60715H-075F**
		7xD	4-13/32	5-15/32	5-37/64	7-1/2	2-1/32	3/4	1/8	NON	**60715H-075C**

* Filetage BSP et ISO 7-1



Perçage / Chanfreinage

	Étage D_5	Étage L_5	Corps L_2	Corps L_4	Corps L_3	Corps L_1	Queue L_7	Queue D_2	Référence	Plaquette de chanfreinage
m	27.0	22.5	26.9	44.3	46.8	94.3	50.0	20.0	**60115C45-20FM**	TCMT-110204
i	1-1/16	57/64	1-1/16	1-47/64	1-27/32	3-49/64	2-1/32	3/4	**60115C45-075F**	TCMT-110204

Accessoires de connection

Vis	Vis de verrouillage nylon	Tournevis	Tournevis à serrage préréglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible
7247-IP7-1	7247N-IP7-1	8IP-7	8IP-7TL	8IP-7B	84 N-cm (7.4 in-lbs)

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

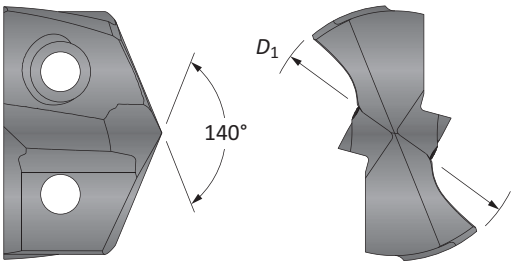
m = Métrique (mm)
i = Impérial (pouce)

Les plaquettes de chanfreinages sont vendues séparéme le 10 | Vis conditionnées par sachet de 10

Cobalt Outils Coupants

Embouts GEN3SYS®XT Pro

Série 16 | Plage de diamètre : 16.00mm - 16.99mm (0.6299” - 0.6692”)



Embouts					
D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	Référence P	Référence K	Référence N
16.00	0.6299	–	**XTP16-16.00**	**XTK16-16.00**	**XTN16-16.00**
16.08	0.6331	–	**XTP16-16.08**	**XTK16-16.08**	**XTN16-16.08**
16.20	0.6378	–	**XTP16-16.20**	**XTK16-16.20**	**XTN16-16.20**
16.27	0.6406	41/64	**XTP16-16.27**	**XTK16-16.27**	**XTN16-16.27**
16.40	0.6457	–	**XTP16-16.40**	**XTK16-16.40**	**XTN16-16.40**
16.50	0.6496	–	**XTP16-16.50**	**XTK16-16.50**	**XTN16-16.50**
16.60	0.6535	–	**XTP16-16.60**	**XTK16-16.60**	**XTN16-16.60**
16.67	0.6563	21/32	**XTP16-16.67**	**XTK16-16.67**	**XTN16-16.67**
16.80	0.6614	–	**XTP16-16.80**	**XTK16-16.80**	**XTN16-16.80**
16.90	0.6654	–	**XTP16-16.90**	**XTK16-16.90**	**XTN16-16.90**

Embouts vendus à la pièce

A2: 66 - 75

Key on A2: 1

A2: 2 - 5

Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande.
Lorsque vous commandez, suivez l’exemple ci-dessous:

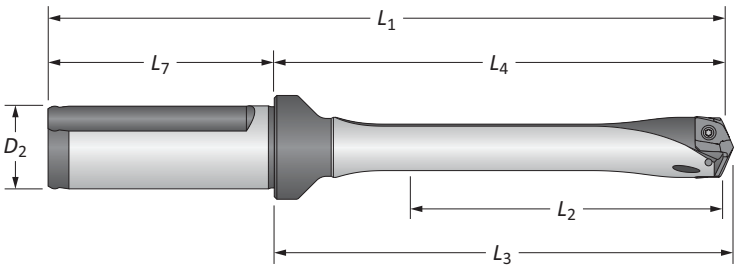
étrique :	13.16mm, Acier, Série 13 = Référence **XTP13-13.16**
mpérial :	0.5180”, Acier, Série 13 = Référence **XTP13-13.16**

Cobalt Outils Coupants

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

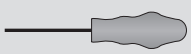
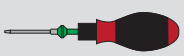
Porte-outils GEN3SYS®XT Pro

Série 16 | Plage de diamètre : 16.00mm - 16.99mm (0.6299” - 0.6692”)



Goujure		Corps					Queue			Référence
		Longueur	L_2	L_4	L_3	L_1	L_7	D_2	Méplat	
ⓜ	Droite	3xD	51.0	81.3	84.2	131.3	50.0	20.0	OUI	**HXT0316S-20FM**
		3xD	51.0	81.3	84.2	131.3	50.0	20.0	NON	**HXT0316S-20CM**
		5xD	85.0	115.3	118.2	165.3	50.0	20.0	OUI	**HXT0516S-20FM**
		5xD	85.0	115.3	118.2	165.3	50.0	20.0	NON	**HXT0516S-20CM**
		7xD	119.0	149.3	152.2	199.3	50.0	20.0	OUI	**HXT0716S-20FM**
		7xD	119.0	149.3	152.2	199.3	50.0	20.0	NON	**HXT0716S-20CM**
		10xD	169.9	200.0	203.2	250.0	50.0	20.0	OUI	⚠ **HXT1016S-20FM**
		10xD	169.9	200.0	203.2	250.0	50.0	20.0	NON	⚠ **HXT1016S-20CM**
ⓘ	Droite	3xD	2	3-13/64	3-5/16	5-15/64	2-1/32	3/4	OUI	**HXT0316S-075F**
		3xD	2	3-13/64	3-5/16	5-15/64	2-1/32	3/4	NON	**HXT0316S-075C**
		5xD	3-11/32	4-17/32	4-21/32	6-9/16	2-1/32	3/4	OUI	**HXT0516S-075F**
		5xD	3-11/32	4-17/32	4-21/32	6-9/16	2-1/32	3/4	NON	**HXT0516S-075C**
		7xD	4-11/16	5-7/8	5-63/64	7-29/32	2-1/32	3/4	OUI	**HXT0716S-075F**
		7xD	4-11/16	5-7/8	5-63/64	7-29/32	2-1/32	3/4	NON	**HXT0716S-075C**
		10xD	6-11/16	7-7/8	8	9-29/32	2-1/32	3/4	OUI	⚠ **HXT1016S-075F**
		10xD	6-11/16	7-7/8	8	9-29/32	2-1/32	3/4	NON	⚠ **HXT1016S-075C**

Accessoires de connection

Vis	Vis de verrouillage nylon	 Tournevis	 Tournevis à serrage préréglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible
72556-IP8-1	72556N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	175 N-cm (15.5 in-lbs)

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

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

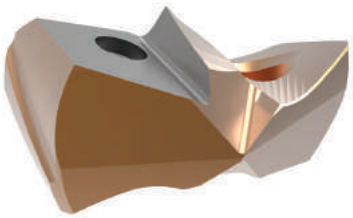
Vis conditionnées par sachet de 10

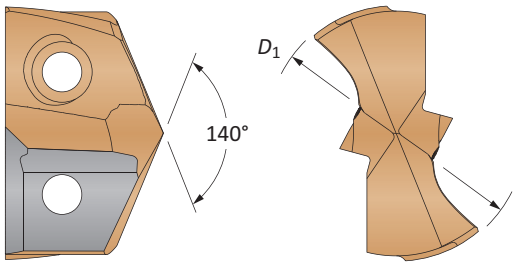
⚠ AVERTISSEMENT Pour les recommandations des vitesses et ava eau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A20 : 65 du catalogue. Visitez **www.alliedmachine.com** p ons et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d’étude pour toutes vos applications spécifiques.

Cobalt Outils Coupants

Embouts GEN3SYS®XT

Série 16 | Plage de diamètre : 16.00mm - 16.99mm (0.6299” - 0.6692”)





Embouts								
Nuance Carbure	D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	Référence Standard	Référence Acier	Référence Fonte	Acier iNONxydable Référence
K35 (C1)	16.00	0.6299	–	**7C116P-16**	**7C116P-16LR**	–	–
	16.08	0.6331	–	**7C116P-16.08**	**7C116P-16.08LR**	–	–
	16.27	0.6406	41/64	**7C116P-.640**	**7C116P-.640LR**	–	–
	16.50	0.6496	–	**7C116P-16.5**	**7C116P-16.5LR**	–	–
	16.67	0.6563	21/32	**7C116P-0021**	**7C116P-0021LR**	–	–
K20 (C2)	16.00	0.6299	–	**7C216P-16**	**7C216P-16LR**	**7C216P-16CI**	**7C216P-16AS**
	16.08	0.6331	–	**7C216P-16.08**	**7C216P-16.08LR**	**7C216P-16.08CI**	**7C216P-16.08AS**
	16.27	0.6406	41/64	**7C216P-.640**	**7C216P-.640LR**	**7C216P-.640CI**	**7C216P-.640AS**
	16.50	0.6496	–	**7C216P-16.5**	**7C216P-16.5LR**	**7C216P-16.5CI**	**7C216P-16.5AS**
	16.67	0.6563	21/32	**7C216P-0021**	**7C216P-0021LR**	**7C216P-0021CI**	**7C216P-0021AS**

Embouts vendus à la pièce

A2: 66 - 75

Key on A2: 1

A2: 2 - 5

Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande.
Lorsque vous commandez, suivez l’exemple ci-dessous:

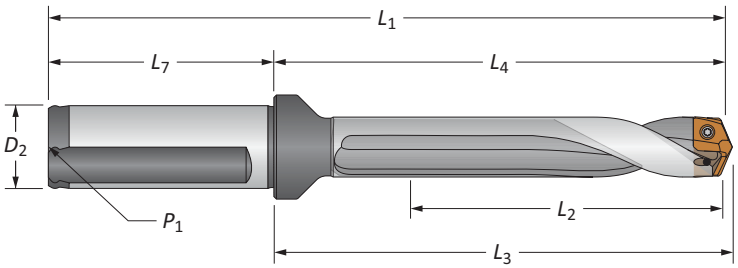
étrique :	13.20 mm, Série 13, C2 = Référence **7C213P-13.20**
mpérial :	0.5200”, Série 13, C2 = Référence **7C213P-.5200**

Cobalt Outils Coupants

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

Porte-outils GEN3SYS®XT

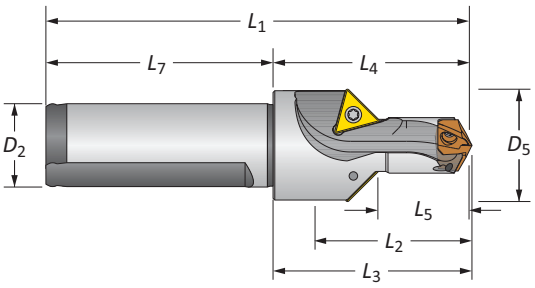
Série 16 | Plage de diamètre : 16.00mm - 16.99mm (0.6299” - 0.6692”)



Droite et Hélicoïdale

	Goujure	Longueur	Corps L_2	Corps L_4	Corps L_3	Corps L_1	Queue L_7	Queue D_2	Queue P_1	Méplat	Référence
m	Droite	3xD	51.0	81.3	84.2	131.3	50.0	20.0	1/8*	OUI	**60316S-20FM**
		5xD	85.0	115.3	118.2	165.3	50.0	20.0	1/8*	OUI	**60516S-20FM**
		7xD	119.0	149.3	152.2	199.3	50.0	20.0	1/8*	OUI	**60716S-20FM**
	Hélicoïdale	Extra-court	21.0	50.8	53.7	100.8	50.0	20.0	1/8*	OUI	**60116H-20FM**
		3xD	51.0	81.3	84.2	131.3	50.0	20.0	1/8*	OUI	**60316H-20FM**
		3xD	51.0	81.3	84.2	131.3	50.0	20.0	1/8*	NON	**60316H-20CM**
		5xD	85.0	115.3	118.2	165.3	50.0	20.0	1/8*	OUI	**60516H-20FM**
		5xD	85.0	115.3	118.2	165.3	50.0	20.0	1/8*	NON	**60516H-20CM**
		7xD	119.0	149.3	152.2	199.3	50.0	20.0	1/8*	OUI	**60716H-20FM**
		7xD	119.0	149.3	152.2	199.3	50.0	20.0	1/8*	NON	**60716H-20CM**
i	Droite	3xD	2	3-13/64	3-5/16	5-15/64	2-1/32	3/4	1/8	OUI	**60316S-075F**
		5xD	3-11/32	4-17/32	4-21/32	6-9/16	2-1/32	3/4	1/8	OUI	**60516S-075F**
		7xD	4-11/16	5-7/8	5-63/64	7-29/32	2-1/32	3/4	1/8	OUI	**60716S-075F**
	Hélicoïdale	Extra-court	13/16	2	2-7/64	4-1/32	2-1/32	3/4	1/8	OUI	**60116H-075F**
		3xD	2	3-13/64	3-5/16	5-15/64	2-1/32	3/4	1/8	OUI	**60316H-075F**
		3xD	2	3-13/64	3-5/16	5-15/64	2-1/32	3/4	1/8	NON	**60316H-075C**
		5xD	3-11/32	4-17/32	4-21/32	6-9/16	2-1/32	3/4	1/8	OUI	**60516H-075F**
		5xD	3-11/32	4-17/32	4-21/32	6-9/16	2-1/32	3/4	1/8	NON	**60516H-075C**
		7xD	4-11/16	5-7/8	5-63/64	7-29/32	2-1/32	3/4	1/8	OUI	**60716H-075F**
		7xD	4-11/16	5-7/8	5-63/64	7-29/32	2-1/32	3/4	1/8	NON	**60716H-075C**

* Filetage BSP et ISO 7-1



Perçage / Chanfreinage

	Étage D_5	Étage L_5	Corps L_2	Corps L_4	Corps L_3	Corps L_1	Queue L_7	Queue D_2	Référence	Plaquette de chanfreinage
m	27.0	24.0	33.1	50.8	53.7	100.8	50.0	20.0	**60116C45-20FM**	TCMT-110204
i	1-1/16	61/64	1-19/64	2	2-7/64	4-1/32	2-1/32	3/4	**60116C45-075F**	TCMT-110204

Accessoires de connection

Vis	Vis de verrouillage nylon	Tournevis	Tournevis à serrage préréglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible
72556-IP8-1	72556N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	175 N-cm (15.5 in-lbs)

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

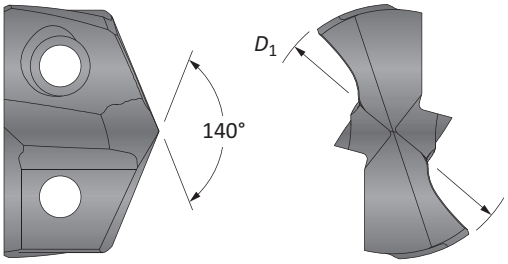
m = Métrique (mm)
i = Impérial (pouce)

Les plaquettes de chanfreinages sont vendues séparé te de 10 | Vis conditionnées par sachet de 10

Cobalt Outils Coupants

Embouts GEN3SYS®XT Pro

Série 17 | Plage de diamètre : 17.00mm - 17.99mm (0.6693” - 0.7086”)



Embouts			Référence	Référence	Référence
D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	P	K	N
17.00	0.6693	–	XTP17-17.00	XTK17-17.00	XTN17-17.00
17.07	0.6719	43/64	XTP17-17.07	XTK17-17.07	XTN17-17.07
17.10	0.6732	–	XTP17-17.10	XTK17-17.10	XTN17-17.10
17.20	0.6772	–	XTP17-17.20	XTK17-17.20	XTN17-17.20
17.30	0.6811	–	XTP17-17.30	XTK17-17.30	XTN17-17.30
17.40	0.6850	–	XTP17-17.40	XTK17-17.40	XTN17-17.40
17.46	0.6875	11/16	XTP17-17.46	XTK17-17.46	XTN17-17.46
17.50	0.6890	–	XTP17-17.50	XTK17-17.50	XTN17-17.50
17.60	0.6929	–	XTP17-17.60	XTK17-17.60	XTN17-17.60
17.70	0.6969	–	XTP17-17.70	XTK17-17.70	XTN17-17.70
17.80	0.7008	–	XTP17-17.80	XTK17-17.80	XTN17-17.80
17.86	0.7031	45/64	XTP17-17.86	XTK17-17.86	XTN17-17.86
17.90	0.7047	–	XTP17-17.90	XTK17-17.90	XTN17-17.90

Embouts vendus à la pièce

A2: 66 - 75 Key on A2: 1

A2: 2 - 5

Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande.
Lorsque vous commandez, suivez l’exemple ci-dessous:

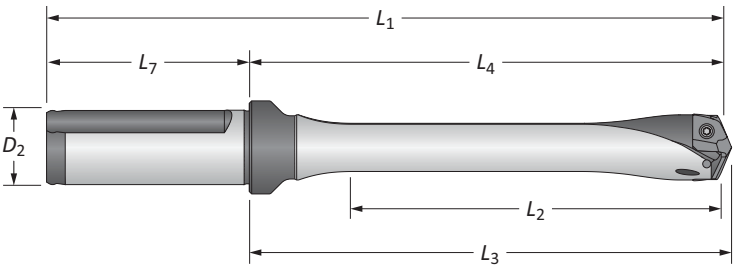
étrique :	13.16mm, Acier, Série 13 = Référence **XTP13-13.16**
mpérial :	0.5180”, Acier, Série 13 = Référence **XTP13-13.16**

Cobalt Outils Coupants

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

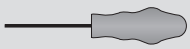
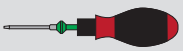
Porte-outils GEN3SYS®XT Pro

Série 17 | Plage de diamètre : 17.00mm - 17.99mm (0.6693” - 0.7086”)



	Goujure	Corps: Longueur	L_2	L_4	L_3	L_1	Queue: L_7	D_2	Méplat	Référence
ⓜ	Droite	3xD	54.0	84.1	87.0	134.1	50.0	20.0	OUI	**HXT0317S-20FM**
		3xD	54.0	84.1	87.0	134.1	50.0	20.0	NON	**HXT0317S-20CM**
		5xD	90.0	120.0	122.9	170.0	50.0	20.0	OUI	**HXT0517S-20FM**
		5xD	90.0	120.0	122.9	170.0	50.0	20.0	NON	**HXT0517S-20CM**
		7xD	126.0	156.0	158.9	206.0	50.0	20.0	OUI	**HXT0717S-20FM**
		7xD	126.0	156.0	158.9	206.0	50.0	20.0	NON	**HXT0717S-20CM**
		10xD	179.8	209.9	212.8	259.9	50.0	20.0	OUI	⚠ **HXT1017S-20FM**
		10xD	179.8	209.9	212.8	259.9	50.0	20.0	NON	⚠ **HXT1017S-20CM**
ⓘ	Droite	3xD	2-1/8	3-19/64	3-27/64	5-21/64	2-1/32	3/4	OUI	**HXT0317S-075F**
		3xD	2-1/8	3-19/64	3-27/64	5-21/64	2-1/32	3/4	NON	**HXT0317S-075C**
		5xD	3-35/64	4-23/32	4-27/32	6-3/4	2-1/32	3/4	OUI	**HXT0517S-075F**
		5xD	3-35/64	4-23/32	4-27/32	6-3/4	2-1/32	3/4	NON	**HXT0517S-075C**
		7xD	4-61/64	6-9/64	6-1/4	8-11/64	2-1/32	3/4	OUI	**HXT0717S-075F**
		7xD	4-61/64	6-9/64	6-1/4	8-11/64	2-1/32	3/4	NON	**HXT0717S-075C**
		10xD	7-5/64	8-17/64	8-3/8	10-19/64	2-1/32	3/4	OUI	⚠ **HXT1017S-075F**
		10xD	7-5/64	8-17/64	8-3/8	10-19/64	2-1/32	3/4	NON	⚠ **HXT1017S-075C**

Accessoires de connection

Vis	Vis de verrouillage nylon	 Tournevis	 Tournevis à serrage préréglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible
72567-IP8-1	72567N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	175 N-cm (15.5 in-lbs)

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

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

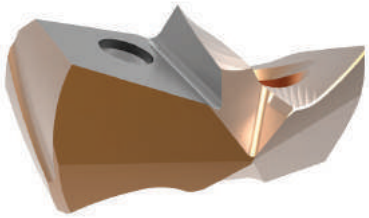
Vis conditionnées par sachet de 10

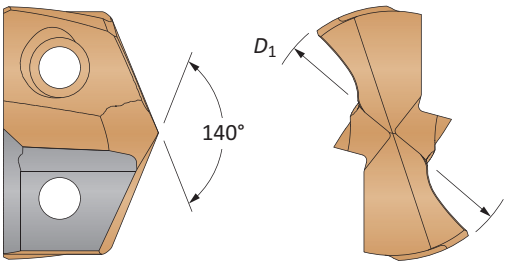
⚠ **AVERTISSEMENT** Pour les recommandations des vitesses et ava eau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A20 : 65 du catalogue. Visitez **www.alliedmachine.com** p ons et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d’étude pour toutes vos applications spécifiques.

Cobalt Outils Coupants

Embouts GEN3SYS®XT

Série 17 | Plage de diamètre : 17.00mm - 17.99mm (0.6693” - 0.7086”)

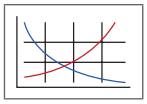




Embouts							
Nuance Carbure	**D_1 mm**	**D_1 pouce**	**Fraction Équivalente**	**Référence Standard**	**Référence Acier**	**Référence Fonte**	**Référence Acier inoxydable**
K35 (C1)	17.00	0.6693		**7C117P-17**	**7C117P-17LR**	–	–
	17.07	0.6719	43/64	**7C117P-.671**	**7C117P-.671LR**	–	–
	17.10	0.6732		**7C117P-17.1**	**7C117P-17.1LR**	–	–
	17.20	0.6772		**7C117P-17.2**	**7C117P-17.2LR**	–	–
	17.46	0.6875	11/16	**7C117P-0022**	**7C117P-0022LR**	–	–
	17.50	0.6890		**7C117P-17.5**	**7C117P-17.5LR**	–	–
	17.86	0.7031	45/64	**7C117P-.703**	**7C117P-.703LR**	–	–
K20 (C2)	17.00	0.6693		**7C217P-17**	**7C217P-17LR**	**7C217P-17CI**	**7C217P-17AS**
	17.07	0.6719	43/64	**7C217P-.671**	**7C217P-.671LR**	**7C217P-.671CI**	**7C217P-.671AS**
	17.10	0.6732		**7C217P-17.1**	**7C217P-17.1LR**	**7C217P-17.1CI**	**7C217P-17.1AS**
	17.20	0.6772		**7C217P-17.2**	**7C217P-17.2LR**	**7C217P-17.2CI**	**7C217P-17.2AS**
	17.46	0.6875	11/16	**7C217P-0022**	**7C217P-0022LR**	**7C217P-0022CI**	**7C217P-0022AS**
	17.50	0.6890		**7C217P-17.5**	**7C217P-17.5LR**	**7C217P-17.5CI**	**7C217P-17.5AS**
	17.86	0.7031	45/64	**7C217P-.703**	**7C217P-.703LR**	**7C217P-.703CI**	**7C217P-.703AS**

Embouts vendus à la pièce

A2: 66 - 75



Key on A2: 1

A2: 2 - 5

Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande.
Lorsque vous commandez, suivez l’exemple ci-dessous:

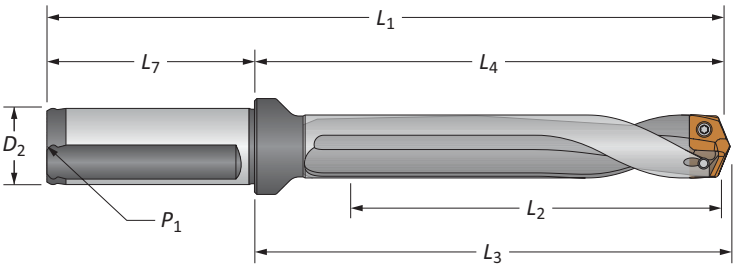
trique :	13.20 mm, Série 13, C2 = Référence **7C213P-13.20**
périal :	0.5200”, Série 13, C2 = Référence **7C213P-.5200**

Cobalt Outils Coupants

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

Porte-outils GEN3SYS®XT

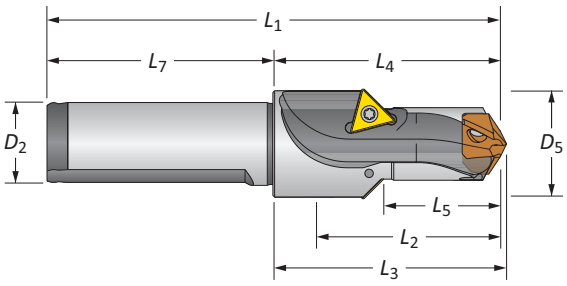
Série 17 | Plage de diamètre : 17.00mm - 17.99mm (0.6693” - 0.7086”)



Droite et Hélicoïdale

	Goujure	Longueur	Corps L_2	Corps L_4	Corps L_3	Corps L_1	Queue L_7	Queue D_2	Queue P_1	Méplat	Référence
ⓜ	Droite	3xD	54.0	84.1	87.0	134.1	50.0	20.0	1/8*	OUI	**60317S-20FM**
		5xD	90.0	120.0	122.9	170.0	50.0	20.0	1/8*	OUI	**60517S-20FM**
		7xD	126.0	156.0	158.9	206.0	50.0	20.0	1/8*	OUI	**60717S-20FM**
	Hélicoïdale	Extra-court	21.0	50.5	53.4	100.5	50.0	20.0	1/8*	OUI	**60117H-20FM**
		3xD	54.0	84.1	87.0	134.1	50.0	20.0	1/8*	OUI	**60317H-20FM**
		3xD	54.0	84.1	87.0	134.1	50.0	20.0	1/8*	NON	**60317H-20CM**
		5xD	90.0	120.0	122.9	170.0	50.0	20.0	1/8*	OUI	**60517H-20FM**
		5xD	90.0	120.0	122.9	170.0	50.0	20.0	1/8*	NON	**60517H-20CM**
		7xD	126.0	156.0	158.9	206.0	50.0	20.0	1/8*	OUI	**60717H-20FM**
		7xD	126.0	156.0	158.9	206.0	50.0	20.0	1/8*	NON	**60717H-20CM**
ⓘ	Droite	3xD	2-1/8	3-19/64	3-27/64	5-21/64	2-1/32	3/4	1/8	OUI	**60317S-075F**
		5xD	3-35/64	4-23/32	4-27/32	6-3/4	2-1/32	3/4	1/8	OUI	**60517S-075F**
		7xD	4-61/64	6-9/64	6-1/4	8-11/64	2-1/32	3/4	1/8	OUI	**60717S-075F**
	Hélicoïdale	Extra-court	13/16	1-63/64	2-7/64	4-1/64	2-1/32	3/4	1/8	OUI	**60117H-075F**
		3xD	2-1/8	3-19/64	3-27/64	5-21/64	2-1/32	3/4	1/8	OUI	**60317H-075F**
		3xD	2-1/8	3-19/64	3-27/64	5-21/64	2-1/32	3/4	1/8	NON	**60317H-075C**
		5xD	3-35/64	4-23/32	4-27/32	6-3/4	2-1/32	3/4	1/8	OUI	**60517H-075F**
		5xD	3-35/64	4-23/32	4-27/32	6-3/4	2-1/32	3/4	1/8	NON	**60517H-075C**
		7xD	4-61/64	6-9/64	6-1/4	8-11/64	2-1/32	3/4	1/8	OUI	**60717H-075F**
		7xD	4-61/64	6-9/64	6-1/4	8-11/64	2-1/32	3/4	1/8	NON	**60717H-075C**

* Filetage BSP et ISO 7-1



Perçage / Chanfreinage

	Étage D_5	Étage L_5	Corps L_2	Corps L_4	Corps L_3	Corps L_1	Queue L_7	Queue D_2	Référence	Plaquette de chanfreinage
ⓜ	25.4	25.5	33.3	50.5	53.4	108.6	50.0	20.0	**60117C45-20FM**	TCMT-110204
ⓘ	1	1	1-5/16	1-63/64	2-7/64	4-1/64	2-1/32	3/4	**60117C45-075F**	TCMT-110204

Accessoires de connection

Vis	Vis de verrouillage nylon	Tournevis	Tournevis à serrage prérégléé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible
72567-IP8-1	72567N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	175 N-cm (15.5 in-lbs)

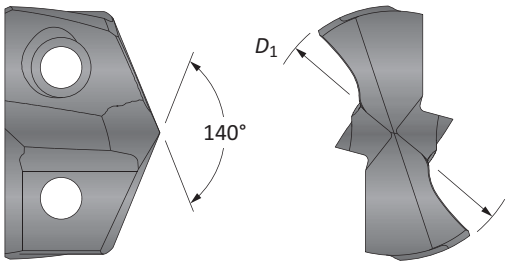
* Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14um et à 90% de la limite d’élasticité.

