



Série fraise à fileter

FRAISES A FILETER

Volume 6 (2020)



KEY FEATURES: AT-1

1 Espacement inégal avec hélice variable pour réduire les vibrations

2 Coupe à droite et hélice à gauche pour empêcher les flexions

3 Revêtement EgiAs avec une résistance exceptionnelle à l'usure et une forte rigidité

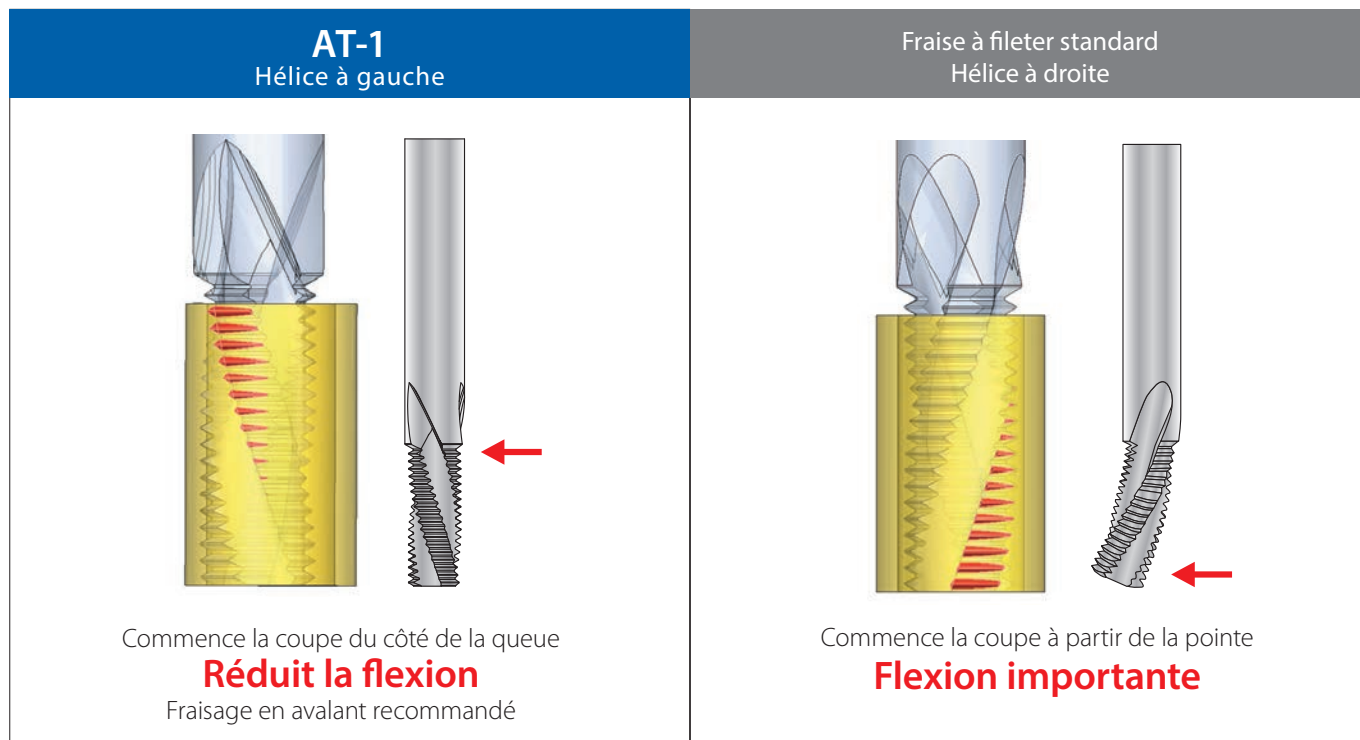
4 Carburé à grains ultra-fins



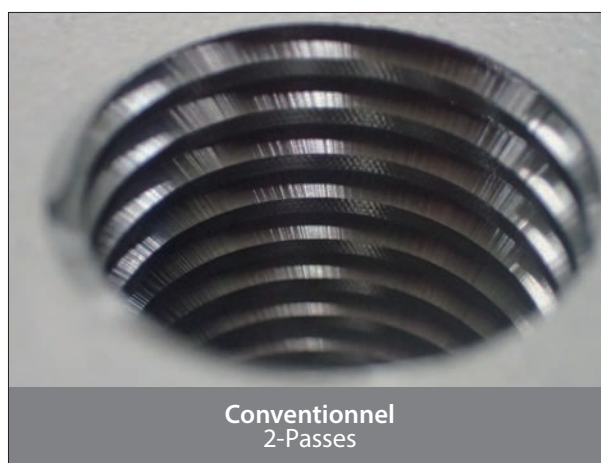
AT-1: LE SECRET D'UNE COUPE EN UNE SEULE PASSE

Le secret d'une coupe en une seule passe

Évolution de la coupe conventionnelle à 2 passes à la coupe 1 passe en évitant la flexion, réduisant ainsi le temps de coupe



tage interne de haute qualité



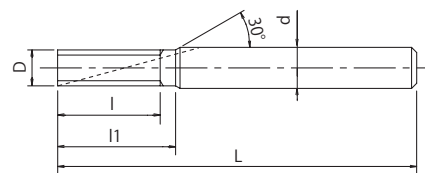
Taille	Ø19,7 x 54 P3 6F
Matière à usiner	SUS304
Vitesse de coupe	40 m/min (646min ⁻¹)
Avance	14 mm/min (0,02mm/t)
Taille filet interne	M24 x 3
Prof. de taraudage	45 mm
Lubrifiant	Soluble
Machine	Centre d'usinage horizontal

AT-1

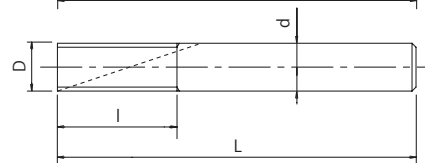
Filetage | Fraise à fileter | Métrique



Type 1



Type 2



- Premier choix en qualité et performances
- Fraise à fileter 1 passe
- Revêtement EgiAs
- Fraisage pour filet interne

P	P	P	P	M	K	K	N	N	H	H	m/min
C: ≤0,2%	C: 0,25-0,4%	C: ≥0,45%	SCM	INOX	GG	GGG	Al	AC,ADC	25-35 HRC	35-45 HRC	
80-160	80-160	80-160	60-120	60-120	80-160	60-120	80-160	100-300	80-200	80-200	



EDP	Alésage de coupe min. ⌀	P	D	L	l	l1	d	Z	Type	Prix
8331000	M6	0,75	4,5	75	13,5	16	6	4	1	
8331001	M6	1	4,5	75	14	16	6	4	1	
8331002	M8	0,5	5,7	75	17	-	6	4	2	
8331003	M8	1	5,7	75	18	-	6	4	2	
8331004	M8	1,25	5,7	75	18,75	-	6	4	2	
8331005	M10	1	7,7	85	22	-	8	4	2	
8331006	M10	1,25	7,7	85	22,5	-	8	4	2	
8331007	M10	1,5	7,7	85	24	-	8	4	2	
8331008	M12	1	9,7	100	26	-	10	5	2	
8331009	M12	1,25	9,7	100	27,5	-	10	5	2	
8331010	M12	1,5	9,7	100	27	-	10	5	2	
8331011	M12	1,75	9,7	100	28	-	10	5	2	
8331012	M14	0,5	11,7	120	29	-	12	5	2	
8331013	M14	0,75	11,7	120	30	-	12	5	2	
8331014	M14	1	11,7	120	30	-	12	5	2	
8331015	M14	1,5	10,7	120	31,5	34,5	12	5	1	
8331016	M14	2	9,7	100	32	-	10	5	2	
8331017	M16	1	13,7	135	34	39	16	5	1	
8331018	M16	1,5	13,7	135	36	39	16	5	1	
8331019	M16	2	11,7	120	36	-	12	5	2	
8331020	M18	2,5	11,7	120	42,5	-	12	5	2	
8331021	M20	1,5	15,7	135	43,5	-	16	5	2	
8331022	M20	2,5	13,7	135	45	50	16	5	1	
8331023	M24	1,5	19,7	150	51	-	20	6	2	
8331024	M24	2	19,7	150	52	-	20	6	2	
8331025	M24	3	19,7	150	54	-	20	6	2	