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

Les plaquettes de chanfreinages sont vendues séparémer e 10 | Vis conditionnées par sachet de 10

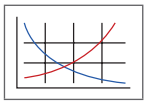
Embouts GEN3SYS®XT Pro

Série 18 | Plage de diamètre : 18.00mm - 19.99mm (0.7087” - 0.7873”)



Embouts					
D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	Référence P	Référence K	Référence N
18.00	0.7087	–	XTP18-18.00	XTK18-18.00	XTN18-18.00
18.10	0.7126	–	XTP18-18.10	XTK18-18.10	XTN18-18.10
18.20	0.7165	–	XTP18-18.20	XTK18-18.20	XTN18-18.20
18.26	0.7188	23/32	XTP18-18.26	XTK18-18.26	XTN18-18.26
18.30	0.7205	–	XTP18-18.30	XTK18-18.30	XTN18-18.30
18.40	0.7244	–	XTP18-18.40	XTK18-18.40	XTN18-18.40
18.50	0.7283	–	XTP18-18.50	XTK18-18.50	XTN18-18.50
18.60	0.7323	–	XTP18-18.60	XTK18-18.60	XTN18-18.60
18.65	0.7344	47/64	XTP18-18.65	XTK18-18.65	XTN18-18.65
18.70	0.7362	–	XTP18-18.70	XTK18-18.70	XTN18-18.70
18.80	0.7402	–	XTP18-18.80	XTK18-18.80	XTN18-18.80
18.90	0.7441	–	XTP18-18.90	XTK18-18.90	XTN18-18.90
19.00	0.7480	–	XTP18-19.00	XTK18-19.00	XTN18-19.00
19.05	0.7500	3/4	XTP18-19.05	XTK18-19.05	XTN18-19.05
19.10	0.7520	–	XTP18-19.10	XTK18-19.10	XTN18-19.10
19.20	0.7559	–	XTP18-19.20	XTK18-19.20	XTN18-19.20
19.25	0.7580	–	XTP18-19.25	XTK18-19.25	XTN18-19.25
19.30	0.7598	–	XTP18-19.30	XTK18-19.30	XTN18-19.30
19.40	0.7638	–	XTP18-19.40	XTK18-19.40	XTN18-19.40
19.45	0.7656	49/64	XTP18-19.45	XTK18-19.45	XTN18-19.45
19.50	0.7677	–	XTP18-19.50	XTK18-19.50	XTN18-19.50
19.60	0.7717	–	XTP18-19.60	XTK18-19.60	XTN18-19.60
19.70	0.7756	–	XTP18-19.70	XTK18-19.70	XTN18-19.70
19.80	0.7795	–	XTP18-19.80	XTK18-19.80	XTN18-19.80
19.84	0.7813	25/32	XTP18-19.84	XTK18-19.84	XTN18-19.84
19.90	0.7835	–	XTP18-19.90	XTK18-19.90	XTN18-19.90

Embouts vendus à la pièce

A2: 66 - 75 
Key on A2: 1

A2: 2 - 5

Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande.
Lorsque vous commandez, suivez l’exemple ci-dessous:

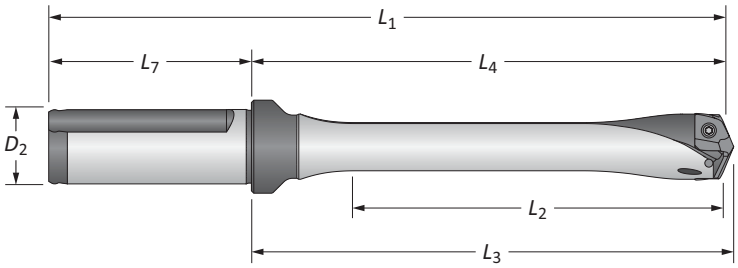
étrique :	13.16mm, Acier, Série 13 = Référence **XTP13-13.16**
npérial :	0.5180”, Acier, Série 13 = Référence **XTP13-13.16**

Cobalt Outils Coupants

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

Porte-outils GEN3SYS®XT Pro

Série 18 | Plage de diamètre : 18.00mm - 19.99mm (0.7087” - 0.7873”)



	Goujure	Corps					Queue			Référence
		Longueur	L_2	L_4	L_3	L_1	L_7	D_2	Méplat	
ⓜ	Droite	3xD	60.0	94.0	96.8	150.0	56.0	25.0	OUI	**HXT0318S-25FM**
		3xD	60.0	94.0	96.8	150.0	56.0	25.0	NON	**HXT0318S-25CM**
		5xD	100.0	134.0	136.8	190.0	56.0	25.0	OUI	**HXT0518S-25FM**
		5xD	100.0	134.0	136.8	190.0	56.0	25.0	NON	**HXT0518S-25CM**
		7xD	140.0	174.0	176.8	230.0	56.0	25.0	OUI	**HXT0718S-25FM**
		7xD	140.0	174.0	176.8	230.0	56.0	25.0	NON	**HXT0718S-25CM**
		10xD	199.9	234.1	236.7	290.1	56.0	25.0	OUI	⚠ **HXT1018S-25FM**
		10xD	199.9	234.1	236.7	290.1	56.0	25.0	NON	⚠ **HXT1018S-25CM**
ⓘ	Droite	3xD	2-23/64	3-45/64	3-13/16	5-63/64	2-9/32	1	OUI	**HXT0318S-100F**
		3xD	2-23/64	3-45/64	3-13/16	5-63/64	2-9/32	1	NON	**HXT0318S-100C**
		5xD	3-15/16	5-17/64	5-25/64	7-35/64	2-9/32	1	OUI	**HXT0518S-100F**
		5xD	3-15/16	5-17/64	5-25/64	7-35/64	2-9/32	1	NON	**HXT0518S-100C**
		7xD	5-33/64	6-27/32	6-61/64	9-1/8	2-9/32	1	OUI	**HXT0718S-100F**
		7xD	5-33/64	6-27/32	6-61/64	9-1/8	2-9/32	1	NON	**HXT0718S-100C**
		10xD	7-7/8	9-7/32	9-5/16	11-31/64	2-9/32	1	OUI	⚠ **HXT1018S-100F**
		10xD	7-7/8	9-7/32	9-5/16	11-31/64	2-9/32	1	NON	⚠ **HXT1018S-100C**

Accessoires de connection

Vis	Vis de verrouillage nylon	Tournevis	Tournevis à serrage préréglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible
7375-IP9-1	7375N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	305 N-cm (27.0 in-lbs)

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

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

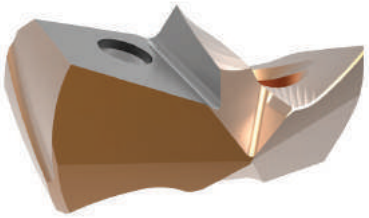
Vis conditionnées par sachet de 10

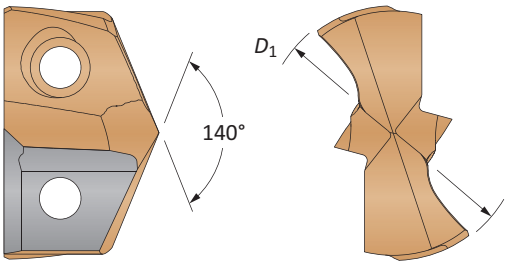
⚠ **AVERTISSEMENT** Pour les recommandations des vitesses et ava eau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A20 : 65 du catalogue. Visitez **www.alliedmachine.com** p ons et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d’étude pour toutes vos applications spécifiques.

Cobalt Outils Coupants

Embouts GEN3SYS®XT

Série 18 | Plage de diamètre : 18.00mm - 19.99mm (0.7087” - 0.7873”)



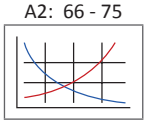


Embouts								
Nuance Carbure	D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	Référence Standard	Référence Acier	Référence Fonte	Acier iNONxydable Référence
K35 (C1)	18.00	0.7087	–	**7C118P-18**	**7C118P-18LR**	–	–
	18.26	0.7188	23/32	**7C118P-0023**	**7C118P-0023LR**	–	–
	18.50	0.7283	–	**7C118P-18.5**	**7C118P-18.5LR**	–	–
	18.65	0.7344	47/64	**7C118P-.734**	**7C118P-.734LR**	–	–
	19.00	0.7480	–	**7C118P-19**	**7C118P-19LR**	–	–
	19.05	0.7500	3/4	**7C118P-0024**	**7C118P-0024LR**	–	–
	19.25	0.7580	–	**7C118P-.758**	**7C118P-.758LR**	–	–
	19.45	0.7656	49/64	**7C118P-.765**	**7C118P-.765LR**	–	–
	19.50	0.7677	–	**7C118P-19.5**	**7C118P-19.5LR**	–	–
	19.80	0.7795	–	**7C118P-19.8**	**7C118P-19.8LR**	–	–
	19.85	0.7813	25/32	**7C118P-0025**	**7C118P-0025LR**	–	–
K20 (C2)	18.00	0.7087	–	**7C218P-18**	**7C218P-18LR**	**7C218P-18CI**	**7C218P-18AS**
	18.26	0.7188	23/32	**7C218P-0023**	**7C218P-0023LR**	**7C218P-0023CI**	**7C218P-0023AS**
	18.50	0.7283	–	**7C218P-18.5**	**7C218P-18.5LR**	**7C218P-18.5CI**	**7C218P-18.5AS**
	18.65	0.7344	47/64	**7C218P-.734**	**7C218P-.734LR**	**7C218P-.734CI**	**7C218P-.734AS**
	19.00	0.7480	–	**7C218P-19**	**7C218P-19LR**	**7C218P-19CI**	**7C218P-19AS**
	19.05	0.7500	3/4	**7C218P-0024**	**7C218P-0024LR**	**7C218P-0024CI**	**7C218P-0024AS**
	19.25	0.7580	–	**7C218P-.758**	**7C218P-.758LR**	**7C218P-.758CI**	**7C218P-.758AS**
	19.45	0.7656	49/64	**7C218P-.765**	**7C218P-.765LR**	**7C218P-.765CI**	**7C218P-.765AS**
	19.50	0.7677	–	**7C218P-19.5**	**7C218P-19.5LR**	**7C218P-19.5CI**	**7C218P-19.5AS**
	19.80	0.7795	–	**7C218P-19.8**	**7C218P-19.8LR**	**7C218P-19.8CI**	**7C218P-19.8AS**
	19.85	0.7813	25/32	**7C218P-0025**	**7C218P-0025LR**	**7C218P-0025CI**	**7C218P-0025AS**

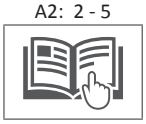
Embouts vendus à la pièce

A2: 66 - 75

Key on A2: 1



A2: 2 - 5



Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande.
Lorsque vous commandez, suivez l’exemple ci-dessous:

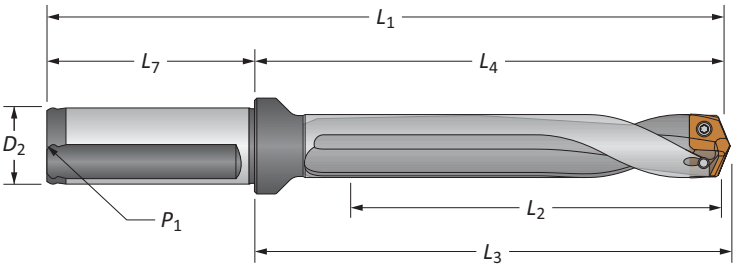
trique :	13.20 mm, Série 13, C2 = Référence **7C213P-13.20**
périal :	0.5200”, Série 13, C2 = Référence **7C213P-.5200**

Cobalt Outils Coupants

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

Porte-outils GEN3SYS®XT

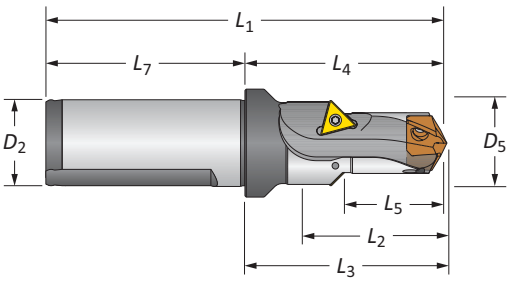
Série 18 | Plage de diamètre : 18.00mm - 19.99mm (0.7087” - 0.7873”)



Droite et Hélicoïdale

	Goujure	Longueur	Corps L_2	Corps L_4	Corps L_3	Corps L_1	Queue L_7	Queue D_2	Queue P_1	Méplat	Référence
m	Droite	3xD	60.0	94.0	96.8	150.0	56.0	25.0	1/8*	OUI	**60318S-25FM**
		5xD	100.0	134.0	136.8	190.0	56.0	25.0	1/8*	OUI	**60518S-25FM**
		7xD	140.0	174.0	176.8	230.0	56.0	25.0	1/8*	OUI	**60718S-25FM**
	Hélicoïdale	Extra-court	22.0	56.0	58.8	112.0	56.0	25.0	1/8*	OUI	**60118H-25FM**
		3xD	60.0	94.0	96.8	150.0	56.0	25.0	1/8*	OUI	**60318H-25FM**
		3xD	60.0	94.0	96.8	150.0	56.0	25.0	1/8*	NON	**60318H-25CM**
		5xD	100.0	134.0	136.8	190.0	56.0	25.0	1/8*	OUI	**60518H-25FM**
		5xD	100.0	134.0	136.8	190.0	56.0	25.0	1/8*	NON	**60518H-25CM**
		7xD	140.0	174.0	176.8	230.0	56.0	25.0	1/8*	OUI	**60718H-25FM**
		7xD	140.0	174.0	176.8	230.0	56.0	25.0	1/8*	NON	**60718H-25CM**
i	Droite	3xD	2-23/64	3-45/64	3-13/16	5-63/64	2-9/32	1	1/8	OUI	**60318S-100F**
		5xD	3-15/16	5-17/64	5-25/64	7-35/64	2-9/32	1	1/8	OUI	**60518S-100F**
		7xD	5-33/64	6-27/32	6-61/64	9-1/8	2-9/32	1	1/8	OUI	**60718S-100F**
	Hélicoïdale	Extra-court	7/8	2-13/64	2-5/16	4-31/64	2-9/32	1	1/8	OUI	**60118H-100F**
		3xD	2-23/64	3-45/64	3-13/16	5-63/64	2-9/32	1	1/8	OUI	**60318H-100F**
		3xD	2-23/64	3-45/64	3-13/16	5-63/64	2-9/32	1	1/8	NON	**60318H-100C**
		5xD	3-15/16	5-17/64	5-25/64	7-35/64	2-9/32	1	1/8	OUI	**60518H-100F**
		5xD	3-15/16	5-17/64	5-25/64	7-35/64	2-9/32	1	1/8	NON	**60518H-100C**
		7xD	5-33/64	6-27/32	6-61/64	9-1/8	2-9/32	1	1/8	OUI	**60718H-100F**
		7xD	5-33/64	6-27/32	6-61/64	9-1/8	2-9/32	1	1/8	NON	**60718H-100C**

* Filetage BSP et ISO 7-1



Perçage / Chanfreinage

	Étage D_5	Étage L_5	Corps L_2	Corps L_4	Corps L_3	Corps L_1	Queue L_7	Queue D_2	Référence	Plaquette de chanfreinage
m	25.1	27	35.2	56.0	58.8	114.8	56.0	25.0	**60118C45-25FM**	TCMT-110204
i	63/64	1-1/16	1-25/64	2-13/64	2-5/16	4-31/64	2-9/32	1	**60118C45-100F**	TCMT-110204

Accessoires de connection

Vis	Vis de verrouillage nylon	Tournevis	Tournevis à serrage préréglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible
7375-IP9-1	7375N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	305 N-cm (27.0 in-lbs)

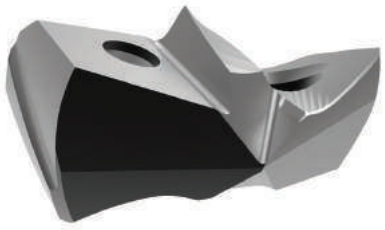
* Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14um et à 90% de la limite d’élasticité.

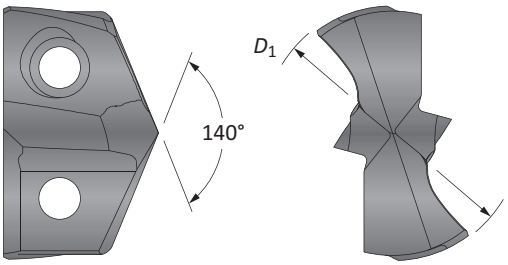
m = Métrique (mm)
i = Impérial (pouce)

Les plaquettes de chanfreinages sont vendues séparémen[t] [e] 10 | Vis conditionnées par sachet de 10

Embouts GEN3SYS®XT Pro

Série 20 | Plage de diamètre : 20.00mm - 21.99mm (0.7874” - 0.8660”)



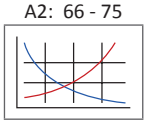


Embouts					
			Référence	Référence	Référence
D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	P	K	N
20.00	0.7874	–	XTP20-20.00	XTK20-20.00	XTN20-20.00
20.10	0.7913	–	XTP20-20.10	XTK20-20.10	XTN20-20.10
20.20	0.7953	–	XTP20-20.20	XTK20-20.20	XTN20-20.20
20.24	0.7969	51/64	XTP20-20.24	XTK20-20.24	XTN20-20.24
20.30	0.7992	–	XTP20-20.30	XTK20-20.30	XTN20-20.30
20.40	0.8031	–	XTP20-20.40	XTK20-20.40	XTN20-20.40
20.50	0.8071	–	XTP20-20.50	XTK20-20.50	XTN20-20.50
20.60	0.8110	–	XTP20-20.60	XTK20-20.60	XTN20-20.60
20.64	0.8125	13/16	XTP20-20.64	XTK20-20.64	XTN20-20.64
20.70	0.8150	–	XTP20-20.70	XTK20-20.70	XTN20-20.70
20.80	0.8189	–	XTP20-20.80	XTK20-20.80	XTN20-20.80
20.90	0.8228	–	XTP20-20.90	XTK20-20.90	XTN20-20.90
21.00	0.8268	–	XTP20-21.00	XTK20-21.00	XTN20-21.00
21.10	0.8307	–	XTP20-21.10	XTK20-21.10	XTN20-21.10
21.20	0.8346	–	XTP20-21.20	XTK20-21.20	XTN20-21.20
21.30	0.8386	–	XTP20-21.30	XTK20-21.30	XTN20-21.30
21.40	0.8425	–	XTP20-21.40	XTK20-21.40	XTN20-21.40
21.43	0.8438	27/32	XTP20-21.43	XTK20-21.43	XTN20-21.43
21.50	0.8465	–	XTP20-21.50	XTK20-21.50	XTN20-21.50
21.60	0.8504	–	XTP20-21.60	XTK20-21.60	XTN20-21.60
21.70	0.8543	–	XTP20-21.70	XTK20-21.70	XTN20-21.70
21.80	0.8583	–	XTP20-21.80	XTK20-21.80	XTN20-21.80
21.83	0.8594	55/64	XTP20-21.83	XTK20-21.83	XTN20-21.83
21.90	0.8622	–	XTP20-21.90	XTK20-21.90	XTN20-21.90

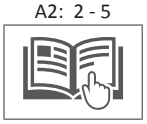
Embouts vendus à la pièce

A2: 66 - 75

Key on A2: 1



A2: 2 - 5



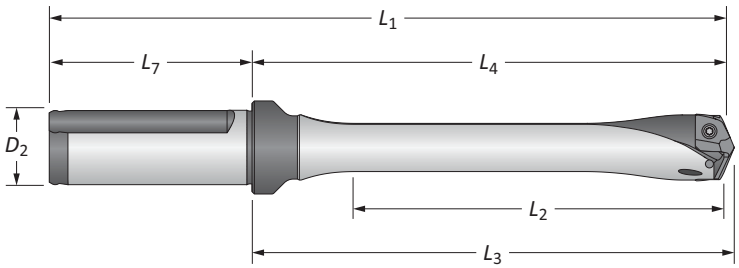
Cobalt Outils Coupants

Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande.
Lorsque vous commandez, suivez l’exemple ci-dessous:

étrique :	13.16mm, Acier, Série 13 = Référence **XTP13-13.16**
mpérial :	0.5180”, Acier, Série 13 = Référence **XTP13-13.16**

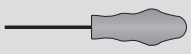
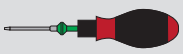
Porte-outils GEN3SYS®XT Pro

Série 20 | Plage de diamètre : 20.00mm - 21.99mm (0.7874” - 0.8660”)



Goujure		Corps					Queue			
		Longueur	L_2	L_4	L_3	L_1	L_7	D_2	Méplat	Référence
ⓜ	Droite	3xD	66.0	100.1	102.9	156.1	56.0	25.0	OUI	**HXT0320S-25FM**
		3xD	66.0	100.1	102.9	156.1	56.0	25.0	NON	**HXT0320S-25CM**
		5xD	110.0	144.1	146.9	200.1	56.0	25.0	OUI	**HXT0520S-25FM**
		5xD	110.0	144.1	146.9	200.1	56.0	25.0	NON	**HXT0520S-25CM**
		7xD	154.0	188.1	190.9	244.1	56.0	25.0	OUI	**HXT0720S-25FM**
		7xD	154.0	188.1	190.9	244.1	56.0	25.0	NON	**HXT0720S-25CM**
		10xD	219.9	254.0	256.8	310.0	56.0	25.0	OUI	⚠ **HXT1020S-25FM**
		10xD	219.9	254.0	256.8	310.0	56.0	25.0	NON	⚠ **HXT1020S-25CM**
ⓘ	Droite	3xD	2-19/32	3-15/16	4-3/64	6-7/32	2-9/32	1	OUI	**HXT0320S-100F**
		3xD	2-19/32	3-15/16	4-3/64	6-7/32	2-9/32	1	NON	**HXT0320S-100C**
		5xD	4-21/64	5-43/64	5-25/32	7-61/64	2-9/32	1	OUI	**HXT0520S-100F**
		5xD	4-21/64	5-43/64	5-25/32	7-61/64	2-9/32	1	NON	**HXT0520S-100C**
		7xD	6-1/16	7-13/32	7-33/64	9-11/16	2-9/32	1	OUI	**HXT0720S-100F**
		7xD	6-1/16	7-13/32	7-33/64	9-11/16	2-9/32	1	NON	**HXT0720S-100C**
		10xD	8-21/32	10	10-7/64	12-9/32	2-9/32	1	OUI	⚠ **HXT1020S-100F**
		10xD	8-21/32	10	10-7/64	12-9/32	2-9/32	1	NON	⚠ **HXT1020S-100C**

Accessoires de connection

Vis	Vis de verrouillage nylon	 Tournevis	 Tournevis à serrage préréglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible
7375-IP9-1	7375N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	305 N-cm (27.0 in-lbs)

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

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

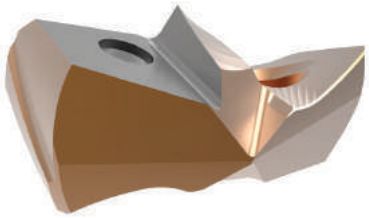
Vis conditionnées par sachet de 10

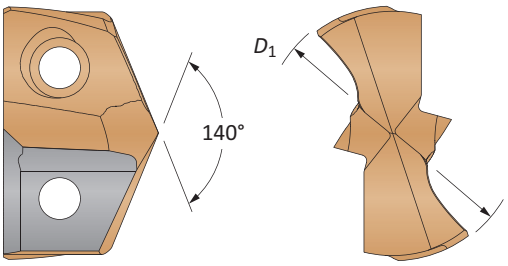
⚠ AVERTISSEMENT Pour les recommandations des vitesses et ava eau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A20 : 65 du catalogue. Visitez **www.alliedmachine.com** p ns et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d’étude pour toutes vos applications spécifiques.