Filetage | Fraise à fileter

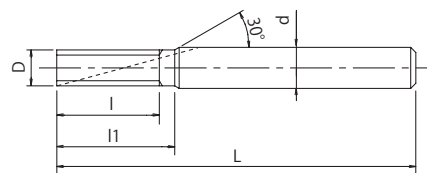
Métrique

AT-1

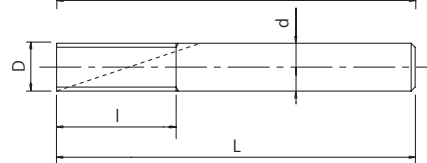
Filetage | Fraise à fileter | U, UNJ



Type 1



Type 2



- Premier choix en qualité et performances
- Fraise à fileter 1 passe
- Revêtement EgiAs
- Fraisage pour filet interne

P	P	P	P	M	K	K	N	N	H	H	m/min
C: ≤0,2%	C: 0,25-0,4%	C: ≥0,45%	SCM	INOX	GG	GGG	Al	AC,ADC	25-35 HRC	35-45 HRC	
80-160	80-160	80-160	60-120	60-120	80-160	60-120	80-160	100-300	80-200	80-200	

A	U	UNJ	CARBIDE	EgiAs	9°~13°	h6
----------	----------	------------	----------------	--------------	---------------	-----------

EDP	Alésage de coupe min. \varnothing	TPI	D	L	l	l1	d	Z	Type	Prix
8331026	1/4	20	4,55	75	15,24	17,78	6	4	1	
8331027	1/4	28	4,55	75	15,42	17,23	6	4	1	
8331028	5/16	18	5,7	75	19,75	-	6	4	2	
8331029	5/16	24	5,7	75	19,04	-	6	4	2	
8331030	5/16	32	5,7	75	17,47	-	6	4	2	
8331031	3/8	16	6,7	85	22,23	25,41	8	4	1	
8331032	3/8	24	6,7	85	22,22	24,33	8	4	1	
8331033	3/8	32	6,7	85	20,64	22,23	8	4	1	
8331034	7/16	14	7,7	85	27,21	-	8	4	2	
8331035	7/16	20	7,7	85	25,40	-	8	4	2	
8331036	1/2	13	8,7	100	29,31	33,22	10	5	1	
8331037	1/2	20	8,7	100	27,94	30,48	10	5	1	
8331038	1/2	28	8,7	100	28,12	29,93	10	5	1	
8331039	9/16	12	9,7	100	33,87	-	10	5	2	
8331040	9/16	18	9,7	100	32,45	-	10	5	2	
8331041	5/8	11	10,7	120	36,94	41,56	12	5	1	
8331042	5/8	18	10,7	120	35,28	38,10	12	5	1	
8331043	5/8	24	10,7	120	34,91	37,03	12	5	1	
8331044	3/4	10	11,7	120	43,18	-	12	5	2	
8331045	3/4	16	11,7	120	41,29	-	12	5	2	
8331046	7/8	9	13,7	135	50,80	56,44	16	5	1	
8331047	7/8	14	13,7	135	48,98	52,61	16	5	1	
8331048	1	8	18,7	150	57,15	63,50	20	6	1	
8331049	1	20	18,7	150	53,34	55,88	20	6	1	

Filetage | Fraise à fileter



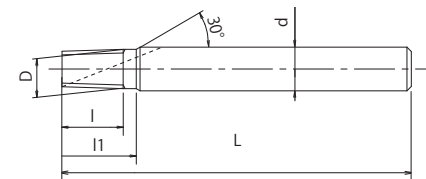
U, UNJ

AT-1

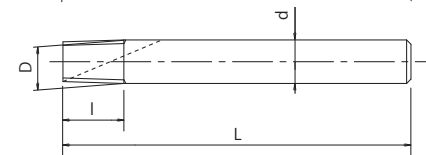
Filetage | Fraise à fileter | R (PT), Rc (PT), Rp (PS), G (PF), NPT



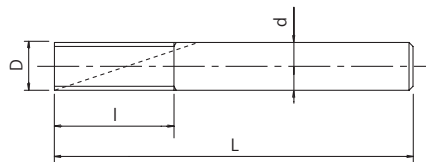
Type 1



Type 2



Type 3



- Premier choix en qualité et performances
- Fraise à fileter 1 passe
- Revêtement EgiAs
- Fraisage pour filet interne

P C: ≤0,2%	P C: 0,25-0,4%	P C: ≥0,45%	P SCM	M INOX	K GG	K GGG	N AI	N AC,ADC	H 25-35 HRC	H 35-45 HRC	m/min
80-160	80-160	80-160	60-120	60-120	80-160	60-120	80-160	100-300	80-200	80-200	

A	Rc (PT)	R (PT)	CARBIDE	EgiAs	9°~13°	h6
----------	----------------	---------------	----------------	--------------	---------------	-----------

EDP	Gamme de taille \varnothing	TPI	D	L	I	l1	d	Z	Type	Prix
8331075	1/16 1/8	28	5,67	60	9,1	-	6	4	2	
8331076	1/8	28	7,67	60	9,1	12,7	8	4	1	
8331077	1/4 3/8	19	9,67	75	14,7	-	10	5	2	
8331078	3/8	19	11,67	85	14,7	20	12	5	1	
8331079	1/2 3/4	14	11,67	85	20	-	12	5	2	
8331080	3/4	14	15,67	95	20	-	16	5	2	
8331081	1 ~ 2	11	19,67	105	27,7	-	20	6	2	

A	Rp (PS)	G (PF)	CARBIDE	EgiAs	9°~13°	h6
----------	----------------	---------------	----------------	--------------	---------------	-----------

EDP	Gamme de taille \varnothing	TPI	D	L	I	l1	d	Z	Type	Prix
8331082	1/16 1/8	28	5,67	60	11,8	-	6	4	3	
8331083	1/8	28	7,67	65	14,5	-	8	4	3	
8331084	1/4 3/8	19	9,67	80	20,1	-	10	5	3	
8331085	3/8	19	11,67	100	25,4	-	12	5	3	
8331086	1/2 7/8	14	11,67	100	32,7	-	12	5	3	
8331087	3/4 7/8	14	15,67	115	39,9	-	16	5	3	
8331088	1 ~ 2	11	19,67	130	50,8	-	20	6	3	

A	NPT	CARBIDE	EgiAs	9°~13°	h6
----------	------------	----------------	--------------	---------------	-----------

EDP	Gamme de taille \varnothing	TPI	D	L	I	l1	d	Z	Type	Prix
8331089	1/16 1/8	27	5,67	60	10,35	-	6	4	2	
8331090	1/8	27	7,67	60	10,35	-	8	4	2	
8331091	1/4 3/8	18	9,67	75	15,52	-	10	5	2	
8331092	3/8	18	11,67	85	15,52	-	12	5	2	
8331093	1/2 3/4	14	15,67	95	19,96	-	16	5	2	
8331094	1 ~ 2	11,5	18,72	105	24,3	28,7	20	6	1	