Cobalt Outils Coupants

Embouts GEN3SYS®XT

Série 20 | Plage de diamètre : 20.00mm - 21.99mm (0.7874” - 0.8660”)





Embouts								
Nuance Carbure	D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	Référence Standard	Référence Acier	Référence Fonte	Référence Acier inoxydable
K35 (C1)	20.00	0.7874	–	**7C120P-20**	**7C120P-20LR**	–	–
	20.24	0.7969	51/64	**7C120P-.796**	**7C120P-.796LR**	–	–
	20.50	0.8071	–	**7C120P-20.5**	**7C120P-20.5LR**	–	–
	20.64	0.8125	13/16	**7C120P-0026**	**7C120P-0026LR**	–	–
	21.00	0.8268	–	**7C120P-21**	**7C120P-21LR**	–	–
	21.43	0.8438	27/32	**7C120P-0027**	**7C120P-0027LR**	–	–
	21.50	0.8465	–	**7C120P-21.5**	**7C120P-21.5LR**	–	–
	21.83	0.8594	55/64	**7C120P-.859**	**7C120P-.859LR**	–	–
K20 (C2)	20.00	0.7874	–	**7C220P-20**	**7C220P-20LR**	**7C220P-20CI**	**7C220P-20AS**
	20.24	0.7969	51/64	**7C220P-.796**	**7C220P-.796LR**	**7C220P-.796CI**	**7C220P-.796AS**
	20.50	0.8071	–	**7C220P-20.5**	**7C220P-20.5LR**	**7C220P-20.5CI**	**7C220P-20.5AS**
	20.64	0.8125	13/16	**7C220P-0026**	**7C220P-0026LR**	**7C220P-0026CI**	**7C220P-0026AS**
	21.00	0.8268	–	**7C220P-21**	**7C220P-21LR**	**7C220P-21CI**	**7C220P-21AS**
	21.43	0.8438	27/32	**7C220P-0027**	**7C220P-0027LR**	**7C220P-0027CI**	**7C220P-0027AS**
	21.50	0.8465	–	**7C220P-21.5**	**7C220P-21.5LR**	**7C220P-21.5CI**	**7C220P-21.5AS**
	21.83	0.8594	55/64	**7C220P-.859**	**7C220P-.859LR**	**7C220P-.859CI**	**7C220P-.859AS**

Embouts vendus à la pièce

A2: 66 - 75

Key on A2: 1

A2: 2 - 5

Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande.
Lorsque vous commandez, suivez l’exemple ci-dessous:

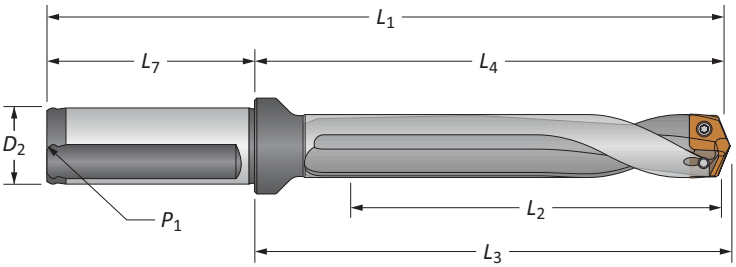
étrique :	13.20 mm, Série 13, C2 = Référence **7C213P-13.20**
npérial :	0.5200”, Série 13, C2 = Référence **7C213P-.5200**

Cobalt Outils Coupants

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

Porte-outils GEN3SYS®XT

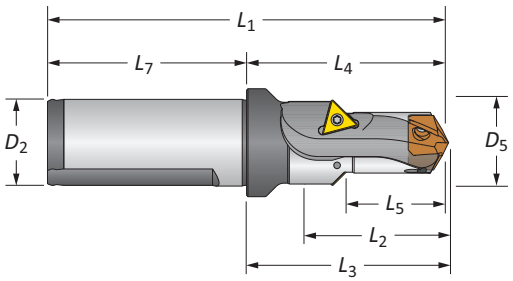
Série 20 | Plage de diamètre : 20.00mm - 21.99mm (0.7874” - 0.8660”)



Droite et Hélicoïdale

	Goujure	Longueur	Corps L_2	Corps L_4	Corps L_3	Corps L_1	Queue L_7	Queue D_2	Queue P_1	Méplat	Référence
m	Droite	3xD	66.0	100.1	102.9	156.1	56.0	25.0	1/8*	OUI	**60320S-25FM**
		5xD	110.0	144.1	146.9	200.1	56.0	25.0	1/8*	OUI	**60520S-25FM**
		7xD	154.0	188.1	190.9	244.1	56.0	25.0	1/8*	OUI	**60720S-25FM**
	Hélicoïdale	Extra-court	24.0	57.6	60.4	113.6	56.0	25.0	1/8*	OUI	**60120H-25FM**
		3xD	66.0	100.1	102.9	156.1	56.0	25.0	1/8*	OUI	**60320H-25FM**
		3xD	66.0	100.1	102.9	156.1	56.0	25.0	1/8*	NON	**60320H-25CM**
		5xD	110.0	144.1	146.9	200.1	56.0	25.0	1/8*	OUI	**60520H-25FM**
		5xD	110.0	144.1	146.9	200.1	56.0	25.0	1/8*	NON	**60520H-25CM**
		7xD	154.0	188.1	190.9	244.1	56.0	25.0	1/8*	OUI	**60720H-25FM**
		7xD	154.0	188.1	190.9	244.1	56.0	25.0	1/8*	NON	**60720H-25CM**
i	Droite	3xD	2-19/32	3-15/16	4-3/64	6-7/32	2-9/32	1	1/8	OUI	**60320S-100F**
		5xD	4-21/64	5-43/64	5-25/32	7-61/64	2-9/32	1	1/8	OUI	**60520S-100F**
		7xD	6-1/16	7-13/32	7-33/64	9-11/16	2-9/32	1	1/8	OUI	**60720S-100F**
	Hélicoïdale	Extra-court	15/16	2-17/64	2-3/8	4-35/64	2-9/32	1	1/8	OUI	**60120H-100F**
		3xD	2-19/32	3-15/16	4-3/64	6-7/32	2-9/32	1	1/8	OUI	**60320H-100F**
		3xD	2-19/32	3-15/16	4-3/64	6-7/32	2-9/32	1	1/8	NON	**60320H-100C**
		5xD	4-21/64	5-43/64	5-25/32	7-61/64	2-9/32	1	1/8	OUI	**60520H-100F**
		5xD	4-21/64	5-43/64	5-25/32	7-61/64	2-9/32	1	1/8	NON	**60520H-100C**
		7xD	6-1/16	7-13/32	7-33/64	9-11/16	2-9/32	1	1/8	OUI	**60720H-100F**
		7xD	6-1/16	7-13/32	7-33/64	9-11/16	2-9/32	1	1/8	NON	**60720H-100C**

* Filetage BSP et ISO 7-1



Perçage / Chanfreinage

	Étage D_5	Étage L_5	Corps L_2	Corps L_4	Corps L_3	Corps L_1	Queue L_7	Queue D_2	Référence	Plaquette de chanfreinage
m	27.2	30.0	37.1	57.6	60.4	116.5	56.0	25.0	**60120C45-25FM**	TCMT-110204
i	1-5/64	1-3/16	1-29/64	2-17/64	2-3/8	4-35/64	2-9/32	1	**60120C45-100F**	TCMT-110204

Accessoires de connection

Vis	Vis de verrouillage nylon	Tournevis	Tournevis à serrage préréglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible
7375-IP9-1	7375N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	305 N-cm (27.0 in-lbs)

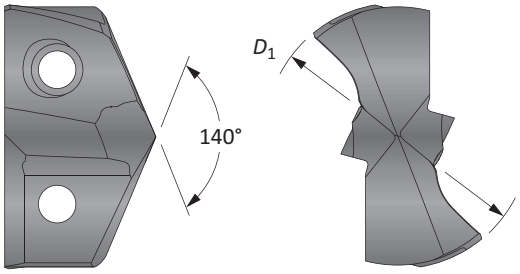
* Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d’élasticité.

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

Les plaquettes de chanfreinages sont vendues séparéme le 10 | Vis conditionnées par sachet de 10

Embouts GEN3SYS®XT Pro

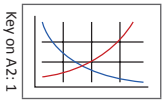
Série 22 | Plage de diamètre : 22.00mm - 23.99mm (0.8661” - 0.9448”)



Embouts					
D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	Référence P	Référence K	Référence N
22.00	0.8661	–	**XTP22-22.00**	**XTK22-22.00**	**XTN22-22.00**
22.10	0.8701	–	**XTP22-22.10**	**XTK22-22.10**	**XTN22-22.10**
22.20	0.8740	–	**XTP22-22.20**	**XTK22-22.20**	**XTN22-22.20**
22.23	0.8750	7/8	**XTP22-22.23**	**XTK22-22.23**	**XTN22-22.23**
22.30	0.8780	–	**XTP22-22.30**	**XTK22-22.30**	**XTN22-22.30**
22.40	0.8819	–	**XTP22-22.40**	**XTK22-22.40**	**XTN22-22.40**
22.50	0.8858	–	**XTP22-22.50**	**XTK22-22.50**	**XTN22-22.50**
22.62	0.8906	57/64	**XTP22-22.62**	**XTK22-22.62**	**XTN22-22.62**
22.70	0.8937	–	**XTP22-22.70**	**XTK22-22.70**	**XTN22-22.70**
22.80	0.8976	–	**XTP22-22.80**	**XTK22-22.80**	**XTN22-22.80**
22.90	0.9016	–	**XTP22-22.90**	**XTK22-22.90**	**XTN22-22.90**
23.00	0.9055	–	**XTP22-23.00**	**XTK22-23.00**	**XTN22-23.00**
23.02	0.9063	29/32	**XTP22-23.02**	**XTK22-23.02**	**XTN22-23.02**
23.10	0.9094	–	**XTP22-23.10**	**XTK22-23.10**	**XTN22-23.10**
23.20	0.9134	–	**XTP22-23.20**	**XTK22-23.20**	**XTN22-23.20**
23.30	0.9173	–	**XTP22-23.30**	**XTK22-23.30**	**XTN22-23.30**
23.42	0.9219	59/64	**XTP22-23.42**	**XTK22-23.42**	**XTN22-23.42**
23.50	0.9252	–	**XTP22-23.50**	**XTK22-23.50**	**XTN22-23.50**
23.60	0.9291	–	**XTP22-23.60**	**XTK22-23.60**	**XTN22-23.60**
23.70	0.9331	–	**XTP22-23.70**	**XTK22-23.70**	**XTN22-23.70**
23.81	0.9375	15/16	**XTP22-23.81**	**XTK22-23.81**	**XTN22-23.81**
23.90	0.9409	–	**XTP22-23.90**	**XTK22-23.90**	**XTN22-23.90**

Embouts vendus à la pièce

A2: 66 - 75



A2: 2 - 5

Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande.
Lorsque vous commandez, suivez l’exemple ci-dessous:

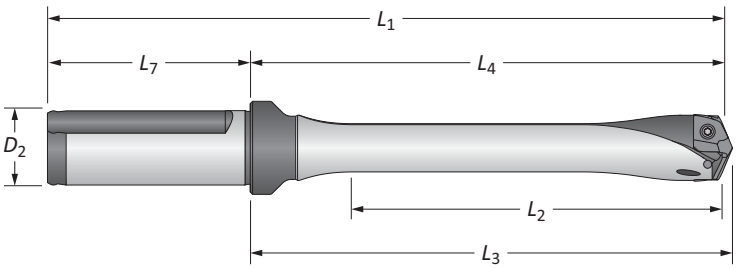
étrique :	13.16mm, Acier, Série 13 = Référence **XTP13-13.16**
mpérial :	0.5180”, Acier, Série 13 = Référence **XTP13-13.16**

Cobalt Outils Coupants

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

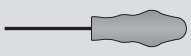
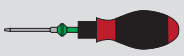
Porte-outils GEN3SYS®XT Pro

Série 22 | Plage de diamètre : 22.00mm - 23.99mm (0.8661” - 0.9448”)



	Goujure	Longueur	Corps L_2	Corps L_4	Corps L_3	Corps L_1	Queue L_7	Queue D_2	Méplat	Référence
ⓜ	Droite	3xD	72.0	105.3	108.3	161.3	56.0	25.0	OUI	HXT0322S-25FM
		3xD	72.0	105.3	108.3	161.3	56.0	25.0	NON	HXT0322S-25CM
		5xD	120.0	153.3	156.2	209.3	56.0	25.0	OUI	HXT0522S-25FM
		5xD	120.0	153.3	156.2	209.3	56.0	25.0	NON	HXT0522S-25CM
		7xD	167.9	201.3	204.2	257.3	56.0	25.0	OUI	HXT0722S-25FM
		7xD	167.9	201.3	204.2	257.3	56.0	25.0	NON	HXT0722S-25CM
		10xD	239.9	273.0	276.2	329.0	56.0	25.0	OUI	⚠ HXT1022S-25FM
		10xD	239.9	273.0	276.2	329.0	56.0	25.0	NON	⚠ HXT1022S-25CM
ⓘ	Droite	3xD	2-53/64	4-9/64	4-17/64	6-27/64	2-9/32	1	OUI	HXT0322S-100F
		3xD	2-53/64	4-9/64	4-17/64	6-27/64	2-9/32	1	NON	HXT0322S-100C
		5xD	4-23/32	6-1/32	6-5/32	8-5/16	2-9/32	1	OUI	HXT0522S-100F
		5xD	4-23/32	6-1/32	6-5/32	8-5/16	2-9/32	1	NON	HXT0522S-100C
		7xD	6-39/64	7-59/64	8-3/64	10-13/64	2-9/32	1	OUI	HXT0722S-100F
		7xD	6-39/64	7-59/64	8-3/64	10-13/64	2-9/32	1	NON	HXT0722S-100C
		10xD	9-7/16	10-3/4	10-7/8	13-1/32	2-9/32	1	OUI	⚠ HXT1022S-100F
		10xD	9-7/16	10-3/4	10-7/8	13-1/32	2-9/32	1	NON	⚠ HXT1022S-100C

Accessoires de connection

Vis	Vis de verrouillage nylon	 Tournevis	 Tournevis à serrage préréglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible
739-IP9-1	739N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	305 N-cm (27.0 in-lbs)

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

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

Vis conditionnées par sachet de 10

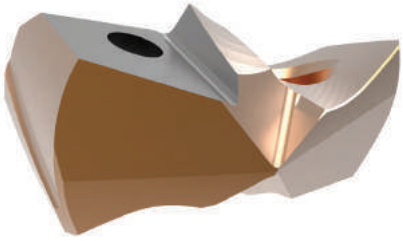
⚠ AVERTISSEMENT Pour les recommandations des vitesses et ava référer à la page A20 : 65 du catalogue. Visitez **www.alliedmachine.com** p équipe du bureau d’étude pour toutes vos applications spécifiques.

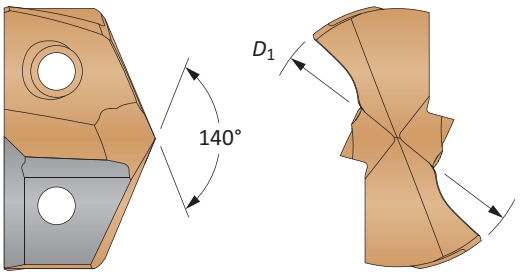
eau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se ons et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre

Cobalt Outils Coupants

Embouts GEN3SYS®XT

Série 22 | Plage de diamètre : 22.00mm - 23.99mm (0.8661” - 0.9448”)





Embouts								
Nuance Carbure	D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	Référence Standard	Référence Acier	Référence Fonte	Référence Acier inoxydable
K35 (C1)	22.00	0.8661	–	**7C122P-22**	**7C122P-22LR**	–	–
	22.23	0.8750	7/8	**7C122P-0028**	**7C122P-0028LR**	–	–
	22.50	0.8858	–	**7C122P-22.5**	–	–	–
	22.62	0.8906	57/64	**7C122P-.890**	**7C122P-.890LR**	–	–
	23.00	0.9055	–	**7C122P-23**	**7C122P-23LR**	–	–
	23.02	0.9063	29/32	**7C122P-0029**	**7C122P-0029LR**	–	–
	23.42	0.9219	59/64	**7C122P-.921**	**7C122P-.921LR**	–	–
	23.50	0.9252	–	**7C122P-23.5**	–	–	–
	23.81	0.9375	15/16	**7C122P-0030**	**7C122P-0030LR**	–	–
K20 (C2)	22.00	0.8661	–	**7C222P-22**	**7C222P-22LR**	**7C222P-22CI**	**7C222P-22AS**
	22.23	0.8750	7/8	**7C222P-0028**	**7C222P-0028LR**	**7C222P-0028CI**	**7C222P-0028AS**
	22.50	0.8858		**7C222P-22.5**	–	–	–
	22.62	0.8906	57/64	**7C222P-.890**	**7C222P-.890LR**	**7C222P-.890CI**	**7C222P-.890AS**
	23.00	0.9055	–	**7C222P-23**	**7C222P-23LR**	**7C222P-23CI**	**7C222P-23AS**
	23.02	0.9063	29/32	**7C222P-0029**	**7C222P-0029LR**	**7C222P-0029CI**	**7C222P-0029AS**
	23.42	0.9219	59/64	**7C222P-.921**	**7C222P-.921LR**	**7C222P-.921CI**	**7C222P-.921AS**
	23.50	0.9252		**7C222P-23.5**	–	–	–
	23.81	0.9375	15/16	**7C222P-0030**	**7C222P-0030LR**	**7C222P-0030CI**	**7C222P-0030AS**

Embouts vendus à la pièce

A2: 66 - 75

Key on A2: 1

A2: 2 - 5

Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande.
Lorsque vous commandez, suivez l’exemple ci-dessous:

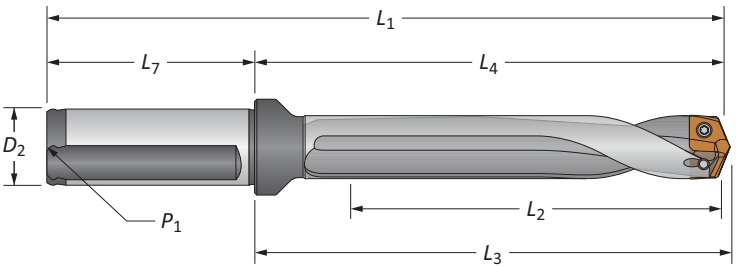
étrique :	13.20 mm, Série 13, C2 = Référence **7C213P-13.20**
mpérial :	0.5200”, Série 13, C2 = Référence **7C213P-.5200**

Cobalt Outils Coupants

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

Porte-outils GEN3SYS®XT

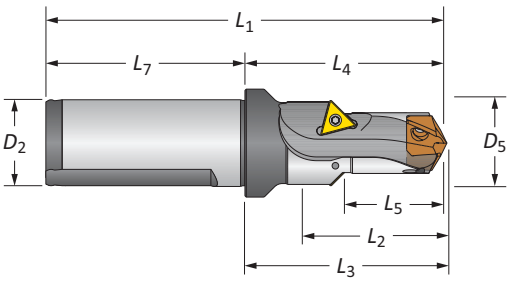
Série 22 | Plage de diamètre : 22.00mm - 23.99mm (0.8661” - 0.9448”)



Droite et Hélicoïdale

	Goujure	Longueur	Corps L_2	Corps L_4	Corps L_3	Corps L_1	Queue L_7	Queue D_2	Queue P_1	Méplat	Référence
ⓜ	Droite	3xD	72.0	105.3	108.3	161.3	56.0	25.0	1/8*	OUI	**60322S-25FM**
		5xD	120.0	153.3	156.2	209.3	56.0	25.0	1/8*	OUI	**60522S-25FM**
		7xD	168.0	201.3	204.2	257.3	56.0	25.0	1/8*	OUI	**60722S-25FM**
	Hélicoïdale	Extra-court	27.0	60.1	63.0	116.1	56.0	25.0	1/8*	OUI	**60122H-25FM**
		3xD	72.0	105.3	108.3	161.3	56.0	25.0	1/8*	OUI	**60322H-25FM**
		3xD	72.0	105.3	108.3	161.3	56.0	25.0	1/8*	NON	**60322H-25CM**
		5xD	120.0	153.3	156.2	209.3	56.0	25.0	1/8*	OUI	**60522H-25FM**
		5xD	120.0	153.3	156.2	209.3	56.0	25.0	1/8*	NON	**60522H-25CM**
		7xD	168.0	201.3	204.2	257.3	56.0	25.0	1/8*	OUI	**60722H-25FM**
		7xD	168.0	201.3	204.2	257.3	56.0	25.0	1/8*	NON	**60722H-25CM**
ⓘ	Droite	3xD	2-53/64	4-9/64	4-17/64	6-27/64	2-9/32	1	1/8	OUI	**60322S-100F**
		5xD	4-23/32	6-1/32	6-5/32	8-5/16	2-9/32	1	1/8	OUI	**60522S-100F**
		7xD	6-39/64	7-59/64	8-3/64	10-13/64	2-9/32	1	1/8	OUI	**60722S-100F**
	Hélicoïdale	Extra-court	1-1/16	2-23/64	2-31/64	4-41/64	2-9/32	1	1/8	OUI	**60122H-100F**
		3xD	2-53/64	4-9/64	4-17/64	6-27/64	2-9/32	1	1/8	OUI	**60322H-100F**
		3xD	2-53/64	4-9/64	4-17/64	6-27/64	2-9/32	1	1/8	NON	**60322H-100C**
		5xD	4-23/32	6-1/32	6-5/32	8-5/16	2-9/32	1	1/8	OUI	**60522H-100F**
		5xD	4-23/32	6-1/32	6-5/32	8-5/16	2-9/32	1	1/8	NON	**60522H-100C**
		7xD	6-39/64	7-59/64	8-3/64	10-13/64	2-9/32	1	1/8	OUI	**60722H-100F**
		7xD	6-39/64	7-59/64	8-3/64	10-13/64	2-9/32	1	1/8	NON	**60722H-100C**

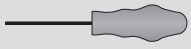
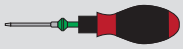
* Filetage BSP et ISO 7-1



Perçage / Chanfreinage

	Étage D_5	Étage L_5	Corps L_2	Corps L_4	Corps L_3	Corps L_1	Queue L_7	Queue D_2	Référence	Plaquette de chanfreinage
ⓜ	29.0	33.0	40.5	60.0	63.0	119.0	56.0	25.0	**60122C45-25FM**	TCMT-110204
ⓘ	1-9/64	1-19/64	1-19/32	2-23/64	2-31/64	4-41/64	2-9/32	1	**60122C45-100F**	TCMT-110204

Accessoires de connection

Vis	Vis de verrouillage nylon	 Tournevis	 Tournevis à serrage préréglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible
739-IP9-1	739N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	305 N-cm (27.0 in-lbs)