CONDITIONS DE COUPE

Filetage | Fraise à fileter | Conditions de coupe

AT-1

Matière à usiner		Vc (m/min)	F (mm/tooth)
Acier à faible résistance à la traction	C~0,25%	80~160	0,01~0,05
Acier avec résistance à la traction moyenne	C~0,25% ~ 0,45%	80~160	0,01~0,05
Acier avec résistance à la traction élevée	C0,45%~	80~160	0,01~0,05
Acier allié	SCM	60~120	0,01~0,05
Acier trempé	25~45 HRC	80~200	0,01~0,05
	45~55 HRC	-	-
	50~60 HRC	-	-
Acier inoxydable	SUS	60~120	0,01~0,05
Acier d'outillage	SKD	-	-
Acier coulé	SC	60~120	0,01~0,05
Fonte	FC	80~160	0,01~0,05
Fonte ductile	FCD	60~120	0,01~0,05
Cuivre	Cu	80~160	0,03~0,1
Laiton	Bs	80~160	0,03~0,1
Laiton coulé	BsC	80~160	0,03~0,1
Bronze	PB	80~160	0,03~0,1
Aluminium laminé	AL	80~160	0,03~0,1
Alliage d'aluminium coulé	AC, ADC	100~300	0,05~0,2
Alliage au magnésium coulé	MC	100~300	0,05~0,2
Alliage au zinc coulé	ZDC	100~300	0,05~0,2
Alliage à base de titane	Ti-6AL-4V	-	-
Alliage à base de nickel	Inconel®	-	-
Plastique thermodurcissable	-	80~160	0,03~0,1
Thermoplastique	-	80~160	0,03~0,1

1. Les vitesses et les avances indiquées sont pour l'huile soluble.
2. L'huile soluble ne convient pas au taraudage de l'alliage de magnésium.
3. Veuillez ajuster les conditions de coupe en fonction de la rigidité de la machine, des porte-outils et du serrage de la pièce.
4. Si la longueur de taraudage est longue ou si vous utilisez un filetage grand pas, sélectionnez une avance plus petite et séparez le processus d'usinage en quelques segments.
5. Si un filetage parallèle usiné est conique et empêche la jauge de passer, ajoutez une coupe zéro (usinage de finition).

Formule de calcul du débit d'alimentation du filetage

$$V_f = \frac{f \times z \times n \times (D_m \pm D_c)}{D_m} \text{ (mm/min)}$$

V_f	Avance (mm/min)	z	Nombre de lèvres
D_m	Dia. Actuel (mm)	f	Avance (mm/t)
D_c	Dia. Outil (mm)	n	Vitesse (min ⁻¹)

Note Interne: - Externe: +

Pour le processus de coupe à l'arc consistant à usiner des filets externes et internes, le taux d'avance au centre de l'outil peut être obtenu en multipliant le taux d'avance de coupe linéaire avec un coefficient. Les formules de calcul des coefficients varient entre le filetage externe et le filetage interne. Les formules énumérées à gauche servent à calculer le taux d'alimentation d'outil pendant découpage à l'arc, y compris le calcul des coefficients à utiliser pour la multiplication avec le taux d'alimentation de la coupe linéaire.

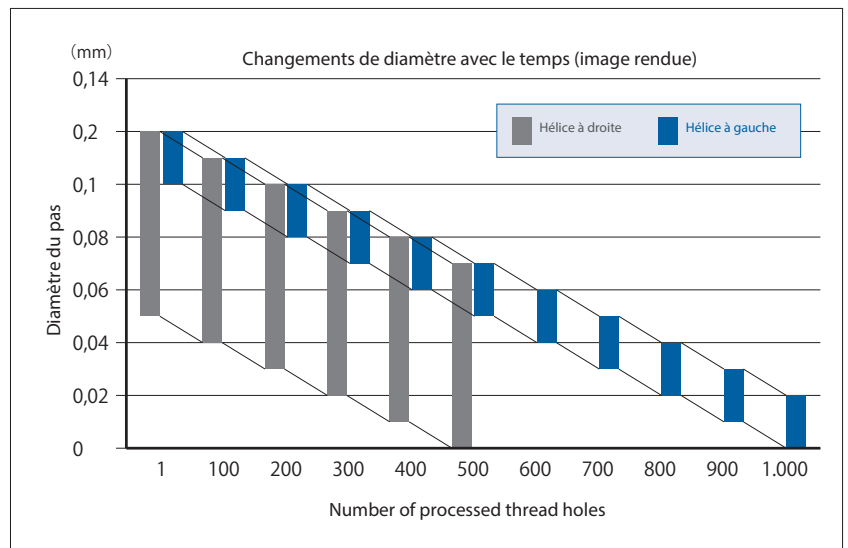
Effets de l'hélice à gauche

Comparaison des différences de diamètre de filetage intérieur.