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

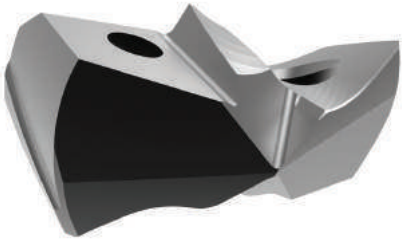
ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)

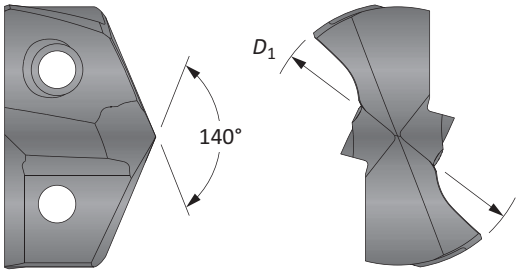
Les plaquettes de chanfreinages sont vendues séparémen[illegible]e 10 | Vis conditionnées par sachet de 10

Cobalt Outils Coupants

Embouts GEN3SYS®XT Pro

Série 24 | Plage de diamètre : 24.00mm - 25.99mm (0.9449” - 1.0235”)

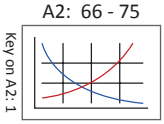




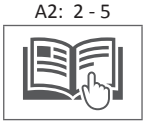
Embouts					
			Référence	Référence	Référence
D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	P	K	N
24.00	0.9449	–	XTP24-24.00	XTK24-24.00	XTN24-24.00
24.10	0.9488	–	XTP24-24.10	XTK24-24.10	XTN24-24.10
24.20	0.9528	–	XTP24-24.20	XTK24-24.20	XTN24-24.20
24.30	0.9567	–	XTP24-24.30	XTK24-24.30	XTN24-24.30
24.40	0.9606	–	XTP24-24.40	XTK24-24.40	XTN24-24.40
24.50	0.9646	–	XTP24-24.50	XTK24-24.50	XTN24-24.50
24.61	0.9688	31/32	XTP24-24.61	XTK24-24.61	XTN24-24.61
24.70	0.9724	–	XTP24-24.70	XTK24-24.70	XTN24-24.70
24.80	0.9764	–	XTP24-24.80	XTK24-24.80	XTN24-24.80
24.90	0.9803	–	XTP24-24.90	XTK24-24.90	XTN24-24.90
25.00	0.9843	63/64	XTP24-25.00	XTK24-25.00	XTN24-25.00
25.10	0.9882	–	XTP24-25.10	XTK24-25.10	XTN24-25.10
25.20	0.9921	–	XTP24-25.20	XTK24-25.20	XTN24-25.20
25.30	0.9961	–	XTP24-25.30	XTK24-25.30	XTN24-25.30
25.40	1.0000	1	XTP24-25.40	XTK24-25.40	XTN24-25.40
25.50	1.0039	–	XTP24-25.50	XTK24-25.50	XTN24-25.50
25.60	1.0080	–	XTP24-25.60	XTK24-25.60	XTN24-25.60
25.70	1.0118	–	XTP24-25.70	XTK24-25.70	XTN24-25.70
25.78	1.0150	1-1/64	XTP24-25.78	XTK24-25.78	XTN24-25.78
25.90	1.0197	–	XTP24-25.90	XTK24-25.90	XTN24-25.90

Embouts vendus à la pièce

A2: 66 - 75



A2: 2 - 5



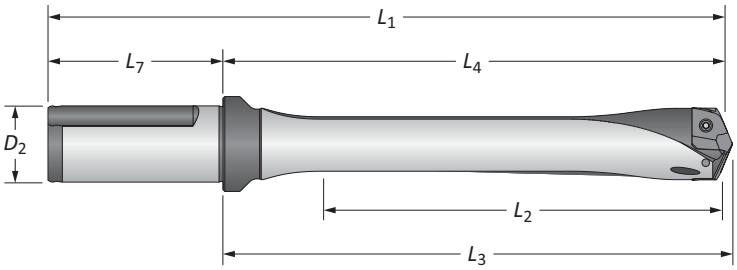
Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande.
Lorsque vous commandez, suivez l’exemple ci-dessous:

étrique :	13.16mm, Acier, Série 13 = Référence **XTP13-13.16**
npérial :	0.5180”, Acier, Série 13 = Référence **XTP13-13.16**

Cobalt Outils Coupants

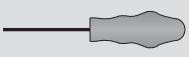
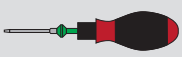
Porte-outils GEN3SYS®XT Pro

Série 24 | Plage de diamètre : 24.00mm - 25.99mm (0.9449” - 1.0235”)



Goujure		Corps					Queue			Référence
		Longueur	L_2	L_4	L_3	L_1	L_7	D_2	Méplat	
ⓜ	Droite	3xD	78.0	113.8	116.8	169.8	56.0	25.0	OUI	**HXT0324S-25FM**
		3xD	78.0	113.8	116.8	169.8	56.0	25.0	NON	**HXT0324S-25CM**
		5xD	130.0	165.8	168.7	221.8	56.0	25.0	OUI	**HXT0524S-25FM**
		5xD	130.0	165.8	168.7	221.8	56.0	25.0	NON	**HXT0524S-25CM**
		7xD	182.0	217.8	220.7	273.8	56.0	25.0	OUI	**HXT0724S-25FM**
		7xD	182.0	217.8	220.7	273.8	56.0	25.0	NON	**HXT0724S-25CM**
		10xD	259.9	295.7	298.7	351.7	56.0	25.0	OUI	⚠ **HXT1024S-25FM**
		10xD	259.9	295.7	298.7	351.7	56.0	25.0	NON	⚠ **HXT1024S-25CM**
ⓘ	Droite	3xD	3-1/16	4-31/64	4-19/32	6-49/64	2-9/32	1	OUI	**HXT0324S-100F**
		3xD	3-1/16	4-31/64	4-19/32	6-49/64	2-9/32	1	NON	**HXT0324S-100C**
		5xD	5-7/64	6-17/32	6-41/64	8-13/16	2-9/32	1	OUI	**HXT0524S-100F**
		5xD	5-7/64	6-17/32	6-41/64	8-13/16	2-9/32	1	NON	**HXT0524S-100C**
		7xD	7-5/32	8-37/64	8-11/16	10-55/64	2-9/32	1	OUI	**HXT0724S-100F**
		7xD	7-5/32	8-37/64	8-11/16	10-55/64	2-9/32	1	NON	**HXT0724S-100C**
		10xD	10-15/64	11-41/64	11-49/64	13-59/64	2-9/32	1	OUI	⚠ **HXT1024S-100F**
		10xD	10-15/64	11-41/64	11-49/64	13-59/64	2-9/32	1	NON	⚠ **HXT1024S-100C**

Accessoires de connection

Vis	Vis de verrouillage nylon	 Tournevis	 Tournevis à serrage préréglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible
739-IP9-1	739N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	305 N-cm (27.0 in-lbs)

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

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

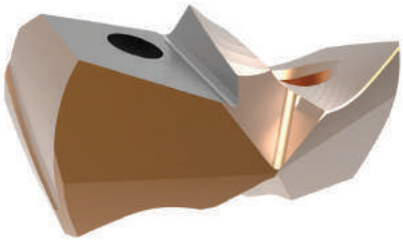
Vis conditionnées par sachet de 10

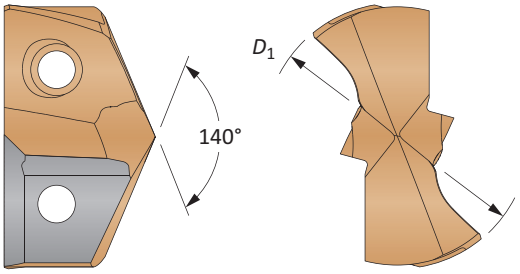
⚠ **AVERTISSEMENT** Pour les recommandations des vitesses et avai eau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A20 : 65 du catalogue. Visitez **www.alliedmachine.com** p ons et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d’étude pour toutes vos applications spécifiques.

Cobalt Outils Coupants

Embouts GEN3SYS®XT

Série 24 | Plage de diamètre : 24.00mm - 25.99mm (0.9449” - 1.0235”)

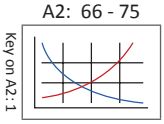




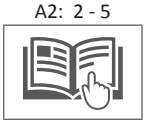
Embouts							
Nuance Carbure	**D_1 mm**	**D_1 pouce**	**Fraction Équivalente**	**Référence Standard**	**Référence Acier**	**Référence Fonte**	**Référence Acier inoxydable**
K35 (C1)	24.00	0.9449	–	**7C124P-24**	**7C124P-24LR**	–	–
	24.50	0.9646	–	**7C124P-24.5**	–	–	–
	24.61	0.9688	31/32	**7C124P-0031**	**7C124P-0031LR**	–	–
	25.00	0.9843	63/64	**7C124P-25**	**7C124P-25LR**	–	–
	25.40	1.0000	1	**7C124P-0100**	**7C124P-0100LR**	–	–
	25.50	1.0039	–	**7C124P-25.5**	–	–	–
	25.60	1.0080	–	**7C124P-1.008**	**7C124P-1.008LR**	–	–
	25.65	1.0098	–	**7C124P-25.65**	–	–	–
	25.80	1.0156	1-1/64	**7C124P-1.015**	**7C124P-1.015LR**	–	–
K20 (C2)	24.00	0.9449	–	**7C224P-24**	**7C224P-24LR**	**7C224P-24CI**	**7C224P-24AS**
	24.50	0.9646	–	**7C224P-24.5**	–	–	–
	24.61	0.9688	31/32	**7C224P-0031**	**7C224P-0031LR**	**7C224P-0031CI**	**7C224P-0031AS**
	25.00	0.9843	63/64	**7C224P-25**	**7C224P-25LR**	**7C224P-25CI**	**7C224P-25AS**
	25.40	1.0000	1	**7C224P-0100**	**7C224P-0100LR**	**7C224P-0100CI**	**7C224P-0100AS**
	25.50	1.0039	–	**7C224P-25.5**	–	–	–
	25.60	1.0080	–	**7C224P-1.008**	**7C224P-1.008LR**	**7C224P-1.008CI**	**7C224P-1.008AS**
	25.65	1.0098	–	**7C224P-25.65**	–	–	–
	25.80	1.0156	1-1/64	**7C224P-1.015**	**7C224P-1.015LR**	**7C224P-1.015CI**	**7C224P-1.015AS**

Embouts vendus à la pièce

A2: 66 - 75



A2: 2 - 5



A20: 50

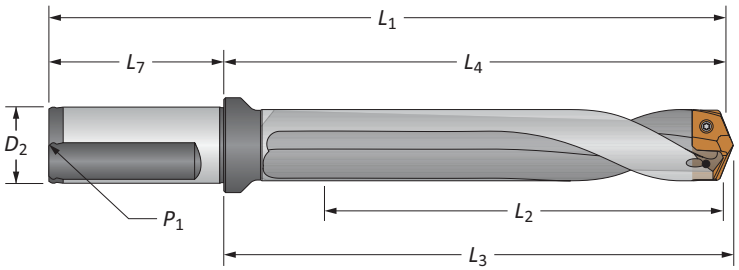
Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande.
Lorsque vous commandez, suivez l’exemple ci-dessous:

étrique :	13.20 mm, Série 13, C2 = Référence **7C213P-13.20**
mpérial :	0.5200”, Série 13, C2 = Référence **7C213P-.5200**

Cobalt Outils Coupants

Porte-outils GEN3SYS®XT

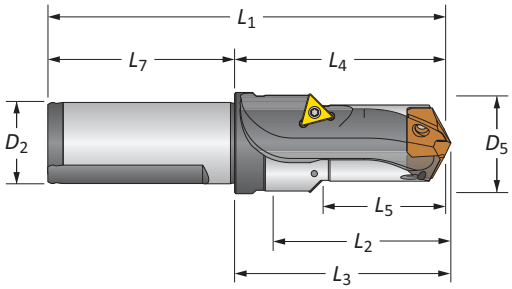
Série 24 | Plage de diamètre : 24.00mm - 25.99mm (0.9449” - 1.0235”)



Droite et Hélicoïdale

	Goujure	Longueur	Corps L_2	Corps L_4	Corps L_3	Corps L_1	Queue L_7	Queue D_2	Queue P_1	Méplat	Référence
m	Droite	3xD	78.0	113.8	116.8	169.8	56.0	25.0	1/8*	OUI	**60324S-25FM**
		5xD	130.0	165.8	168.7	221.8	56.0	25.0	1/8*	OUI	**60524S-25FM**
		7xD	182.0	217.8	220.7	273.8	56.0	25.0	1/8*	OUI	**60724S-25FM**
	Hélicoïdale	Extra-court	28.5	64.2	67.1	120.2	56.0	25.0	1/8*	OUI	**60124H-25FM**
		3xD	78.0	113.8	116.8	169.8	56.0	25.0	1/8*	OUI	**60324H-25FM**
		3xD	78.0	113.8	116.8	169.8	56.0	25.0	1/8*	NON	**60324H-25CM**
		5xD	130.0	165.8	168.7	221.8	56.0	25.0	1/8*	OUI	**60524H-25FM**
		5xD	130.0	165.8	168.7	221.8	56.0	25.0	1/8*	NON	**60524H-25CM**
		7xD	182.0	217.8	220.7	273.8	56.0	25.0	1/8*	OUI	**60724H-25FM**
		7xD	182.0	217.8	220.7	273.8	56.0	25.0	1/8*	NON	**60724H-25CM**
i	Droite	3xD	3-1/16	4-31/64	4-19/32	6-49/64	2-9/32	1	1/8	OUI	**60324S-100F**
		5xD	5-7/64	6-17/32	6-41/64	8-13/16	2-9/32	1	1/8	OUI	**60524S-100F**
		7xD	7-5/32	8-37/64	8-11/16	10-55/64	2-9/32	1	1/8	OUI	**60724S-100F**
	Hélicoïdale	Extra-court	1-1/8	2-17/32	2-41/64	4-13/16	2-9/32	1	1/8	OUI	**60124H-100F**
		3xD	3-1/16	4-31/64	4-19/32	6-49/64	2-9/32	1	1/8	OUI	**60324H-100F**
		3xD	3-1/16	4-31/64	4-19/32	6-49/64	2-9/32	1	1/8	NON	**60324H-100C**
		5xD	5-7/64	6-17/32	6-41/64	8-13/16	2-9/32	1	1/8	OUI	**60524H-100F**
		5xD	5-7/64	6-17/32	6-41/64	8-13/16	2-9/32	1	1/8	NON	**60524H-100C**
		7xD	7-5/32	8-37/64	8-11/16	10-55/64	2-9/32	1	1/8	OUI	**60724H-100F**
		7xD	7-5/32	8-37/64	8-11/16	10-55/64	2-9/32	1	1/8	NON	**60724H-100C**

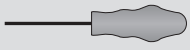
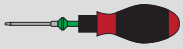
* Filetage BSP et ISO 7-1



Perçage / Chanfreinage

	Étage D_5	Étage L_5	Corps L_2	Corps L_4	Corps L_3	Corps L_1	Queue L_7	Queue D_2	Référence	Plaquette de chanfreinage
m	31.0	36.0	45.5	64.2	67.1	123.0	56.0	25.0	**60124C45-25FM**	TCMT-110204
i	1-7/32	1-27/64	1-51/64	2-17/32	2-41/64	4-13/16	2-9/32	1	**60124C45-100F**	TCMT-110204

Accessoires de connection

Vis	Vis de verrouillage nylon	 Tournevis	 Tournevis à serrage préréglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible
739-IP9-1	739N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	305 N-cm (27.0 in-lbs)

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

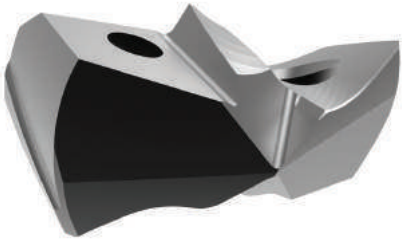
m = Métrique (mm)
i = Impérial (pouce)

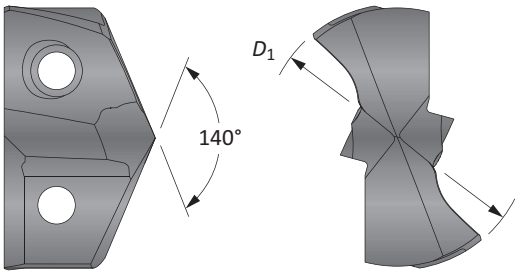
Les plaquettes de chanfreinages sont vendues séparéme le 10 | Vis conditionnées par sachet de 10

Cobalt Outils Coupants

Embouts GEN3SYS®XT Pro

Séries 26 | Plage de diamètre : 26.00mm - 28.99mm (1.0236” - 1.1416”)



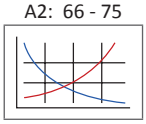


Embouts					
D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	Référence P	Référence K	Référence N
26.00	1.0236	–	XTP26-26.00	XTK26-26.00	XTN26-26.00
26.10	1.0276	–	XTP26-26.10	XTK26-26.10	XTN26-26.10
26.20	1.0313	1-1/32	XTP26-26.20	XTK26-26.20	XTN26-26.20
26.30	1.0354	–	XTP26-26.30	XTK26-26.30	XTN26-26.30
26.40	1.0394	–	XTP26-26.40	XTK26-26.40	XTN26-26.40
26.50	1.0433	–	XTP26-26.50	XTK26-26.50	XTN26-26.50
26.57	1.0460	1-3/64	XTP26-26.57	XTK26-26.57	XTN26-26.57
26.60	1.0472	–	XTP26-26.60	XTK26-26.60	XTN26-26.60
26.70	1.0512	–	XTP26-26.70	XTK26-26.70	XTN26-26.70
26.80	1.0551	–	XTP26-26.80	XTK26-26.80	XTN26-26.80
26.90	1.0591	–	XTP26-26.90	XTK26-26.90	XTN26-26.90
26.99	1.0625	1-1/16	XTP26-26.99	XTK26-26.99	XTN26-26.99
27.00	1.0630	–	XTP26-27.00	XTK26-27.00	XTN26-27.00
27.10	1.0669	–	XTP26-27.10	XTK26-27.10	XTN26-27.10
27.20	1.0709	–	XTP26-27.20	XTK26-27.20	XTN26-27.20
27.30	1.0748	–	XTP26-27.30	XTK26-27.30	XTN26-27.30
27.40	1.0787	–	XTP26-27.40	XTK26-27.40	XTN26-27.40
27.50	1.0827	–	XTP26-27.50	XTK26-27.50	XTN26-27.50
27.60	1.0866	–	XTP26-27.60	XTK26-27.60	XTN26-27.60
27.70	1.0906	–	XTP26-27.70	XTK26-27.70	XTN26-27.70
27.78	1.0938	1-3/32	XTP26-27.78	XTK26-27.78	XTN26-27.78
27.90	1.0984	–	XTP26-27.90	XTK26-27.90	XTN26-27.90
28.00	1.1024	–	XTP26-28.00	XTK26-28.00	XTN26-28.00
28.10	1.1063	–	XTP26-28.10	XTK26-28.10	XTN26-28.10
28.17	1.1090	1-7/64	XTP26-28.17	XTK26-28.17	XTN26-28.17
28.20	1.1102	–	XTP26-28.20	XTK26-28.20	XTN26-28.20
28.30	1.1142	–	XTP26-28.30	XTK26-28.30	XTN26-28.30
28.40	1.1181	–	XTP26-28.40	XTK26-28.40	XTN26-28.40
28.50	1.1220	–	XTP26-28.50	XTK26-28.50	XTN26-28.50
28.58	1.1250	1-1/8	XTP26-28.58	XTK26-28.58	XTN26-28.58
28.70	1.1299	–	XTP26-28.70	XTK26-28.70	XTN26-28.70
28.80	1.1339	–	XTP26-28.80	XTK26-28.80	XTN26-28.80
28.90	1.1378	–	XTP26-28.90	XTK26-28.90	XTN26-28.90

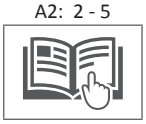
Embouts vendus à la pièce

A2: 66 - 75

Key on A2: 1



A2: 2 - 5



Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande.
Lorsque vous commandez, suivez l’exemple ci-dessous:

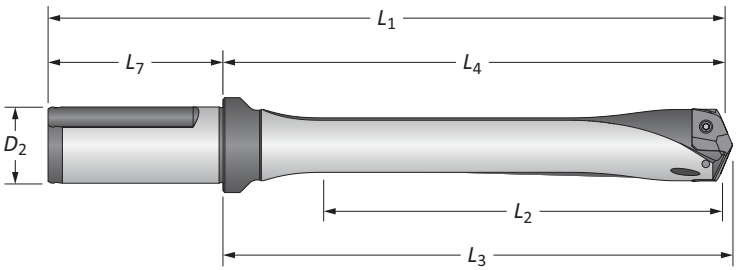
étrique :	13.16mm, Acier, Série 13 = Référence **XTP13-13.16**
mpérial :	0.5180”, Acier, Série 13 = Référence **XTP13-13.16**

Cobalt Outils Coupants

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

Porte-outils GEN3SYS®XT Pro

Séries 26 | Plage de diamètre : 26.00mm - 28.99mm (1.0236” - 1.1416”)



	Goujure	Longueur	Corps L_2	Corps L_4	Corps L_3	Corps L_1	Queue L_7	Queue D_2	Méplat	Référence
ⓜ	Droite	3xD	87.0	128.1	130.9	188.1	60.0	32.0	OUI	**HXT0326S-32FM**
		3xD	87.0	128.1	130.9	188.1	60.0	32.0	NON	**HXT0326S-32CM**
		5xD	145.0	186.0	188.8	246.0	60.0	32.0	OUI	**HXT0526S-32FM**
		5xD	145.0	186.0	188.8	246.0	60.0	32.0	NON	**HXT0526S-32CM**
		7xD	203.0	244.0	246.8	304.0	60.0	32.0	OUI	**HXT0726S-32FM**
		7xD	203.0	244.0	246.8	304.0	60.0	32.0	NON	**HXT0726S-32CM**
		10xD	289.9	331.4	334.4	391.4	60.0	32.0	OUI	⚠ **HXT1026S-32FM**
		10xD	289.9	331.4	334.4	391.4	60.0	32.0	NON	⚠ **HXT1026S-32CM**
ⓘ	Droite	3xD	3-27/64	5-1/16	5-11/64	7-11/32	2-9/32	1-1/4	OUI	**HXT0326S-125F**
		3xD	3-27/64	5-1/16	5-11/64	7-11/32	2-9/32	1-1/4	NON	**HXT0326S-125C**
		5xD	5-45/64	7-11/32	7-29/64	9-5/8	2-9/32	1-1/4	OUI	**HXT0526S-125F**
		5xD	5-45/64	7-11/32	7-29/64	9-5/8	2-9/32	1-1/4	NON	**HXT0526S-125C**
		7xD	7-63/64	9-5/8	9-47/64	11-29/32	2-9/32	1-1/4	OUI	**HXT0726S-125F**
		7xD	7-63/64	9-5/8	9-47/64	11-29/32	2-9/32	1-1/4	NON	**HXT0726S-125C**
		10xD	11-13/32	13-3/64	13-11/64	15-21/64	2-9/32	1-1/4	OUI	⚠ **HXT1026S-125F**
		10xD	11-13/32	13-3/64	13-11/64	15-21/64	2-9/32	1-1/4	NON	⚠ **HXT1026S-125C**

Accessoires de connection

Vis	Vis de verrouillage nylon	Tournevis	Tournevis à serrage préréglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible
7495-IP15-1	7495N-IP15-1	8IP-15	8IP-15TL	8IP-15B	690 N-cm (61.0 in-lbs)

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

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

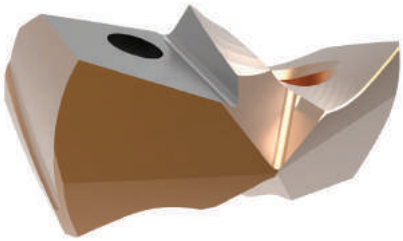
Vis conditionnées par sachet de 10

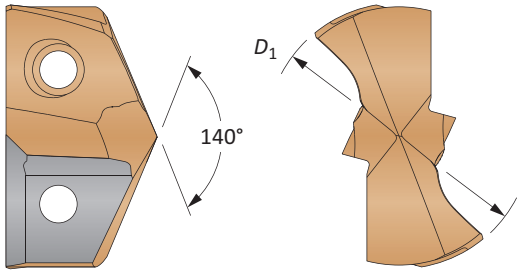
⚠ **AVERTISSEMENT** Pour les recommandations des vitesses et ava eau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A20 : 65 du catalogue. Visitez **www.alliedmachine.com** p ons et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d’étude pour toutes vos applications spécifiques.

Cobalt Outils Coupants

Embouts GEN3SYS®XT

Séries 26 | Plage de diamètre : 26.00mm - 28.99mm (1.0236” - 1.1416”)





Nuance Carbure	D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	Référence Standard	Référence Acier	Référence Fonte	Référence Acier inoxydable
K35 (C1)	26.00	1.0236	–	**7C126P-26**	**7C126P-26LR**	–	–
	26.20	1.0313	1-1/32	**7C126P-0101**	**7C126P-0101LR**	–	–
	26.50	1.0433	–	**7C126P-26.5**	–	–	–
	26.59	1.0469	1-3/64	**7C126P-1.046**	**7C126P-1.046LR**	–	–
	26.99	1.0625	1-1/16	**7C126P-0102**	**7C126P-0102LR**	–	–
	27.00	1.0630	–	**7C126P-27**	**7C126P-27LR**	–	–
	27.50	1.0827	–	**7C126P-27.5**	–	–	–
	27.78	1.0938	1-3/32	**7C126P-0103**	**7C126P-0103LR**	–	–
	28.00	1.1024		**7C126P-28**	**7C126P-28LR**	–	–
	28.18	1.1094	1-7/64	**7C126P-1.109**	**7C126P-1.109LR**	–	–
	28.50	1.1220	–	**7C126P-28.5**	–	–	–
	28.58	1.1250	1-1/8	**7C126P-0104**	**7C126P-0104LR**	–	–
K20 (C2)	26.00	1.0236	–	**7C226P-26**	**7C226P-26LR**	**7C226P-26CI**	**7C226P-26AS**
	26.20	1.0313	1-1/32	**7C226P-0101**	**7C226P-0101LR**	**7C226P-0101CI**	**7C226P-0101AS**
	26.50	1.0433	–	**7C226P-26.5**	–	–	–
	26.59	1.0469	1-3/64	**7C226P-1.046**	**7C226P-1.046LR**	**7C226P-1.046CI**	**7C226P-1.046AS**
	26.99	1.0625	1-1/16	**7C226P-0102**	**7C226P-0102LR**	**7C226P-0102CI**	**7C226P-0102AS**
	27.00	1.0630	–	**7C226P-27**	**7C226P-27LR**	**7C226P-27CI**	**7C226P-27AS**
	27.50	1.0827	–	**7C226P-27.5**	–	–	–
	27.78	1.0938	1-3/32	**7C226P-0103**	**7C226P-0103LR**	**7C226P-0103CI**	**7C226P-0103AS**
	28.00	1.1024		**7C226P-28**	**7C226P-28LR**	**7C226P-28CI**	**7C226P-28AS**
	28.18	1.1094	1-7/64	**7C226P-1.109**	**7C226P-1.109LR**	**7C226P-1.109CI**	**7C226P-1.109AS**
	28.50	1.1220	–	**7C226P-28.5**	–	–	–
	28.58	1.1250	1-1/8	**7C226P-0104**	**7C226P-0104LR**	**7C226P-0104CI**	**7C226P-0104AS**

Embouts vendus à la pièce

A2: 66 - 75

Key on A2: 1

A2: 2 - 5

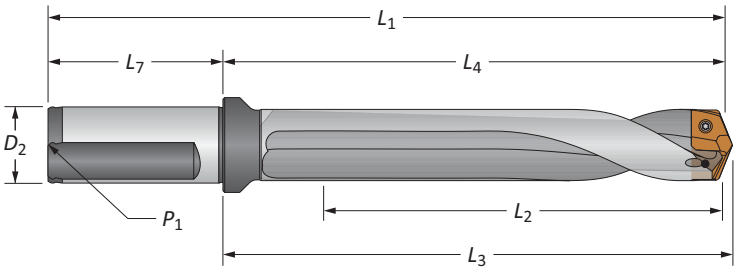
Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande.
Lorsque vous commandez, suivez l’exemple ci-dessous:

trique :	13.20 mm, Série 13, C2 = Référence **7C213P-13.20**
périal :	0.5200”, Série 13, C2 = Référence **7C213P-.5200**

Cobalt Outils Coupants

GEN3SYS®XT Standard Drill Embouts Holders

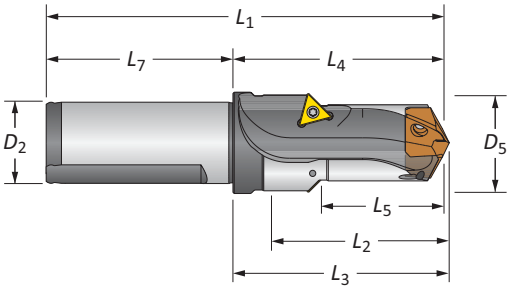
Séries 26 | Plage de diamètre : 26.00mm - 28.99mm (1.0236” - 1.1416”)



Droite et Hélicoïdale

	Goujure	Longueur	Corps L_2	Corps L_4	Corps L_3	Corps L_1	Queue L_7	Queue D_2	Queue P_1	Méplat	Référence
ⓜ	Droite	3xD	87.0	128.1	130.9	188.1	60.0	32.0	1/8*	OUI	**60326S-32FM**
		5xD	145.0	186.0	188.8	246.0	60.0	32.0	1/8*	OUI	**60526S-32FM**
		7xD	203.0	244.0	246.8	304.0	60.0	32.0	1/8*	OUI	**60726S-32FM**
	Hélicoïdale	Extra-court	32.0	72.9	75.7	132.9	60.0	32.0	1/8*	OUI	**60126H-32FM**
		3xD	87.0	128.1	130.9	188.1	60.0	32.0	1/8*	OUI	**60326H-32FM**
		3xD	87.0	128.1	130.9	188.1	60.0	32.0	1/8*	NON	**60326H-32CM**
		5xD	145.0	186.0	188.8	246.0	60.0	32.0	1/8*	OUI	**60526H-32FM**
		5xD	145.0	186.0	188.8	246.0	60.0	32.0	1/8*	NON	**60526H-32CM**
		7xD	203.0	244.0	246.8	304.0	60.0	32.0	1/8*	OUI	**60726H-32FM**
		7xD	203.0	244.0	246.8	304.0	60.0	32.0	1/8*	NON	**60726H-32CM**
ⓘ	Droite	3xD	3-27/64	5-1/16	5-11/64	7-11/32	2-9/32	1-1/4	1/8	OUI	**60326S-125F**
		5xD	5-45/64	7-11/32	7-29/64	9-5/8	2-9/32	1-1/4	1/8	OUI	**60526S-125F**
		7xD	7-63/64	9-5/8	9-47/64	11-29/32	2-9/32	1-1/4	1/8	OUI	**60726S-125F**
	Hélicoïdale	Extra-court	1-1/4	2-7/8	2-63/64	5-5/32	2-9/32	1-1/4	1/8	OUI	**60126H-125F**
		3xD	3-27/64	5-1/16	5-11/64	7-11/32	2-9/32	1-1/4	1/8	OUI	**60326H-125F**
		3xD	3-27/64	5-1/16	5-11/64	7-11/32	2-9/32	1-1/4	1/8	NON	**60326H-125C**
		5xD	5-45/64	7-11/32	7-29/64	9-5/8	2-9/32	1-1/4	1/8	OUI	**60526H-125F**
		5xD	5-45/64	7-11/32	7-29/64	9-5/8	2-9/32	1-1/4	1/8	NON	**60526H-125C**
		7xD	7-63/64	9-5/8	9-47/64	11-29/32	2-9/32	1-1/4	1/8	OUI	**60726H-125F**
		7xD	7-63/64	9-5/8	9-47/64	11-29/32	2-9/32	1-1/4	1/8	NON	**60726H-125C**

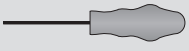
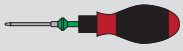
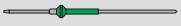
* Filetage BSP et ISO 7-1



Perçage / Chanfreinage

	Étage D_5	Étage L_5	Corps L_2	Corps L_4	Corps L_3	Corps L_1	Queue L_7	Queue D_2	Référence	Plaquette de chanfreinage
ⓜ	34.0	39.0	52.1	72.9	75.7	132.9	60.0	32.0	**60126C45-32FM**	TCMT-110204
ⓘ	1-11/32	1-17/32	2-3/64	2-7/8	2-63/64	5-5/32	2-9/32	1-1/4	**60126C45-125F**	TCMT-110204

Accessoires de connection

Vis	Vis de verrouillage nylon	 Tournevis	 Tournevis à serrage préréglé	 Pointes de rechange	Couple de serrage admissible
7495-IP15-1	7495N-IP15-1	8IP-15	8IP-15TL	8IP-15B	690 N-cm (61.0 in-lbs)

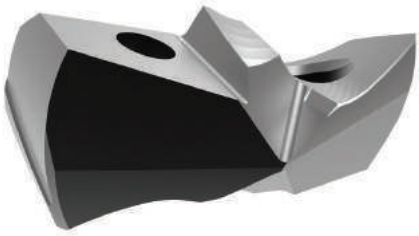
* Les serrages dynamométriques sont calculés avec un coefficient de frottement de 0.14µm et à 90% de la limite d’élasticité.

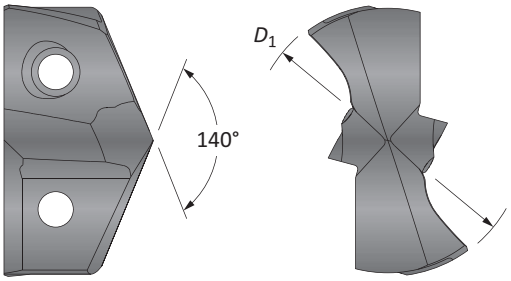
ⓜ = Métrique (mm)
ⓘ = Impérial (pouce)

Les plaquettes de chanfreinages sont vendues séparéme[illegible]le 10 | Vis conditionnées par sachet de 10

Embouts GEN3SYS®XT Pro

Série 29 | Plage de diamètre : 29.00mm - 31.99mm (1.1417” - 1.2597”)





Embouts					
			Référence	Référence	Référence
D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	P	K	N
29.00	1.1417	–	XTP29-29.00	XTK29-29.00	XTN29-29.00
29.10	1.1457	–	XTP29-29.10	XTK29-29.10	XTN29-29.10
29.20	1.1496	–	XTP29-29.20	XTK29-29.20	XTN29-29.20
29.30	1.1535	–	XTP29-29.30	XTK29-29.30	XTN29-29.30
29.37	1.1563	1-5/32	XTP29-29.37	XTK29-29.37	XTN29-29.37
29.40	1.1575	–	XTP29-29.40	XTK29-29.40	XTN29-29.40
29.50	1.1614	–	XTP29-29.50	XTK29-29.50	XTN29-29.50
29.60	1.1654	–	XTP29-29.60	XTK29-29.60	XTN29-29.60
29.70	1.1693	–	XTP29-29.70	XTK29-29.70	XTN29-29.70
29.80	1.1732	–	XTP29-29.80	XTK29-29.80	XTN29-29.80
29.90	1.1772	–	XTP29-29.90	XTK29-29.90	XTN29-29.90
30.00	1.1811	–	XTP29-30.00	XTK29-30.00	XTN29-30.00
30.10	1.1850	–	XTP29-30.10	XTK29-30.10	XTN29-30.10
30.16	1.1875	1-3/16	XTP29-30.16	XTK29-30.16	XTN29-30.16
30.20	1.1890	–	XTP29-30.20	XTK29-30.20	XTN29-30.20
30.30	1.1929	–	XTP29-30.30	XTK29-30.30	XTN29-30.30
30.40	1.1969	–	XTP29-30.40	XTK29-30.40	XTN29-30.40
30.50	1.2008	–	XTP29-30.50	XTK29-30.50	XTN29-30.50
30.60	1.2047	–	XTP29-30.60	XTK29-30.60	XTN29-30.60
30.70	1.2087	–	XTP29-30.70	XTK29-30.70	XTN29-30.70
30.80	1.2126	–	XTP29-30.80	XTK29-30.80	XTN29-30.80
30.90	1.2165	–	XTP29-30.90	XTK29-30.90	XTN29-30.90
30.96	1.2188	1-7/32	XTP29-30.96	XTK29-30.96	XTN29-30.96
31.00	1.2205	–	XTP29-31.00	XTK29-31.00	XTN29-31.00
31.10	1.2244	–	XTP29-31.10	XTK29-31.10	XTN29-31.10
31.20	1.2283	–	XTP29-31.20	XTK29-31.20	XTN29-31.20
31.30	1.2323	–	XTP29-31.30	XTK29-31.30	XTN29-31.30
31.40	1.2362	–	XTP29-31.40	XTK29-31.40	XTN29-31.40
31.50	1.2402	–	XTP29-31.50	XTK29-31.50	XTN29-31.50
31.60	1.2441	–	XTP29-31.60	XTK29-31.60	XTN29-31.60
31.70	1.2480	–	XTP29-31.70	XTK29-31.70	XTN29-31.70
31.75	1.2500	1-1/4	XTP29-31.75	XTK29-31.75	XTN29-31.75
31.80	1.2520	–	XTP29-31.80	XTK29-31.80	XTN29-31.80
31.90	1.2559	–	XTP29-31.90	XTK29-31.90	XTN29-31.90

Embouts vendus à la pièce

A2: 66 - 75

Key on A2: 1

A2: 2 - 5

Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande.
Lorsque vous commandez, suivez l’exemple ci-dessous:

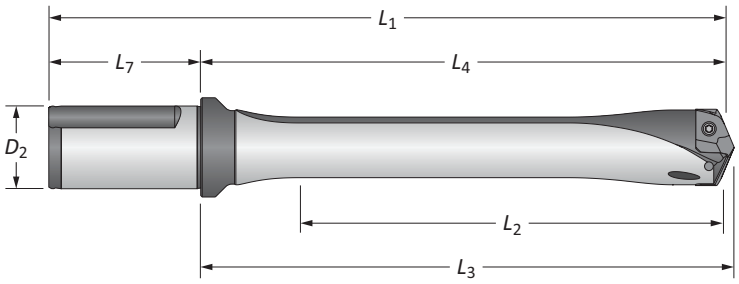
trique :	13.16mm, Acier, Série 13 = Référence **XTP13-13.16**
périal :	0.5180”, Acier, 13 Série = Référence **XTP13-13.16**

Cobalt Outils Coupants

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

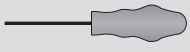
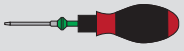
Porte-outils GEN3SYS®XT Pro

Série 29 | Plage de diamètre : 29.00mm - 31.99mm (1.1417” - 1.2597”)



	Goujure	Corps					Queue			Référence
		Longueur	L_2	L_4	L_3	L_1	L_7	D_2	Méplat	
ⓜ	Droite	3xD	96.0	136.2	139.1	196.2	60.0	32.0	OUI	**HXT0329S-32FM**
		3xD	96.0	136.2	139.1	196.2	60.0	32.0	NON	**HXT0329S-32CM**
		5xD	160.0	200.1	203.1	260.1	60.0	32.0	OUI	**HXT0529S-32FM**
		5xD	160.0	200.1	203.1	260.1	60.0	32.0	NON	**HXT0529S-32CM**
		7xD	224.0	264.1	267.1	324.1	60.0	32.0	OUI	**HXT0729S-32FM**
		7xD	224.0	264.1	267.1	324.1	60.0	32.0	NON	**HXT0729S-32CM**
		10xD	319.9	360.4	363.6	420.4	60.0	32.0	OUI	⚠ **HXT1029S-32FM**
		10xD	319.9	360.4	363.6	420.4	60.0	32.0	NON	⚠ **HXT1029S-32CM**
ⓘ	Droite	3xD	3-25/32	5-3/8	5-1/2	7-21/32	2-9/32	1-1/4	OUI	**HXT0329S-125F**
		3xD	3-25/32	5-3/8	5-1/2	7-21/32	2-9/32	1-1/4	NON	**HXT0329S-125C**
		5xD	6-19/64	7-29/32	8-1/64	10-3/16	2-9/32	1-1/4	OUI	**HXT0529S-125F**
		5xD	6-19/64	7-29/32	8-1/64	10-3/16	2-9/32	1-1/4	NON	**HXT0529S-125C**
		7xD	8-13/16	10-27/64	10-17/64	12-45/64	2-9/32	1-1/4	OUI	**HXT0729S-125F**
		7xD	8-13/16	10-27/64	10-17/64	12-45/64	2-9/32	1-1/4	NON	**HXT0729S-125C**
		10xD	12-19/32	14-3/16	14-5/16	16-15/32	2-9/32	1-1/4	OUI	⚠ **HXT1029S-125F**
		10xD	12-19/32	14-3/16	14-5/16	16-15/32	2-9/32	1-1/4	NON	⚠ **HXT1029S-125C**

Accessoires de connection

Vis	Vis de verrouillage nylon	 Tournevis	 Tournevis à serrage prérégléé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible
7495-IP15-1	7495N-IP15-1	8IP-15	8IP-15TL	8IP-15B	690 N-cm (61.0 in-lbs)

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

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

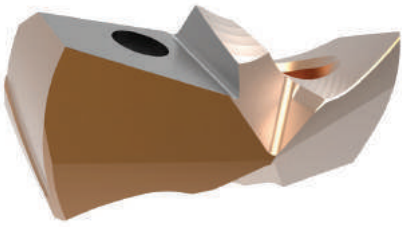
Vis conditionnées par sachet de 10

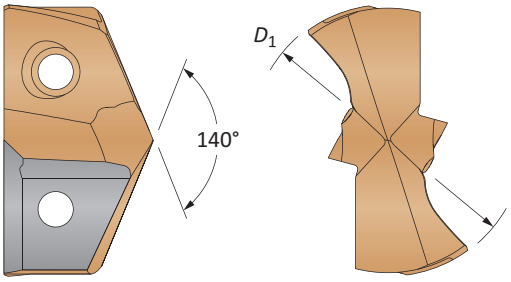
⚠ **AVERTISSEMENT** Pour les recommandations des vitesses et ava leau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A20 : 65 du catalogue. Visitez **www.alliedmachine.com** p ons et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d’étude pour toutes vos applications spécifiques.

Cobalt Outils Coupants

Embouts GEN3SYS®XT

Série 29 | Plage de diamètre : 29.00mm - 31.99mm (1.1417” - 1.2597”)

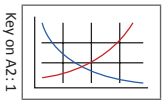




Embouts								
Nuance Carbure	D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	Référence Standard	Référence Acier	Référence Fonte	Référence Acier inoxydable
K35 (C1)	29.00	1.1417	–	**7C129P-29**	**7C129P-29LR**	–	–
	29.37	1.1563	1-5/32	**7C129P-0105**	**7C129P-0105LR**	–	–
	29.50	1.1614		**7C129P-29.5**	–	–	–
	30.00	1.1811	–	**7C129P-30**	**7C129P-30LR**	–	–
	30.16	1.1875	1-3/16	**7C129P-0106**	**7C129P-0106LR**	–	–
	30.50	1.2008	–	**7C129P-30.5**	**7C129P-30.5LR**	–	–
	30.96	1.2188	1-7/32	**7C129P-0107**	**7C129P-0107LR**	–	–
	31.00	1.2205	–	**7C129P-31**	**7C129P-31LR**	–	–
	31.50	1.2402	–	**7C129P-31.5**	–	–	–
	31.75	1.2500	1-1/4	**7C129P-0108**	**7C129P-0108LR**	–	–
K20 (C2)	29.00	1.1417	–	**7C229P-29**	**7C229P-29LR**	**7C229P-29CI**	**7C229P-29AS**
	29.37	1.1563	1-5/32	**7C229P-0105**	**7C229P-0105LR**	**7C229P-0105CI**	**7C229P-0105AS**
	29.50	1.1614	–	**7C229P-29.5**	–	–	–
	30.00	1.1811	–	**7C229P-30**	**7C229P-30LR**	**7C229P-30CI**	**7C229P-30AS**
	30.16	1.1875	1-3/16	**7C229P-0106**	**7C229P-0106LR**	**7C229P-0106CI**	**7C229P-0106AS**
	30.50	1.2008	–	**7C229P-30.5**	**7C229P-30.5LR**	**7C229P-30.5CI**	**7C229P-30.5AS**
	30.96	1.2188	1-7/32	**7C229P-0107**	**7C229P-0107LR**	**7C229P-0107CI**	**7C229P-0107AS**
	31.00	1.2205	–	**7C229P-31**	**7C229P-31LR**	**7C229P-31CI**	**7C229P-31AS**
	31.50	1.2402	–	**7C229P-31.5**	–	–	–
	31.75	1.2500	1-1/4	**7C229P-0108**	**7C229P-0108LR**	**7C229P-0108CI**	**7C229P-0108AS**

Embouts vendus à la pièce

A2: 66 - 75



A2: 2 - 5

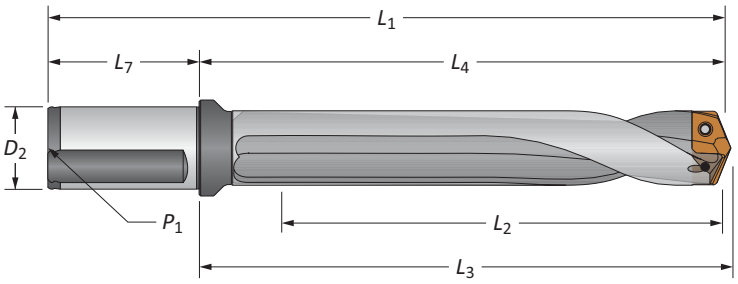
Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande.
Lorsque vous commandez, suivez l’exemple ci-dessous:

étrique :	13.20 mm, Série 13, C2 = Référence **7C213P-13.20**
mpérial :	0.5200”, Série 13, C2 = Référence **7C213P-.5200**

Cobalt Outils Coupants

Porte-outils GEN3SYS®XT

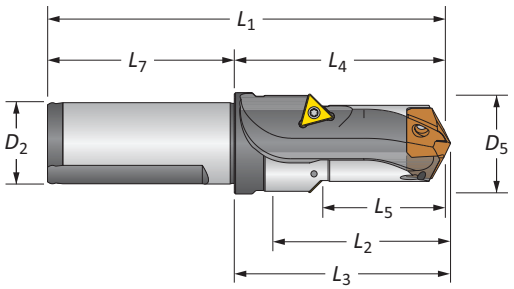
Série 29 | Plage de diamètre : 29.00mm - 31.99mm (1.1417” - 1.2597”)



Droite et Hélicoïdale

	Goujure	Longueur	Corps L_2	Corps L_4	Corps L_3	Corps L_1	Queue L_7	Queue D_2	Queue P_1	Méplat	Référence
m	Droite	3xD	96.0	136.2	139.1	196.2	60.0	32.0	1/4*	OUI	**60329S-32FM**
		5xD	160.0	200.1	203.1	260.1	60.0	32.0	1/4*	OUI	**60529S-32FM**
		7xD	224.0	264.1	267.1	324.1	60.0	32.0	1/4*	OUI	**60729S-32FM**
	Hélicoïdale	Extra-court	35.0	75.2	78.2	135.2	60.0	32.0	1/4*	OUI	**60129H-32FM**
		3xD	96.0	136.2	139.1	196.2	60.0	32.0	1/4*	OUI	**60329H-32FM**
		3xD	96.0	136.2	139.1	196.2	60.0	32.0	1/4*	NON	**60329H-32CM**
		5xD	160.0	200.1	203.1	260.1	60.0	32.0	1/4*	OUI	**60529H-32FM**
		5xD	160.0	200.1	203.1	260.1	60.0	32.0	1/4*	NON	**60529H-32CM**
		7xD	224.0	264.1	267.1	324.1	60.0	32.0	1/4*	OUI	**60729H-32FM**
		7xD	224.0	264.1	267.1	324.1	60.0	32.0	1/4*	NON	**60729H-32CM**
i	Droite	3xD	3-25/32	5-3/8	5-1/2	7-21/32	2-9/32	1-1/4	1/4	OUI	**60329S-125F**
		5xD	6-19/64	7-29/32	8-1/64	10-3/16	2-9/32	1-1/4	1/4	OUI	**60529S-125F**
		7xD	8-13/16	10-27/64	10-17/64	12-45/64	2-9/32	1-1/4	1/4	OUI	**60729S-125F**
	Hélicoïdale	Extra-court	1-3/8	2-31/32	3-5/64	5-1/4	2-9/32	1-1/4	1/4	OUI	**60129H-125F**
		3xD	3-25/32	5-3/8	5-1/2	7-21/32	2-9/32	1-1/4	1/4	OUI	**60329H-125F**
		3xD	3-25/32	5-3/8	5-1/2	7-21/32	2-9/32	1-1/4	1/4	NON	**60329H-125C**
		5xD	6-19/64	7-29/32	8-1/64	10-3/16	2-9/32	1-1/4	1/4	OUI	**60529H-125F**
		5xD	6-19/64	7-29/32	8-1/64	10-3/16	2-9/32	1-1/4	1/4	NON	**60529H-125C**
		7xD	8-13/16	10-27/64	10-17/64	12-45/64	2-9/32	1-1/4	1/4	OUI	**60729H-125F**
		7xD	8-13/16	10-27/64	10-17/64	12-45/64	2-9/32	1-1/4	1/4	NON	**60729H-125C**

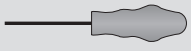
* Filetage BSP et ISO 7-1



Perçage / Chanfreinage

	Étage D_5	Étage L_5	Corps L_2	Corps L_4	Corps L_3	Corps L_1	Queue L_7	Queue D_2	Référence	Plaquette de chanfreinage
m	37.1	43.5	55.9	75.2	78.2	135.2	60.0	32.0	**60129C45-32FM**	TCMT-16T304
i	1-29/64	1-23/32	2-13/64	2-31/32	3-5/64	5-1/4	2-9/32	1-1/4	**60129C45-125F**	TCMT-16T304

Accessoires de connection

Vis	Vis de verrouillage nylon	 Tournevis	Tournevis à serrage préréglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible
7495-IP15-1	7495N-IP15-1	8IP-15	8IP-15TL	8IP-15B	690 N-cm (61.0 in-lbs)

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

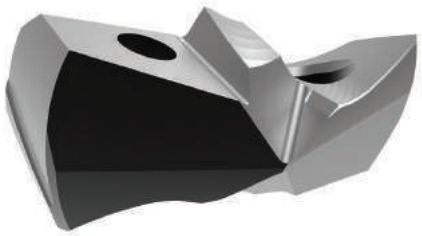
m = Métrique (mm)
i = Impérial (pouce)

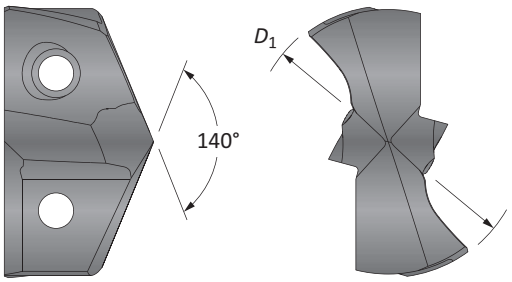
Les plaquettes de chanfreinages sont vendues séparémen[illegible]e 10 | Vis conditionnées par sachet de 10

Cobalt Outils Coupants

Embouts GEN3SYS®XT Pro

Série 32 | Plage de diamètre : 32.00mm - 35.00mm (1.2598” - 1.3780”)

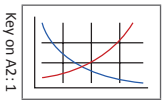




Embouts					
			Référence	Référence	Référence
D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	P	K	N
32.00	1.2598	–	XTP32-32.00	XTK32-32.00	XTN32-32.00
32.10	1.2638	–	XTP32-32.10	XTK32-32.10	XTN32-32.10
32.15	1.2657	1-17/64	XTP32-32.15	XTK32-32.15	XTN32-32.15
32.20	1.2677	–	XTP32-32.20	XTK32-32.20	XTN32-32.20
32.30	1.2717	–	XTP32-32.30	XTK32-32.30	XTN32-32.30
32.40	1.2756	–	XTP32-32.40	XTK32-32.40	XTN32-32.40
32.50	1.2795	–	XTP32-32.50	XTK32-32.50	XTN32-32.50
32.55	1.2813	1-9/32	XTP32-32.55	XTK32-32.55	XTN32-32.55
32.60	1.2835	–	XTP32-32.60	XTK32-32.60	XTN32-32.60
32.70	1.2874	–	XTP32-32.70	XTK32-32.70	XTN32-32.70
32.80	1.2913	–	XTP32-32.80	XTK32-32.80	XTN32-32.80
32.90	1.2953	–	XTP32-32.90	XTK32-32.90	XTN32-32.90
33.00	1.2992	–	XTP32-33.00	XTK32-33.00	XTN32-33.00
33.10	1.3031	–	XTP32-33.10	XTK32-33.10	XTN32-33.10
33.20	1.3071	–	XTP32-33.20	XTK32-33.20	XTN32-33.20
33.30	1.3110	–	XTP32-33.30	XTK32-33.30	XTN32-33.30
33.34	1.3125	1-5/16	XTP32-33.34	XTK32-33.34	XTN32-33.34
33.40	1.3150	–	XTP32-33.40	XTK32-33.40	XTN32-33.40
33.50	1.3189	–	XTP32-33.50	XTK32-33.50	XTN32-33.50
33.60	1.3228	–	XTP32-33.60	XTK32-33.60	XTN32-33.60
33.70	1.3268	–	XTP32-33.70	XTK32-33.70	XTN32-33.70
33.80	1.3307	–	XTP32-33.80	XTK32-33.80	XTN32-33.80
33.90	1.3346	–	XTP32-33.90	XTK32-33.90	XTN32-33.90
34.00	1.3386	–	XTP32-34.00	XTK32-34.00	XTN32-34.00
34.10	1.3425	–	XTP32-34.10	XTK32-34.10	XTN32-34.10
34.13	1.3438	1-11/32	XTP32-34.13	XTK32-34.13	XTN32-34.13
34.20	1.3465	–	XTP32-34.20	XTK32-34.20	XTN32-34.20
34.30	1.3504	–	XTP32-34.30	XTK32-34.30	XTN32-34.30
34.40	1.3543	–	XTP32-34.40	XTK32-34.40	XTN32-34.40
34.50	1.3583	–	XTP32-34.50	XTK32-34.50	XTN32-34.50
34.60	1.3622	–	XTP32-34.60	XTK32-34.60	XTN32-34.60
34.70	1.3661	–	XTP32-34.70	XTK32-34.70	XTN32-34.70
34.80	1.3701	–	XTP32-34.80	XTK32-34.80	XTN32-34.80
34.90	1.3740	–	XTP32-34.90	XTK32-34.90	XTN32-34.90
34.93	1.3750	1-3/8	XTP32-34.93	XTK32-34.93	XTN32-34.93
35.00	1.3780	–	XTP32-35.00	XTK32-35.00	XTN32-35.00

Embouts vendus à la pièce

A2: 66 - 75



A2: 2 - 5

Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande.
Lorsque vous commandez, suivez l’exemple ci-dessous:

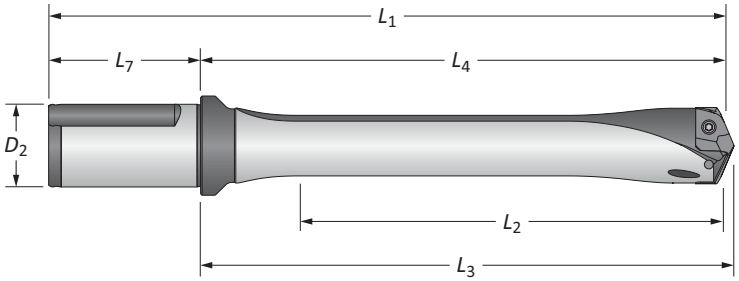
trique :	13.16mm, Acier, Série 13 = Référence **XTP13-13.16**
périal :	0.5180”, Acier, Série 13 = Référence **XTP13-13.16**

Cobalt Outils Coupants

A20: 60

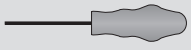
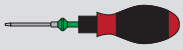
Porte-outils GEN3SYS®XT Pro

Série 32 | Plage de diamètre : 32.00mm - 35.00mm (1.2598” - 1.3780”)



	Goujure	Corps					Queue			Référence
		Longueur	L_2	L_4	L_3	L_1	L_7	D_2	Méplat	
ⓜ	Droite	3xD	105.0	157.7	161.3	227.7	60.0	32.0	OUI	HXT0332S-32FM
		3xD	105.0	157.7	161.3	227.7	60.0	32.0	NON	HXT0332S-32CM
		5xD	175.0	227.7	231.3	297.7	60.0	32.0	OUI	HXT0532S-32FM
		5xD	175.0	227.7	231.3	297.7	60.0	32.0	NON	HXT0532S-32CM
		7xD	244.9	297.7	301.3	367.7	60.0	32.0	OUI	HXT0732S-32FM
		7xD	244.9	297.7	301.3	367.7	60.0	32.0	NON	HXT0732S-32CM
		10xD	350.0	402.8	406.4	462.8	60.0	32.0	OUI	⚠ HXT1032S-32FM
		10xD	350.0	402.8	406.4	462.8	60.0	32.0	NON	⚠ HXT1032S-32CM
ⓘ	Droite	3xD	4-9/64	6-7/32	6-23/64	8-29/32	2-11/16	1-1/2	OUI	HXT0332S-150F
		3xD	4-9/64	6-7/32	6-23/64	8-29/32	2-11/16	1-1/2	NON	HXT0332S-150C
		5xD	6-57/64	8-31/32	9-7/64	11-21/32	2-11/16	1-1/2	OUI	HXT0532S-150F
		5xD	6-57/64	8-31/32	9-7/64	11-21/32	2-11/16	1-1/2	NON	HXT0532S-150C
		7xD	9-41/64	11-23/32	11-55/64	14-13/32	2-11/16	1-1/2	OUI	HXT0732S-150F
		7xD	9-41/64	11-23/32	11-55/64	14-13/32	2-11/16	1-1/2	NON	HXT0732S-150C
		10xD	13-25/32	15-55/64	16	18-35/64	2-11/16	1-1/2	OUI	⚠ HXT1032S-150F
		10xD	13-25/32	15-55/64	16	18-35/64	2-11/16	1-1/2	NON	⚠ HXT1032S-150C

Accessoires de connection

Vis	Vis de verrouillage nylon	 Tournevis	 Tournevis à serrage préréglé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible
7495-IP15-1	7495N-IP15-1	8IP-15	8IP-15TL	8IP-15B	690 N-cm (61.0 in-lbs)

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

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

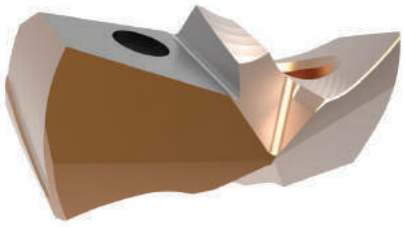
Vis conditionnées par sachet de 10

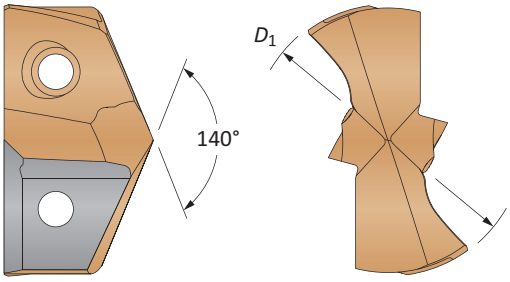
⚠ AVERTISSEMENT Pour les recommandations des vitesses et ava leau des vitesses et avances. Pour les consignes de perçage profond, se référer à la page A20 : 65 du catalogue. Visitez **www.alliedmachine.com** p ons et procédures. Une assistante technique vous est proposée par notre équipe du bureau d’étude pour toutes vos applications spécifiques.

Cobalt Outils Coupants

Embouts GEN3SYS®XT

Série 32 | Plage de diamètre : 32.00mm - 35.00mm (1.2598” - 1.3780”)

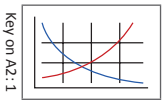




Embouts								
Nuance Carbure	D_1 mm	D_1 pouce	Fraction Équivalente	Référence Standard	Référence Acier	Référence Fonte	Référence Acier inoxydable
K35 (C1)	32.00	1.2598	–	**7C132P-32**	**7C132P-32LR**	–	–
	32.15	1.2658	1-17/64	**7C132P-32.15**	**7C132P-32.15LR**	–	–
	32.50	1.2795	–	**7C132P-32.5**	**7C132P-32.5LR**	–	–
	32.55	1.2813	1-9/32	**7C132P-0109**	**7C132P-0109LR**	–	–
	33.00	1.2992	–	**7C132P-33**	**7C132P-33LR**	–	–
	33.34	1.3125	1-5/16	**7C132P-0110**	**7C132P-0110LR**	–	–
	33.50	1.3189	–	**7C132P-33.5**	**7C132P-33.5LR**	–	–
	34.00	1.3386	–	**7C132P-34**	**7C132P-34LR**	–	–
	34.13	1.3438	1-11/32	**7C132P-0111**	**7C132P-0111LR**	–	–
	34.50	1.3583	–	**7C132P-34.5**	**7C132P-34.5LR**	–	–
	34.93	1.3750	1-3/8	**7C132P-0112**	**7C132P-0112LR**	–	–
	35.00	1.3780	–	**7C132P-35**	**7C132P-35LR**	–	–
K20 (C2)	32.00	1.2598	–	**7C232P-32**	**7C232P-32LR**	**7C232P-32CI**	**7C232P-32AS**
	32.15	1.2658	1-17/64	**7C232P-32.15**	**7C232P-32.15LR**	**7C232P-32.15CI**	**7C232P-32.15AS**
	32.50	1.2795	–	**7C232P-32.5**	**7C232P-32.5LR**	**7C232P-32.5CI**	**7C232P-32.5AS**
	32.55	1.2813	1-9/32	**7C232P-0109**	**7C232P-0109LR**	**7C232P-0109CI**	**7C232P-0109AS**
	33.00	1.2992	–	**7C232P-33**	**7C232P-33LR**	**7C232P-33CI**	**7C232P-33AS**
	33.34	1.3125	1-5/16	**7C232P-0110**	**7C232P-0110LR**	**7C232P-0110CI**	**7C232P-0110AS**
	33.50	1.3189	–	**7C232P-33.5**	**7C232P-33.5LR**	**7C232P-33.5CI**	**7C232P-33.5AS**
	34.00	1.3386	–	**7C232P-34**	**7C232P-34LR**	**7C232P-34CI**	**7C232P-34AS**
	34.13	1.3438	1-11/32	**7C232P-0111**	**7C232P-0111LR**	**7C232P-0111CI**	**7C232P-0111AS**
	34.50	1.3583	–	**7C232P-34.5**	**7C232P-34.5LR**	**7C232P-34.5CI**	**7C232P-34.5AS**
	34.93	1.3750	1-3/8	**7C232P-0112**	**7C232P-0112LR**	**7C232P-0112CI**	**7C232P-0112AS**
	35.00	1.3780	–	**7C232P-35**	**7C232P-35LR**	**7C232P-35CI**	**7C232P-35AS**

Embouts vendus à la pièce

A2: 66 - 75



A2: 2 - 5

Les tailles non indiquées sont disponibles sur demande.
Lorsque vous commandez, suivez l’exemple ci-dessous:

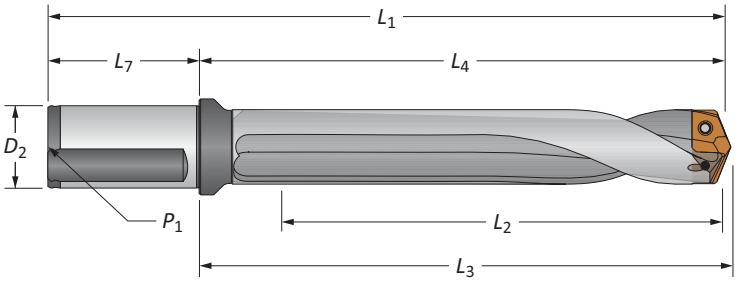
étrique :	13.20 mm, Série 13, C2 = Référence **7C213P-13.20**
mpérial :	0.5200”, Série 13, C2 = Référence **7C213P-.5200**

Cobalt Outils Coupants

A20: 62

Porte-outils GEN3SYS®XT

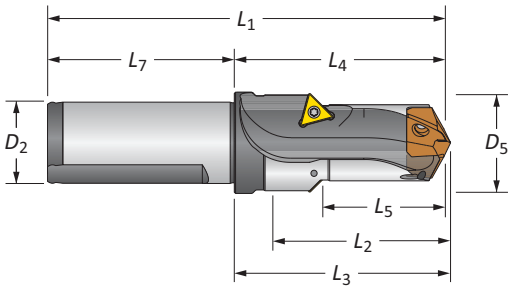
Série 32 | Plage de diamètre : 32.00mm - 35.00mm (1.2598” - 1.3780”)



Droite et Hélicoïdale

	Goujure	Longueur	Corps L_2	Corps L_4	Corps L_3	Corps L_1	Queue L_7	Queue D_2	Queue P_1	Méplat	Référence
m	Droite	3xD	105.0	157.7	161.3	227.7	70.0	40.0	1/4*	OUI	**60332S-40FM**
		5xD	175.0	227.7	231.3	297.7	70.0	40.0	1/4*	OUI	**60532S-40FM**
		7xD	244.9	297.7	301.3	367.7	70.0	40.0	1/4*	OUI	**60732S-40FM**
	Hélicoïdale	Extra-court	38.0	90.7	94.2	160.7	70.0	40.0	1/4*	OUI	**60132H-40FM**
		3xD	105.0	157.7	161.3	227.7	70.0	40.0	1/4*	OUI	**60332H-40FM**
		3xD	105.0	157.7	161.3	227.7	70.0	40.0	1/4*	NON	**60332H-40CM**
		5xD	175.0	227.7	231.3	297.7	70.0	40.0	1/4*	OUI	**60532H-40FM**
		5xD	175.0	227.7	231.3	297.7	70.0	40.0	1/4*	NON	**60532H-40CM**
		7xD	244.9	297.7	301.3	367.7	70.0	40.0	1/4*	OUI	**60732H-40FM**
		7xD	244.9	297.7	301.3	367.7	70.0	40.0	1/4*	NON	**60732H-40CM**
i	Droite	3xD	4-9/64	6-7/32	6-23/64	8-29/32	2-11/16	1-1/2	1/4	OUI	**60332S-150F**
		5xD	6-57/64	8-31/32	9-7/64	11-21/32	2-11/16	1-1/2	1/4	OUI	**60532S-150F**
		7xD	9-41/64	11-23/32	11-55/64	14-13/32	2-11/16	1-1/2	1/4	OUI	**60732S-150F**
	Hélicoïdale	Extra-court	1-1/2	3-37/64	3-45/64	6-1/4	2-11/16	1-1/2	1/4	OUI	**60132H-150F**
		3xD	4-9/64	6-7/32	6-23/64	8-29/32	2-11/16	1-1/2	1/4	OUI	**60332H-150F**
		3xD	4-9/64	6-7/32	6-23/64	8-29/32	2-11/16	1-1/2	1/4	NON	**60332H-150C**
		5xD	6-57/64	8-31/32	9-7/64	11-21/32	2-11/16	1-1/2	1/4	OUI	**60532H-150F**
		5xD	6-57/64	8-31/32	9-7/64	11-21/32	2-11/16	1-1/2	1/4	NON	**60532H-150C**
		7xD	9-41/64	11-23/32	11-55/64	14-13/32	2-11/16	1-1/2	1/4	OUI	**60732H-150F**
		7xD	9-41/64	11-23/32	11-55/64	14-13/32	2-11/16	1-1/2	1/4	NON	**60732H-150C**

* Filetage BSP et ISO 7-1



Perçage / Chanfreinage

	Étage D_5	Étage L_5	Corps L_2	Corps L_4	Corps L_3	Corps L_1	Queue L_7	Queue D_2	Référence	Plaquette de chanfreinage
m	40.1	48.0	62.4	90.7	94.2	160.6	70.0	40.0	**60132C45-40FM**	TCMT-16T304
i	1-37/64	1-57/64	2-29/64	3-37/64	3-23/32	6-1/4	2-11/16	1-1/2	**60132C45-150F**	TCMT-16T304

Accessoires de connection

Vis	Vis de verrouillage nylon	Tournevis	Tournevis à serrage prérégléé	Pointes de rechange	Couple de serrage admissible
7495-IP15-1	7495N-IP15-1	8IP-15	8IP-15TL	8IP-15B	690 N-cm (61.0 in-lbs)

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

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

Les plaquettes de chanfreinages sont vendues séparémer e 10 | Vis conditionnées par sachet de 10

Cobalt Outils Coupants

Résultats des Tests Compétiteurs

GEN3SYS®XT Pro

Le système de perçage GEN3SYS®XT Pro est conçu pour créer des résultats optimaux spécifique au matériau ISO. Cela permet au XT Pro de surpasser la concurrence peu importe le matériel que vous percez. Jetons un coup d'oeil à certains résultats de test dans un environnement réel pour le système de perçage GEN3SYS®XT Pro.

P **Vie moyenne des outils :**
Résultats des tests pour un perçage dans de l'acier 4150

Diamètre du trou	Profondeur	Arrosage	Vitesse	Avance
19mm (0.748")	38.1mm (1-1/2")	21 BAR	1583 Tr/min	563 mm/min (22.16 pouce/min)

Compétiteur 1

25000

50000

Total linéaire 62941 mm

Compétiteur 2

25000

50000

75000

Total linéaire 84251 mm

Embout XT Pro avec porte-outil XT Pro

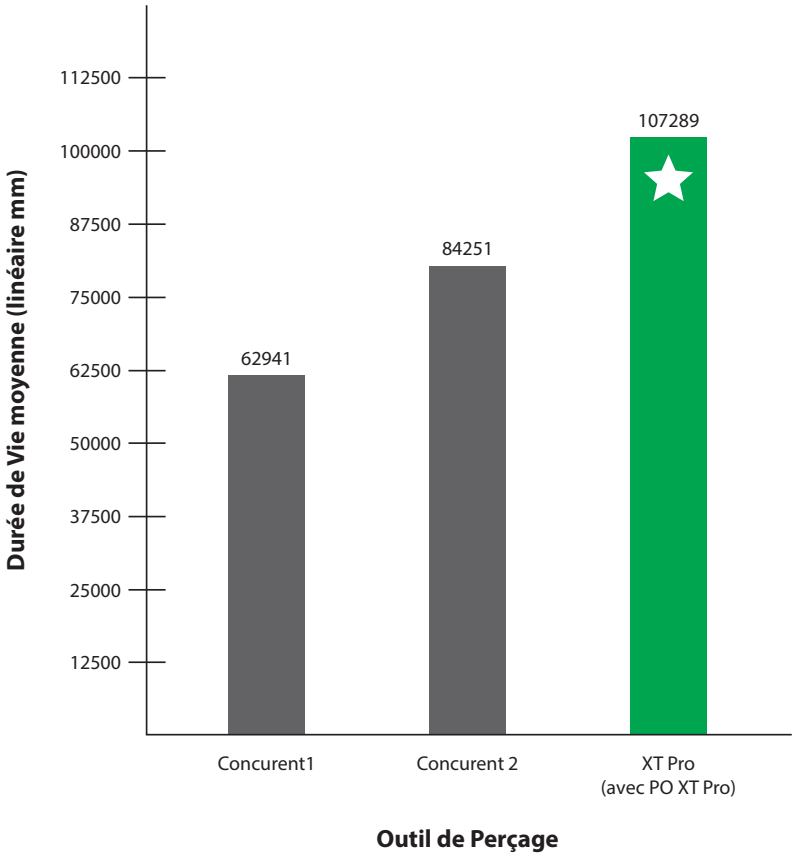
25000

50000

75000

100000

Total linéaire 107289 mm



Cobalt Outils Coupants

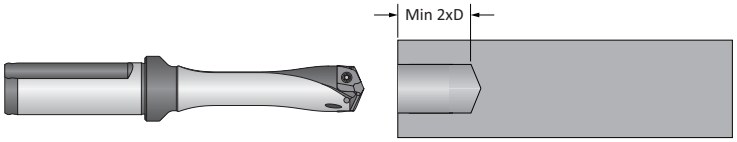
www.alliedmachine.com | +44 (0) 1384 400 900 | enquiries.eu@alliedmachine.com

Consignes de Perçage des Trous Profonds

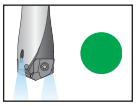
GEN3SYS®XT Pro | Porte-outil 10xD

1. Trou Pilote
100 % Tr/min
100% mm/trs (IPR)

Réaliser le trou pilote avec un outil court de même diamètre sur une profondeur minimum correspondant à 2xD. Utiliser un foret de préperçage avec soit le même angle de pointe, ou plus grand.

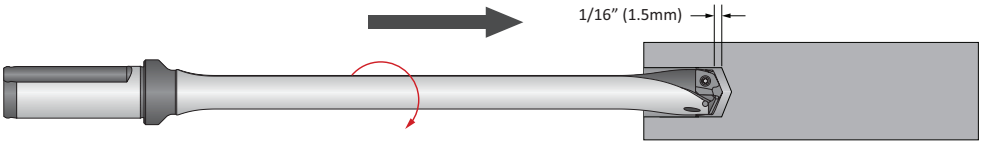


Arrosage ON

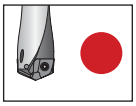


2. Pénétration ⚠
50 Tr/min max
300 mm/min (12 IPM)

Faire pénétrer le foret long jusqu'à 1.5mm (1/16 ") du fond du trou pilote déjà réalisé en utilisant une rotation maximum de 50 tr/min et une avance de 300 mm/min (12 IPM).

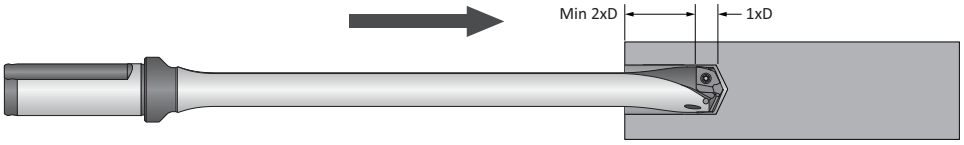


Arrosage OFF

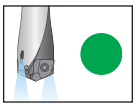


3. Perçage de transition
50 % Tr/min
75% mm/trs (IPR)

Perçer sur 1xD aprês le trou pilote en reduisant 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.

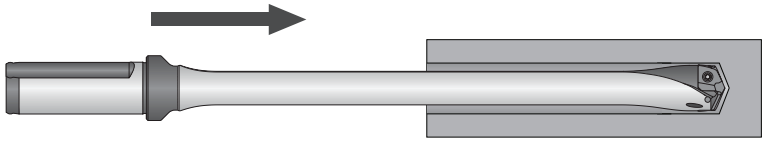


Arrosage ON

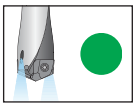


4. Perçage profond - Borgne
100% Tr/min
100% mm/trs (IPR)

Percer sur toute la profondeur requise en suivant la vitesse et l'avance indiquées sur les tableaux de recommandation propres à ALLIED MACHINE.
Cycle de Brise Copeaux non recommandé.

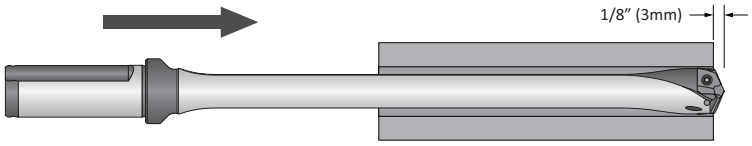


Arrosage ON

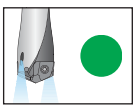


5. Perçage profond — Débouchant
50% Tr/min
75% mm/trs (IPR)

Pour Trou débouchant seulement :
Réduire la vitesse de 50% et l'avance de 25% avant de déboucher. Ne pas déboucher plus de 3mm (1/8") après les becs

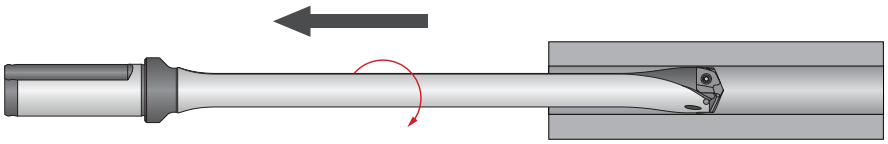


Arrosage ON

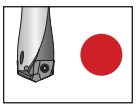


6. Retrait du Foret ⚠
50 Tr/min max

Réduire la vitesse jusqu'a 50 Tr/min avant de sortir du trou.



Arrosage OFF



⚠ 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-o blir un trou initial d'au moins 2 x diamètre de profondeur.
- Ne jamais faire tourner ces outils à plus de 50 tours/minute sans les a la pièce.

Visitez www.alliedmachine.com pour les toutes dernières informations et ous est également proposée pour toutes vos applications spécifiques.

Cobalt Outils Coupants

Conditions de Coupe Préconisées | Métrique (mm)

ISO	Matière	Dureté BHN	Dureté kg	Dureté N/mm²	Vitesse (M/mm)	Avance (mm/tour) par Diamètre Série 11 11.00 - 11.99	Série 12 12.00 - 12.99	Série 13 13.00 - 13.99	Série 14 14.00 - 14.99
P	**Aciers à usinabilité améliorée** 111Mn30, 10S20, 11SMn36, etc.	100 - 150	38-50	370-500	168	0.28	0.30	0.33	0.36
		150 - 200	50-70	500-700	145	0.25	0.28	0.30	0.33
		200 - 250	70-88	700-870	130	0.20	0.23	0.25	0.28
	Aciers bas carbone C22, C10, CK22, 15Cr3, etc.	85 - 125	30-46	300-450	158	0.28	0.30	0.33	0.36
		125 - 175	46-62	450-600	137	0.25	0.28	0.30	0.33
		175 - 225	62-77	600-775	125	0.23	0.25	0.28	0.30
		225 - 275	77-96	775-940	107	0.18	0.20	0.23	0.25
	Aciers demi-durs C45, C60, 30Mn5, etc.	125 - 175	46-62	450-600	137	0.25	0.28	0.30	0.33
		175 - 225	62-77	600-775	125	0.23	0.25	0.28	0.30
		225 - 275	77-96	775-940	107	0.20	0.23	0.25	0.28
		275 - 325	96-111	940-1090	91	0.18	0.20	0.23	0.25
	Aciers alliés 42CrM04, 36NiCr10, 10NiCrMo13 4, etc.	125 - 175	42-62	450-600	126	0.25	0.28	0.30	0.33
		175 - 225	62-77	600-775	116	0.23	0.25	0.28	0.30
		225 - 275	77-96	775-940	104	0.20	0.23	0.25	0.28
		275 - 325	96-111	940-1090	94	0.15	0.18	0.20	0.23
		325 - 375	111-129	1090-1265	85	0.15	0.15	0.18	0.20
	Alliages haute résistance 34NiCrMo8, etc.	225 - 300	77-104	600-1020	76	0.20	0.23	0.25	0.28
		300 - 350	104-121	1020-1180	69	0.15	0.18	0.20	0.23
		350 - 400	121-139	1180-1365	61	0.13	0.18	0.18	0.20
	Acier doux (Constr. Metal.) 1St37, St52, S355, etc.	100 - 150	38-50	370-500	125	0.25	0.28	0.30	0.33
		150 - 250	50-88	500-850	101	0.20	0.23	0.25	0.28
		250 - 350	88-121	850-1180	93	0.18	0.20	0.23	0.25
	Acier d'outillage 1.2714, 1.2312, 1.2379, 1.2344 etc.	150 - 200	50-70	500-700	81	0.15	0.18	0.18	0.20
		200 - 250	70-88	700-870	62	0.13	0.15	0.15	0.18
S	**Aciers réfractaires** Hastelloy B, Inconel 600, etc.	140 - 220	49-77	480-755	40	0.15	0.18	0.18	0.20
		220 - 310	77-101	755-990	30	0.13	0.15	0.15	0.18
	Alliages de Titane	140 - 220	49-77	480-755	43	0.13	0.15	0.18	0.20
		220 - 310	77-101	755-990	34	0.10	0.13	0.15	0.18
	Alliages pour l'aérospatial S82	185 - 275	65-96	640-940	50	0.10	0.10	0.12	0.14
		275 - 350	96-121	940-1180	41	0.09	0.09	0.10	0.12
M	**Acier inoxydable Série 400** 1.4404 etc.	185 - 275	65-96	640-940	73	0.15	0.18	0.18	0.20
		275 - 350	96-121	940-1180	56	0.13	0.15	0.15	0.18
	Acier inoxydable Série 300 1.4571 etc.	135 - 185	49-65	480-640	67	0.10	0.13	0.13	0.15
		185 - 275	65-96	640-940	49	0.08	0.10	0.10	0.13
	Super Duplex Acier inoxydable	135 - 185	49-65	480-640	38	0.07	0.07	0.09	0.10
		185 - 275	65-96	640-940	30	0.06	0.06	0.08	0.09

Exemple réglage 7xD (ajustement 0.80)

Conditions - Données de réglage	Vitesse/Avance (7xD)
61 M/min • 0.80	= 48.8 M/min
0.20 mm/Tr • 0.80	= 0.16 mm/Tr

Exemple réglage 10xD (ajustement 0.70)

Conditions - Données de réglage	Vitesse/Avance (10xD)
61 M/min • 0.70	= 42.7 M/min
0.20 mm/Tr • 0.70	= 0.14 mm/Tr

⚠ 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 GEN3SYS® 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** pour les toutes dernières informations et procédures. Une aide technique vous est également proposée pour toutes vos applications spécifiques.

IMPORTANT: Les vitesses et les avances mentionnées ci-dessus constitu[ent] [une base] pour toutes les applications. Consultez les tableaux relatifs aux liquides de refroidissement pour les vitesses et les avances préconisées. Une aide[...] [...]r notre service technique spécialisé dans les applications.

Cobalt Outils Coupants

Avance (mm/trs) par Diamètre									
Série 15 15.00 - 15.99	Série 16 16.00 - 16.99	Série 17 17.00 - 17.99	Série 18 18.00 - 19.99	Série 20 20.00 - 21.99	Série 22 22.00 - 23.99	Série 24 24.00 - 25.99	Série 26 26.00 - 28.99	Série 29 29.00 - 31.99	Série 32 32.00 - 35.00
0.38	0.41	0.43	0.48	0.53	0.56	0.58	0.61	0.64	0.66
0.36	0.38	0.41	0.43	0.48	0.51	0.53	0.56	0.58	0.61
0.30	0.33	0.36	0.41	0.46	0.48	0.51	0.53	0.56	0.58
0.38	0.41	0.43	0.48	0.53	0.56	0.58	0.61	0.64	0.66
0.36	0.38	0.41	0.46	0.48	0.51	0.53	0.56	0.58	0.61
0.33	0.36	0.38	0.42	0.46	0.48	0.51	0.53	0.56	0.58
0.28	0.30	0.33	0.38	0.41	0.42	0.46	0.48	0.51	0.53
0.36	0.38	0.41	0.46	0.51	0.53	0.56	0.58	0.61	0.64
0.33	0.36	0.38	0.43	0.48	0.51	0.53	0.56	0.58	0.61
0.30	0.33	0.36	0.41	0.46	0.48	0.51	0.53	0.56	0.58
0.28	0.30	0.33	0.38	0.41	0.43	0.46	0.48	0.51	0.53
0.36	0.38	0.41	0.46	0.51	0.53	0.56	0.58	0.61	0.64
0.33	0.36	0.38	0.43	0.48	0.51	0.53	0.56	0.58	0.61
0.30	0.33	0.36	0.41	0.46	0.48	0.51	0.53	0.56	0.58
0.25	0.28	0.30	0.36	0.38	0.41	0.43	0.46	0.48	0.51
0.23	0.25	0.28	0.33	0.36	0.38	0.41	0.43	0.46	0.48
0.28	0.30	0.33	0.36	0.38	0.41	0.43	0.46	0.48	0.51
0.25	0.28	0.28	0.30	0.33	0.36	0.38	0.41	0.43	0.46
0.23	0.25	0.25	0.28	0.30	0.33	0.36	0.38	0.41	0.43
0.33	0.38	0.38	0.43	0.48	0.53	0.56	0.58	0.61	0.64
0.30	0.33	0.36	0.38	0.43	0.48	0.51	0.53	0.56	0.58
0.28	0.30	0.33	0.36	0.38	0.43	0.48	0.51	0.53	0.56
0.20	0.23	0.23	0.25	0.28	0.30	0.33	0.36	0.38	0.41
0.18	0.20	0.20	0.23	0.25	0.28	0.30	0.33	0.36	0.38
0.20	0.23	0.23	0.25	0.28	0.28	0.30	0.30	0.33	0.36
0.18	0.20	0.20	0.23	0.25	0.25	0.28	0.28	0.30	0.33
0.20	0.23	0.23	0.25	0.28	0.28	0.30	0.30	0.33	0.33
0.18	0.20	0.20	0.23	0.25	0.25	0.28	0.28	0.30	0.30
0.15	0.16	0.18	0.18	0.20	0.22	0.24	0.26	0.28	0.31
0.14	0.15	0.16	0.16	0.18	0.20	0.22	0.24	0.26	0.29
0.20	0.23	0.25	0.28	0.30	0.33	0.36	0.38	0.41	0.43
0.18	0.20	0.23	0.25	0.28	0.30	0.33	0.36	0.38	0.41
0.15	0.18	0.18	0.20	0.20	0.23	0.23	0.25	0.25	0.28
0.13	0.15	0.15	0.18	0.18	0.20	0.20	0.23	0.23	0.25
0.11	0.12	0.13	0.15	0.16	0.18	0.20	0.20	0.22	0.25
0.10	0.11	0.12	0.14	0.15	0.16	0.18	0.18	0.20	0.22

Préconisations d'arrosage

Séries	Court, 3xD, 5xD		7xD		10xD	
	Pression BAR	Débit LPM	Pression BAR	Débit LPM	Pression BAR	Débit LPM
11	31	19	41	30	55	38
12	31	19	41	30	55	38
13	28	23	34	36	52	45
14	28	26	34	36	52	45
15	26	26	33	42	48	53
16	26	30	33	45	48	57
17	24	30	31	47	45	62
18	24	34	31	47	45	62
20	21	38	28	49	41	68
22	21	42	28	53	41	68
24	21	42	28	53	41	68
26	21	45		61	41	76
29	21	45		61	41	76
32	21	45		61	41	76

Cobalt Outils Coupants

Conditions de Coupe Préconisées | Métrique (mm)

ISO	Matière	Dureté BHN	Dureté kg	Dureté N/mm²	Vitesse (M/min)	Avance (mm/tour) par Diamètre Série 11 11.00 - 11.99	Série 12 12.00 - 12.99	Série 13 13.00 - 13.99	Série 14 14.00 - 14.99
H	**Plaquette d'usure** Hardox, AR400, T-1, etc.	400	139	1365	50	0.13	0.13	0.15	0.17
		500	160	1600	40	0.11	0.11	0.13	0.15
		600	210	2000	27	0.10	0.10	0.11	0.13
	Aciers trempés traités thermiquement	300 - 400	104-139	1020-1365	51	0.13	0.13	0.15	0.17
		400 - 500	139+	1365+	40	0.11	0.11	0.13	0.15
K	**Fonte SG / Nodulaire**	120 - 150	44-50	430-500	168	0.27	0.30	0.33	0.36
		150 - 200	50-70	500-700	159	0.25	0.28	0.30	0.33
		200 - 220	70-77	700-755	141	0.22	0.25	0.28	0.30
		220 - 260	77-90	755-890	124	0.20	0.23	0.25	0.28
		260 - 320	90-104	890-1020	112	0.20	0.21	0.23	0.25
	Fonte grise/blanche	120 - 150	44-50	430-500	175	0.30	0.33	0.36	0.38
		150 - 200	50-70	500-700	168	0.28	0.30	0.33	0.36
		200 - 220	70-77	700-755	151	0.25	0.28	0.30	0.33
		220 - 260	77-90	755-890	130	0.23	0.25	0.28	0.30
		260 - 320	90-104	890-1020	116	0.23	0.25	0.28	0.30
N	**Aluminium moulé**	30	10	100	351	0.30	0.33	0.36	0.38
		180	62	600	262	0.28	0.30	0.33	0.36
	Aluminium forgé	30	10	100	488	0.33	0.38	0.41	0.43
		180	62	600	351	0.30	0.36	0.38	0.41
	Bronze-Aluminium	100 - 200	38-68	370-670	126	0.26	0.28	0.30	0.32
		200 - 250	68-87	670-855	103	0.22	0.24	0.26	0.28
	Laiton	100	38	370	230	0.29	0.30	0.33	0.36
	Cuivre	60	21	200	149	0.07	0.08	0.09	0.11

Exemple réglage 7xD (ajustement 0.80)

Conditions - Données de réglage	Vitesse/Avance (7xD)
61 M/min • 0.80	= 48.8 M/min
0.20 mm/Tr • 0.80	= 0.16 mm/Tr

Exemple réglage 10xD (ajustement 0.70)

Conditions - Données de réglage	Vitesse/Avance (10xD)
61 M/min • 0.70	= 42.7 M/min
0.20 mm/Tr • 0.70	= 0.14 mm/Tr

⚠ 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 GEN3SYS® 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** pour les toutes dernières informations et procédures. Une aide technique vous est également proposée pour toutes vos applications spécifiques.

IMPORTANT: Les vitesses et les avances mentionnées ci-dessus constitu… our toutes les applications. Consultez les tableaux relatifs aux liquides de refroidissement pour les vitesses et les avances préconisées. Une aid… r notre service technique spécialisé dans les applications.

Cobalt Outils Coupants

Avance (mm/trs) par Diamètre									
Série 15 15.00 - 15.99	Série 16 16.00 - 16.99	Série 17 17.00 - 17.99	Série 18 18.00 - 19.99	Série 20 20.00 - 21.99	Série 22 22.00 - 23.99	Série 24 24.00 - 25.99	Série 26 26.00 - 28.99	Série 29 29.00 - 31.99	Série 32 32.00 - 35.00
0.19	0.21	0.23	0.25	0.27	0.27	0.29	0.29	0.31	0.31
0.17	0.19	0.21	0.23	0.25	0.25	0.27	0.27	0.29	0.29
0.15	0.17	0.19	0.21	0.23	0.23	0.25	0.25	0.25	0.27
0.19	0.21	0.22	0.23	0.25	0.25	0.27	0.27	0.29	0.29
0.17	0.19	0.20	0.21	0.23	0.23	0.25	0.25	0.27	0.27
0.38	0.41	0.46	0.51	0.53	0.56	0.58	0.61	0.64	0.66
0.36	0.38	0.43	0.48	0.51	0.53	0.56	0.58	0.61	0.63
0.33	0.36	0.41	0.46	0.48	0.51	0.53	0.56	0.58	0.60
0.30	0.33	0.38	0.43	0.46	0.48	0.51	0.53	0.56	0.58
0.28	0.30	0.36	0.38	0.43	0.46	0.48	0.51	0.53	0.55
0.41	0.43	0.48	0.53	0.56	0.58	0.61	0.64	0.66	0.69
0.38	0.41	0.46	0.51	0.53	0.56	0.58	0.61	0.64	0.66
0.36	0.38	0.43	0.51	0.51	0.53	0.56	0.58	0.61	0.64
0.33	0.36	0.41	0.46	0.48	0.51	0.53	0.56	0.58	0.61
0.33	0.36	0.38	0.43	0.46	0.48	0.51	0.53	0.56	0.58
0.41	0.43	0.46	0.48	0.51	0.53	0.56	0.58	0.61	0.64
0.38	0.41	0.43	0.46	0.48	0.51	0.53	0.56	0.58	0.58
0.46	0.48	0.51	0.53	0.56	0.61	0.66	0.69	0.74	0.76
0.43	0.46	0.48	0.53	0.56	0.58	0.64	0.66	0.71	0.74
0.34	0.36	0.38	0.40	0.42	0.44	0.46	0.48	0.48	0.50
0.30	0.32	0.34	0.36	0.38	0.42	0.46	0.46	0.46	0.48
0.38	0.41	0.43	0.48	0.53	0.56	0.60	0.63	0.66	0.66
0.13	0.15	0.16	0.18	0.20	0.20	0.22	0.25	0.25	0.28

Préconisations d'arrosage

	Court, 3xD, 5xD		7xD		10xD	
Séries	Pression BAR	Débit LPM	Pression BAR	Débit LPM	Pression BAR	Débit LPM
11	31	19	41	30	55	38
12	31	19	41	30	55	38
13	28	23	34	36	52	45
14	28	26	34	36	52	45
15	26	26	33	42	48	53
16	26	30	33	45	48	57
17	24	30	31	47	45	62
18	24	34	31	47	45	62
20	21	38	28	49	41	68
22	21	42	28	53	41	68
24	21	42	28	53	41	68
26	21	45		61	41	76
29	21	45		61	41	76
32	21	45		61	41	76

Cobalt Outils Coupants

Conditions de Coupe Préconisées | Impérial (pouce)

ISO	Matière	Dureté BHN	Dureté kg	Dureté N/mm²	Vitesse (SFM)	Avance (IPR) par Diamètre Série 11 0.4331 - 0.4723	Série 12 0.4724 - 0.5117	Série 13 0.5118 - 0.5511	Série 14 0.5512 - 0.5905
P	**Aciers à usinabilité améliorée** 111Mn30, 10S20, 11SMn36, etc.	100 - 150	38-50	370-500	550	0.011	0.012	0.013	0.014
		150 - 200	50-70	500-700	475	0.010	0.011	0.012	0.013
		200 - 250	70-88	700-870	425	0.008	0.009	0.010	0.011
	Aciers bas carbone C22, C10, CK22, 15Cr3, etc.	85 - 125	30-46	300-450	520	0.011	0.012	0.013	0.014
		125 - 175	46-62	450-600	450	0.010	0.011	0.012	0.013
		175 - 225	62-77	600-775	410	0.009	0.010	0.011	0.012
		225 - 275	77-96	775-940	350	0.007	0.008	0.009	0.010
	Aciers demi-durs C45, C60, 30Mn5, etc.	125 - 175	46-62	450-600	450	0.010	0.011	0.012	0.013
		175 - 225	62-77	600-775	410	0.009	0.010	0.011	0.012
		225 - 275	77-96	775-940	350	0.008	0.009	0.010	0.011
		275 - 325	96-111	940-1090	300	0.007	0.008	0.009	0.010
	Aciers alliés 42CrM04, 36NiCr10, 10NiCrMo13 4, etc.	125 - 175	46-62	450-600	415	0.010	0.011	0.012	0.013
		175 - 225	62-77	600-775	380	0.009	0.010	0.011	0.012
		225 - 275	77-96	775-940	340	0.008	0.009	0.010	0.011
		275 - 325	96-111	940-1090	310	0.006	0.007	0.008	0.009
		325 - 375	111-129	1090-1265	280	0.006	0.006	0.007	0.008
	Alliages haute résistance 34NiCrMo8, etc.	225 - 300	77-104	600-1020	250	0.008	0.009	0.010	0.011
		300 - 350	104-121	1020-1180	225	0.006	0.007	0.008	0.009
		350 - 400	121-139	1180-1365	200	0.005	0.006	0.007	0.008
	Acier doux (Constr. Metal.) 1St37, St52, S355, etc.	100 - 150	38-50	370-500	410	0.010	0.011	0.012	0.013
		150 - 250	50-88	500-850	330	0.008	0.009	0.010	0.011
		250 - 350	88-121	850-1180	305	0.007	0.008	0.009	0.010
	Acier d'outillage 1.2714, 1.2312, 1.2379, 1.2344 etc.	150 - 200	50-70	500-700	265	0.006	0.007	0.007	0.008
		200 - 250	70-88	700-870	205	0.005	0.006	0.006	0.007
S	**Aciers réfractaires** Hastelloy B, Inconel 600, etc.	140 - 220	49-77	480-755	130	0.006	0.007	0.007	0.008
		220 - 310	77-101	755-990	100	0.005	0.006	0.006	0.007
	Alliages de Titane	140 - 220	49-77	480-755	140	0.005	0.006	0.007	0.008
		220 - 310	77-101	755-990	110	0.004	0.005	0.006	0.007
	Alliages pour l'aérospatial S82	185 - 275	65-96	640-940	165	0.004	0.004	0.005	0.005
		275 - 350	96-121	940-1180	135	0.003	0.003	0.004	0.005
M	**Acier inoxydable Série 400** 1.4404 etc.	185 - 275	65-96	640-940	240	0.006	0.007	0.007	0.008
		275 - 350	96-121	940-1180	180	0.005	0.006	0.006	0.007
	Acier inoxydable Série 300 1.4571 etc.	135 - 185	49-65	480-640	220	0.004	0.005	0.005	0.006
		185 - 275	65-96	640-940	160	0.003	0.004	0.004	0.005
	Super Duplex Acier inoxydable	135 - 185	49-65	480-640	125	0.003	0.003	0.003	0.004
		185 - 275	65-96	640-940	100	0.002	0.002	0.003	0.003

Exemple réglage 7xD (ajustement 0.80)

Conditions - Données de réglage	Vitesse/Avance (7xD)
200 SFM • 0.80	= 160 SFM
0.008 IPR • 0.80	= 0.0064 IPR

Exemple réglage 10xD (ajustement 0.70)

Conditions - Données de réglage	Vitesse/Avance (10xD)
200 SFM • 0.70	= 140 SFM
0.008 IPR • 0.70	= 0.0056 IPR

⚠ 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 GEN3SYS® 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** pour les toutes dernières informations et procédures. Une aide technique vous est également proposée pour toutes vos applications spécifiques.

IMPORTANT: Les vitesses et les avances mentionnées ci-dessus constitue[nt] [une aide] pour toutes les applications. Consultez les tableaux relatifs aux liquides de refroidissement pour les vitesses et les avances préconisées. Une aide[supplémentaire est disponible auprès de] notre service technique spécialisé dans les applications.

Cobalt Outils Coupants

Avance (IPR) par Diamètre									
Série 15 0.5906 - 0.6298	**Série 16 0.6299 - 0.6692**	**Série 17 0.6693 - 0.7086**	**Série 18 0.7087 - 0.7873**	**Série 20 0.7874 - 0.8660**	**Série 22 0.8661 - 0.9448**	**Série 24 0.9449 - 1.0235**	**Série 26 1.0236 - 1.1416**	**Série 29 1.1417 - 1.2597**	**Séries 32 1.2598 - 1.3780**
0.015	0.016	0.017	0.019	0.021	0.022	0.023	0.024	0.025	0.026
0.014	0.015	0.016	0.017	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023	0.024
0.012	0.013	0.014	0.016	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023
0.015	0.016	0.017	0.019	0.021	0.022	0.023	0.024	0.025	0.026
0.014	0.015	0.016	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023	0.024
0.013	0.014	0.015	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023
0.011	0.012	0.013	0.015	0.016	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021
0.014	0.015	0.016	0.018	0.020	0.021	0.022	0.023	0.024	0.025
0.013	0.014	0.015	0.017	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023	0.024
0.012	0.013	0.014	0.016	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023
0.011	0.012	0.013	0.015	0.016	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021
0.014	0.015	0.016	0.018	0.020	0.021	0.022	0.023	0.024	0.025
0.013	0.014	0.015	0.017	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023	0.024
0.012	0.013	0.014	0.016	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023
0.010	0.011	0.012	0.014	0.015	0.016	0.017	0.018	0.019	0.020
0.009	0.010	0.011	0.013	0.014	0.015	0.016	0.017	0.018	0.019
0.011	0.012	0.013	0.014	0.015	0.016	0.017	0.018	0.019	0.020
0.010	0.011	0.011	0.012	0.013	0.014	0.015	0.016	0.017	0.018
0.009	0.010	0.010	0.011	0.012	0.013	0.014	0.015	0.016	0.017
0.013	0.015	0.015	0.017	0.019	0.021	0.022	0.023	0.024	0.025
0.012	0.013	0.014	0.015	0.017	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023
0.011	0.012	0.013	0.014	0.015	0.017	0.019	0.020	0.021	0.022
0.008	0.009	0.009	0.010	0.011	0.012	0.013	0.014	0.015	0.016
0.007	0.008	0.008	0.009	0.010	0.011	0.012	0.013	0.014	0.015
0.008	0.009	0.009	0.010	0.011	0.011	0.012	0.012	0.013	0.014
0.007	0.008	0.008	0.009	0.010	0.010	0.011	0.011	0.012	0.013
0.008	0.009	0.009	0.010	0.011	0.011	0.012	0.012	0.013	0.014
0.007	0.008	0.008	0.009	0.010	0.010	0.011	0.011	0.012	0.012
0.006	0.006	0.007	0.007	0.008	0.008	0.009	0.010	0.011	0.012
0.005	0.006	0.006	0.006	0.007	0.008	0.008	0.009	0.010	0.011
0.008	0.009	0.010	0.011	0.012	0.013	0.014	0.015	0.016	0.017
0.007	0.008	0.009	0.010	0.011	0.012	0.013	0.014	0.015	0.016
0.006	0.007	0.007	0.008	0.008	0.009	0.009	0.010	0.010	0.011
0.005	0.006	0.006	0.007	0.007	0.008	0.008	0.009	0.009	0.010
0.004	0.005	0.005	0.006	0.006	0.007	0.008	0.008	0.008	0.010
0.004	0.004	0.005	0.005	0.006	0.006	0.007	0.007	0.008	0.008

Préconisations d'arrosage

	Court, 3xD, 5xD		7xD		10xD	
Séries	**Pression PSI**	**Débit GPM**	**Pression PSI**	**Débit GPM**	**Pression PSI**	**Débit GPM**
11	450	5	600	8	800	10
12	450	5	600	8	800	10
13	400	6	500	9.5	750	12
14	400	7	500	9.5	750	12
15	380	7	475	11	700	14
16	380	8	475	12	700	15
17	350	8	450	12.5	650	16.5
18	350	9	450	12.5	650	16.5
20	300	10	400	13	600	18
22	300	11	400	14	600	18
24	300	11	400	14	600	18
26	300	12		16	600	20
29	300	12		16	600	20
32	300	12		16	600	20

Cobalt Outils Coupants

Conditions de Coupe Préconisées | Imperial (pouce)

ISO	Matière	Dureté BHN	Dureté kg	Dureté N/mm²	Vitesse (SFM)	Avance (IPR) par Diamètre Série 11 0.4331 - 0.4723	Série 12 0.4724 - 0.5117	Série 13 0.5118 - 0.5511	Série 14 0.5512 - 0.5905
H	**Plaquette d'usure** Hardox, AR400, T-1, etc.	400	139	1365	160	0.005	0.005	0.006	0.006
		500	160	1600	130	0.004	0.004	0.005	0.006
		600	210	2000	90	0.004	0.004	0.004	0.005
	Aciers trempés (traités thermiquement)	300 - 400	104-139	1020-1365	170	0.005	0.005	0.006	0.006
		400 - 500	139+	1365+	130	0.004	0.004	0.005	0.006
K	**Fonte SG / Nodulaire**	120 - 150	44-50	430-500	550	0.010	0.012	0.013	0.014
		150 - 200	50-70	500-700	520	0.010	0.011	0.012	0.013
		200 - 220	70-77	700-755	465	0.008	0.010	0.011	0.012
		220 - 260	77-90	755-890	405	0.008	0.009	0.010	0.011
		260 - 320	90-104	890-1020	365	0.008	0.008	0.009	0.010
	Fonte grise/blanche	120 - 150	44-50	430-500	575	0.012	0.013	0.014	0.015
		150 - 200	50-70	500-700	550	0.011	0.012	0.013	0.014
		200 - 220	70-77	700-755	495	0.010	0.011	0.012	0.013
		220 - 260	77-90	755-890	425	0.009	0.010	0.011	0.012
		260 - 320	90-104	890-1020	380	0.009	0.010	0.011	0.012
N	**Aluminium moulé**	30	10	100	1150	0.012	0.013	0.014	0.015
		180	62	600	860	0.011	0.012	0.013	0.014
	Aluminium forgé	30	10	100	1600	0.013	0.015	0.016	0.017
		180	62	600	1150	0.012	0.014	0.015	0.016
	Bronze-Aluminium	100 - 200	38-68	370-670	415	0.010	0.011	0.012	0.012
		200 - 250	68-87	670-855	335	0.008	0.009	0.010	0.011
	Laiton	100	38	370	755	0.010	0.012	0.013	0.014
	Cuivre	60	21	200	490	0.003	0.003	0.003	0.004

Exemple réglage 7xD (ajustement 0.80)

Conditions - Données de réglage	Vitesse/Avance (7xD)
200 SFM • 0.80	= 160 SFM
0.008 IPR • 0.80	= 0.0064 IPR

Exemple réglage 10xD (ajustement 0.70)

Conditions - Données de réglage	Vitesse/Avance (7xD)
200 SFM • 0.70	= 140 SFM
0.008 IPR • 0.70	= 0.0056 IPR

⚠ 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 GEN3SYS® 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** pour les toutes dernières informations et procédures. Une aide technique vous est également proposée pour toutes vos applications spécifiques.

IMPORTANT: Les vitesses et les avances mentionnées ci-dessus constitu… our toutes les applications. Consultez les tableaux relatifs aux liquides de refroidissement pour les vitesses et les avances préconisées. Une aid… r notre service technique spécialisé dans les applications.

Cobalt Outils Coupants

Avance (IPR) par Diamètre									
Série 15 0.5906 - 0.6298	**Série 16 0.6299 - 0.6692**	**Série 17 0.6693 - 0.7086**	**Série 18 0.7087 - 0.7873**	**Série 20 0.7874 - 0.8660**	**Série 22 0.8661 - 0.9448**	**Série 24 0.9449 - 1.0235**	**Série 26 1.0236 - 1.1416**	**Série 29 1.1417 - 1.2597**	**Série 32 1.2598 - 1.3780**
0.007	0.008	0.009	0.010	0.010	0.010	0.011	0.011	0.012	0.012
0.006	0.007	0.008	0.009	0.010	0.010	0.010	0.010	0.011	0.011
0.006	0.006	0.007	0.008	0.009	0.009	0.010	0.010	0.010	0.010
0.007	0.008	0.008	0.009	0.010	0.010	0.010	0.010	0.011	0.011
0.006	0.007	0.008	0.008	0.009	0.009	0.010	0.010	0.010	0.010
0.015	0.016	0.018	0.020	0.020	0.022	0.022	0.024	0.025	0.026
0.014	0.015	0.017	0.019	0.020	0.020	0.022	0.022	0.024	0.024
0.013	0.014	0.016	0.018	0.019	0.020	0.020	0.022	0.022	0.023
0.012	0.013	0.015	0.017	0.018	0.019	0.020	0.020	0.022	0.022
0.011	0.012	0.014	0.015	0.017	0.018	0.019	0.020	0.020	0.021
0.016	0.017	0.019	0.021	0.022	0.023	0.024	0.025	0.026	0.027
0.015	0.016	0.018	0.020	0.021	0.022	0.023	0.024	0.025	0.026
0.014	0.015	0.017	0.020	0.020	0.021	0.022	0.023	0.024	0.025
0.013	0.014	0.016	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023	0.024
0.013	0.014	0.015	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023
0.016	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023	0.024	0.025
0.015	0.016	0.017	0.018	0.019	0.020	0.021	0.022	0.023	0.023
0.018	0.019	0.020	0.022	0.023	0.024	0.026	0.027	0.029	0.030
0.017	0.018	0.019	0.021	0.022	0.023	0.025	0.026	0.028	0.029
0.013	0.014	0.015	0.015	0.016	0.017	0.018	0.019	0.019	0.019
0.012	0.012	0.013	0.014	0.015	0.016	0.017	0.018	0.018	0.019
0.015	0.016	0.017	0.019	0.020	0.022	0.023	0.024	0.026	0.026
0.005	0.006	0.006	0.007	0.008	0.008	0.008	0.010	0.010	0.011

Préconisations d'arrosage

	Court, 3xD, 5xD		7xD		10xD	
Séries	**Pression PSI**	**Débit GPM**	**Pression PSI**	**Débit GPM**	**Pression PSI**	**Débit GPM**
11	450	5	600	8	800	10
12	450	5	600	8	800	10
13	400	6	500	9.5	750	12
14	400	7	500	9.5	750	12
15	380	7	475	11	700	14
16	380	8	475	12	700	15
17	350	8	450	12.5	650	16.5
18	350	9	450	12.5	650	16.5
20	300	10	400	13	600	18
22	300	11	400	14	600	18
24	300	11	400	14	600	18
26	300	12		16	600	20
29	300	12		16	600	20
32	300	12		16	600	20

Cobalt Outils Coupants

Information / Avant Trou de Taraudage | Métrique (mm)

Filetage	Diamètre de perçage	Équivalent décimal (pouce)	* % filetage théorique	Moyenne probable surdimension	Taille probable du trou	** % filetage probable
12 X 1.25	27/64	.4219	79%	0.075 mm	10.79 mm	74%
	10.8 mm	.4252	74%	0.075 mm	10.88 mm	69%
14 X 2.0	15/32	.4688	81%	0.075 mm	11.98 mm	78%
	12.0 mm	.4724	77%	0.075 mm	12.08 mm	74%
14 X 1.5	12.5 mm	.4921	77%	0.075 mm	12.58 mm	73%
16 X 2.0	14.0 mm	.5512	77%	0.075 mm	14.08 mm	74%
16 X 1.5	14.5 mm	.5709	77%	0.075 mm	14.58 mm	73%
	37/64	.5781	68%	0.075 mm	14.76 mm	64%
18 X 2.5	15.5 mm	.6102	77%	0.075 mm	15.58 mm	75%
18 X 1.5	16.5 mm	.6496	77%	0.075 mm	16.58 mm	73%
	21/32	.6563	68%	0.075 mm	16.75 mm	64%
20 X 2.5	11/16	.6875	78%	0.075 mm	17.54 mm	76%
	17.5 mm	.6890	77%	0.075 mm	17.58 mm	74%
20 X 1.5	18.5 mm	.7283	77%	0.075 mm	18.58 mm	73%
	47/64	.7344	69%	0.075 mm	18.66 mm	65%
22 X 2.5	49/64	.7656	79%	0.075 mm	19.52 mm	76%
	19.5 mm	.7677	77%	0.075 mm	19.58 mm	75%
22 X 1.5	20.5 mm	.8071	77%	0.075 mm	20.58 mm	73%
	13/16	.8125	70%	0.075 mm	20.71 mm	66%
24 X 3	13/16	.8125	86%	0.075 mm	20.71 mm	84%
	21.0 mm	.8268	76%	0.075 mm	21.08 mm	75%
24 X 2	22.0 mm	.8661	77%	0.075 mm	22.08 mm	74%
	7/8	.8750	68%	0.075 mm	22.30 mm	65%
27 X 3	24.0 mm	.9449	77%	0.075 mm	24.08 mm	75%

Formules

1.	**RPM**	**= (318.47 • M/min) / DIA**
	où:	
	RPM	= tours par minute (trs/min)
	M/min	= vitesse (M/min)
	DIA	= diamètre du foret (mm)
2.	**mm/min**	**= RPM • mm/rev**
	où:	
	mm/min	= mm par minute (mm/min)
	RPM	= tours par minute (trs/min)
	mm/rev	= avance (mm/trs)
3.	**M/min**	**= RPM • 0.003 • DIA**
	où:	
	M/min	= vitesse (M/min)
	RPM	= tours par minute (trs/min)
	DIA	= diamètre du foret (mm)
4.	**Poussée**	**= 154 • (mm/rev) • DIA • K_m**
	où:	
	Poussée	= poussée axiale (N)
	mm/rev	= avance (mm/trs)
	DIA	= diamètre du foret (mm)
	K_m	= énergie spécifique à la coupe (kPa)
5.	**Puissance outil**	**= ((mm/rev) • RPM • K_m • DIA^2) / 218604.8**
	où:	
	Puissance outil	= Puissance outil (HP)
	mm/rev	= avance (mm/trs)
	RPM	= tours par minute (trs/min)
	K_m	= énergie spécifique à la coupe (kPa)
	DIA	= diamètre du foret (mm)

BSP and ISO 7-1

Filetage	Diamètre de perçage	Equivalent Décimal	* % filetage théorique	Moyenne probable surdimension	Taille probable du trou	** % filetage probable
1/4-19	7/16"	.4375"	–	0.075 mm	11.19 mm	–
3/8-19	37/64"	.5781"	–	0.075 mm	14.76 mm	–
1/2-14	23/32"	.7188"	–	0.075 mm	18.33 mm	–
3/4-14	15/16"	.9375"	–	0.075 mm	23.89 mm	–

* Basé sur diamètre d'avant-trou de taraudage.
**Basé sur une cote moyenne probable hors tolérance de 0.075mm.

Pour calculer le filet complet d'un diamètre de trou donné :

$$\text{\% Filetage} = \frac{76.93}{\text{Pas (mm)}} \bullet \text{(Diamètre du trou principal - Taille du trou)}$$

Constants pour matières

Matière	Dureté	Km (kPa)
Acier au Carbone et Aciers alliés	85 - 200 BHN	5.45
	200 - 275 BHN	6.48
	275 - 375 BHN	6.89
	375 - 425 BHN	7.93
Aciers réfractaires	–	9.93
Alliages de Titane	–	4.96
Acier Inoxydable	135 - 275 BHN	6.48
	30 - 45 RC	7.45
Fonte	100 - 200 BHN	3.45
	200 - 300 BHN	7.45
Alliages de Cuivre	20 - 80 RB	2.96
	80 - 100 RB	4.96
Alliages d'Aluminium	–	1.52
Alliages de Magnésium	–	1.10

Notes

- Les renseignements ci-dessus pour l'avant-trou de taraudage représentent les pourcentages de filetage pour les tarauds standard stockés chez AMEC. Des embouts de diamètre spécial seront peut-être nécessaires pour les besoins particuliers en pourcentage de filetage d'un client.
- La condition d'une côte moyenne hors tolérance de 0.75mm est basée sur des paramètres de coupe optimales.
- Le pourcentage probable d'un filet complet peut varié avec des conditions de coupe moins favorables. Le tableau et les équations de cette page se trouvent dans le Manuel de la machine. L'autorisation de simplifier et d'i :ordée par l'éditeur du Manuel de la machine.

Cobalt Outils Coupants

Information / Avant Trou de Taraudage | Impérial (pouce)

American - Unified Inch Screw Thread

Filetage	Diamètre de perçage	Équivalent décimal	* % filetage théorique	Moyenne probable surdimension	Taille probable du trou	** % filetage probable
1/2 - 20	29/64	.4531	72%	.003	.4561	68%
9/16 - 12	12.0 mm	.4724	72%	.003	.4754	69%
	31/64	.4844	83%	.003	.4874	80%
9/16 - 18	1/2	.5000	87%	.003	.5030	82%
	13.0 mm	.5118	70%	.003	.5148	66%
	31/64	.5156	65%	.003	.5186	61%
5/8 - 11	17/32	.5313	79%	.003	.5343	77%
5/8 - 12	35/64	.5469	72%	.003	.5499	69%
5/8 - 18	9/16	.5625	87%	.003	.5655	82%
	14.5 mm	.5709	75%	.003	.5739	71%
	37/64	.5781	65%	.003	.5811	61%
11/16 - 12	39/64	.6094	72%	.003	.6124	69%
3/4 - 10	41/64	.6406	84%	.003	.6436	82%
	16.5 mm	.6496	77%	.003	.6526	75%
	21/32	.6563	72%	.003	.6593	70%
3/4 - 12	43/64	.6719	72%	.003	.6749	69%
3/4 - 16	11/16	.6875	77%	.003	.6905	73%
	17.5 mm	.6890	75%	.003	.6920	71%
7/8 - 9	49/64	.7656	76%	.003	.7686	74%
	25/32	.7813	65%	.003	.7843	63%
7/8 - 14	51/64	.7969	84%	.003	.7999	81%
	13/16	.8125	67%	.003	.8155	64%
15/16 - 12	55/64	.8594	72%	.003	.8624	69%
15/16 - 20	57/64	.8906	72%	.003	.8936	68%
1 - 8	22.0 mm	.8661	82%	.003	.8691	81%
	7/8	.8750	77%	.003	.8780	75%
	57/64	.8906	67%	.003	.8936	65%
1 - 12	29/32	.9063	87%	.003	.9093	84%
	59/64	.9219	72%	.003	.9249	69%
1 - 14	15/16	.9375	67%	.003	.9405	64%
1-1/8 - 12	1-1/32	1.0313	87%	.003	1.0343	84%
	1-3/64	1.0469	72%	.003	1.0499	69%
1-1/4 - 7	1-7/64	1.1094	76%	.003	1.1124	74%

Formules

1. **RPM = (3.82 • SFM) / DIA**

où:

RPM	= tours par minute (trs/min)
SFM	= vitesse (ft/min)
DIA	= diamètre du foret (pouce)

2. **IPM = RPM • IPR**

où:

IPM	= pouce par minute (in/min)
RPM	= tours par minute (trs/min)
IPR	= avance (in/trs)

3. **SFM = RPM • 0.262 • DIA**

où:

SFM	= vitesse (ft/min)
RPM	= tours par minute (trs/min)
DIA	= diamètre du foret (pouce)

4. **Poussée = 153,700 • IPR • DIA • Km**

où:

Poussée	= poussée axiale (lbs)
IPR	= avance (in/rev)
DIA	= diamètre du foret (pouce)
Km	= énergie spécifique à la coupe (lbs/in²)

5. **Puissance outil = .6283 • IPR • RPM • Km • DIA²**

où:

Puissance outil	= puissance outil (HP)
IPR	= avance (in/rev)
RPM	= tours par minute (trs/min)
Km	= énergie spécifique à la coupe (lbs/in²)
DIA	=diamètre du foret (pouce)

Filetage de tuyau conique (NPT)

Filetage	Diamètre de perçage Métrique (mm)	Diamètre de perçage Impérial	Equivalent Décimal	* % filetage théorique	Moyenne probable surdimension	Taille probable du trou	** % filetage probable
1/4 - 18	11.10	7/16	.4375	–	.003	.4405	–
3/8 - 18	14.70	9/16	.5625	–	.003	.5655	–
1/2 - 14	18.25	45/64	.7031	–	.003	.7061	–
3/4 - 14	23.80	29/32	.9063	–	.003	.9093	–

* Basé sur diamètre d'avant-trou de taraudage.
**Basé sur une cote moyenne probable hors tolérance de 0.075mm.

Pour calculer le filet complet d'un diamètre de trou donné :

$$\text{\% Filetage} = \text{\# de filetage par pouce} \bullet \frac{\text{(Diamètre majeur du filetage - Taille du trou)}}{.0130}$$

Constants pour matières

Matière	Dureté	Km (lbs/in²)
Acier au Carbone et Aciers alliés	85 - 200 BHN	0.79
	200 - 275 BHN	0.94
	275 - 375 BHN	1.00
	375 - 425 BHN	1.15
Aciers réfractaires	–	1.44
Alliages de Titane	–	0.72
Acier Inoxydable	135 - 275 BHN	0.94
	30 - 45 RC	1.08
Fonte	100 - 200 BHN	0.50
	200 - 300 BHN	1.08
Alliages de Cuivre	20 - 80 RB	0.43
	80 - 100 RB	0.72
Alliages d'Aluminium	–	0.22
Alliages de Magnésium	–	0.16

Notes

- Les renseignements ci-dessus pour l'avant-trou de taraudage représentent les pourcentages de filetage pour les tarauds standard stockés chez AMEC. Des embouts de diamètre spécial seront peut-être nécessaires pour les besoins particuliers en pourcentage de filetage d'un client.
- La condition d'une côte moyenne hors tolérance de 0.003" est basée sur des paramètres de coupe optimales.
- Le pourcentage probable d'un filet complet peut varié avec des conditions de coupe moins favorables. Le tableau et les équations de cette page se trouvent dans le Manuel de la machine. L'autorisation de simplifier et d'i :ordée par l'éditeur du Manuel de la machine.

Cobalt Outils Coupants

Problèmes et Solutions

	Problèmes potentiels																			
	Usure rapide des Becs	Effet de Magnétisation	Evasement	Embout ébréché	Copeaux bleu	Collage sur l'arête de coupe	Broutage	Bourrage de copeaux	Pointe écaillée	Outils endommagés ou cassés	Usure excessive du listel dépouille	Usure de la face de dépouille	Déviation du trou	Mauvais positionnement du trou	Trou déformé	Diamètre trop grand	Mauvaise finition du trou	Mauvaise durée de vie	Variations de puissance	Spirale au retrait	
Conditions	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	**Solutions**
Broche usée ou mal-alignée	1		3				7		9	10	11		13			16	17			20	• Aligner broche et tourelle ou contre-pointe. • Réparer la broche.
Utilisation de broche à faible rigidité		2	3	4			7		9	10			13	14						20	• Diminuer taux de pénétration dans les limites physiques de la machine, ou sa configuration. (Attention : ne pas réduire l'avance en dessous du seuil nécessaire pour une bonne formation de copeaux).
Mauvais serrage de la pièce		2		4			7			10	11				15		17			20	• Ajouter un support supplémentaire à la pièce. • Diminuer taux de pénétration dans les limites physiques de la machine, ou sa configuration. (Attention : ne pas réduire l'avance en dessous du seuil nécessaire pour une bonne formation de copeaux).
Arrosage externe, pression ou débit faible	1				5	6		8		10		12				16	17	18	19		• Arrosage par l'outil quand le perçage est supérieur à 1 x Diamètre. • Augmenter le débit et la pression d'arrosage dans le porte-outil. • Diminuer l'avance tout en restant dans les limites de l'arrosage (Attention : ne pas réduire l'avance endessous du seuil nécessaire pour une bonne formation des copeaux.) • Ajouter un cycle de temporisation pour faciliter l'évacuation des copeaux.
Coupe interrompue. Entrée ou sortie non-perpendiculaire de la broche (angles designés, lignes de cloison, surfaces courbées ou étagées, trous transversaux et surfaces coulées ou forgées).				4			7		9	10	11		13	14	15	16	17	18			• Faire avant-trou (spot face) pour éliminer l'interruption. • Diminuer l'avance jusqu'à 50% lors de l'interruption à l'entrée ou en sortie. • Utiliser un porte-outil court pour coupe d'entrée à faible percussion.
Matière plus dure que prévu, ou une vitesse et avance supérieures aux préconisations	1				5	6				10		12						18			• Diminuer la vitesse. • Augmenter la pression et le débit d'arrosage • Améliorer les conditions d'arrosage en utilisant des produits de qualité ainsi qu'un entretien régulier.
Mauvaise maîtrise des copeaux				4		6				10		12	13					18			• Comparer la performance d'autres outils ayant les mêmes problèmes d'usure, ce qui pourrait indiquer une mauvaise micro structure. Recuire ou normaliser les pièces afin d'améliorer la micro-structure pour usinage. • Réduire l'avance. (Attention : ne pas réduire l'avance en-dessous du seuil nécessaire pour une bonne formation des copeaux)
Matières avec une mauvaise micro-structure de particules étrangères (pièces forgées ou coulées qui n'ont pas été normalisées ou recuites, mauvais aciers, pièces coupées au chalumeau et pièces fondues au sable)								8		10	11		13			16	17	18	19		• Augmenter l'avance au niveau préconisé. Contacter un Ingénieur d'Application d'Allied Machine pour recommendations techniques • Augmenter la pression et le débit d'arrosage • Améliorer les conditions d'arrosage en utilisant des produits de qualité ainsi q'un entretien régulier.
Un avant-trou avec un angle plus petit que celui de GEN3SYS®, ou un trou noyauté	1			4			7						13					18			• Faire un avant-trou avec un outil court du même angle, ou supérieur à l'embout GEN3SYS®. • Réduire l'avance (**Attention :** ne pas réduire l'avance en-dessous du seuil nécessaire pour une bonne formation des copeaux).

Notes

Europe

Allied Machine & Engineering Co. (Europe) Ltd.
93 Vantage Point
Pensnett Estate
Kingswinford
West Midlands
DY6 7FR Angleterre

Téléphone :
+44 (0)1384 400900
Email :
enquiries.eu@alliedmachine.com
Site Internet :
www.alliedmachine.com

Wohlhaupter GmbH
Maybachstraße 4
72636 Frickenhausen
Allemagne

Téléphone :
+49 (0)7022 408 0
Email :
info@wohlhaupter.de
Site Internet :
www.wohlhaupter.com

État-Unis

Allied Machine & Engineering
120 Deeds Drive
Dover OH 44622
État-Unis

Téléphone :
+1 330 343 4283

Fax:
+1 330 602 3400

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
État-Unis

Téléphone :
+1 330 343 4283

Fax :
+1 330 364 7666
(Service Technique)

No. gratuit USA et Canada :
800 321 5537

Asie

Wohlhaupter India Pvt. Ltd.
B-23, 2nd Floor
B Block Community Centre
Janakpuri, New Delhi - 110058
Inde

Téléphone :
+91 11 41827044

Votre représentant local Allied Machine :

ALLIED MACHINE & ENGINEERING | WOHLHAUPTER®

Holemaking Solutions for Today's Manufacturing

Cobalt Outils Coupants