Taille	Ø7,7 × 22 P1 4F
matière à usiner	SCM440 (30 HRC)
Vitesse de coupe	100 m/min (4.136min ⁻¹)
Avance	380 mm/min (0,1mm/t)
Taille filet interne	M10 x 1 mm
Taille trou percé	Ø9 × 18 mm (Débouchant)
Longueur filetage	15 mm
Méthode d'usinage	Fraisage an avalant 1 passe
Lubrifiant	Soluble
Machine	Centre d'usinage vertical

	Entrée du trou	Intérieur du trou	Différence de ø
Hélice à droite	+0,120 ~ +0,140	+0,040 ~ +0,060	0,060 ~ 0,100
Hélice à gauche	+0,120 ~ +0,140	+0,120 ~ +0,140	0 ~ +0,020

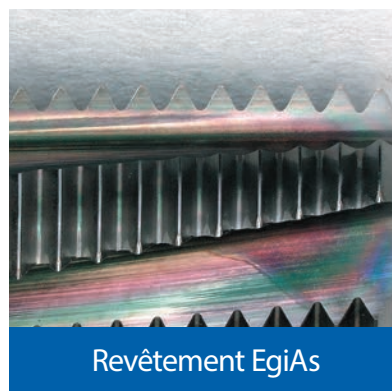
Méthode pour mesurer le diamètre : tampon par étape



Effets du revêtement EgiAs

Arêtes de coupe après 2000 trous

Taille	Ø7,7 × 22 P1 4F
matière à usiner	SCM440 (30 HRC)
Vitesse de coupe	100 m/min (4.136min ⁻¹)
Avance	380 mm/min (0,1mm/t)
Taille filet interne	M10 x 1 mm
Taille trou percé	Ø9 × 18 mm (Débouchant)
Longueur filetage	15 mm
Lubrifiant	Soluble
Machine	Centre d'usinage vertical



DONNÉES DE COUPE

Matières ① et ② sont usinées dans les conditions décrites ci-dessous :

Taille filetage interne	M10 x 1 mm
Taille trou percé	Ø9 x 25 mm (borgne)
Taille filetage	19 mm
Lubrifiant	Soluble
Machine	Centre d'usinage vertical

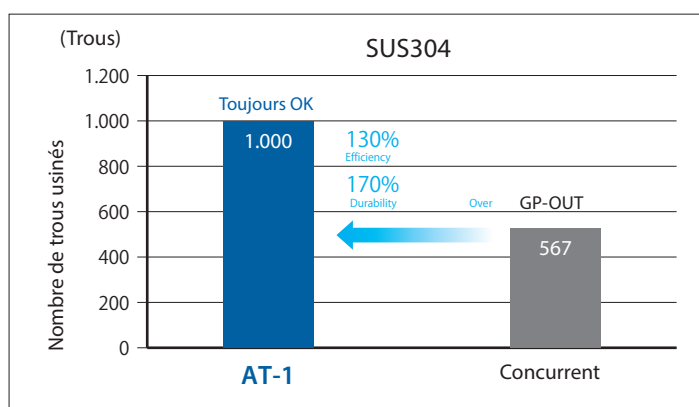
1. Différence de diamètre de filetage interne entre l'entrée de trou et la zone de trou interne: 20µm ou moins

Ex: Tampon +0.080 passe complètement, tampon +0.100 s'arrête à moins d'un tour.

2. Condition de coupe la plus rapide (y compris le nombre de passes) tout en remplissant la condition n°1.

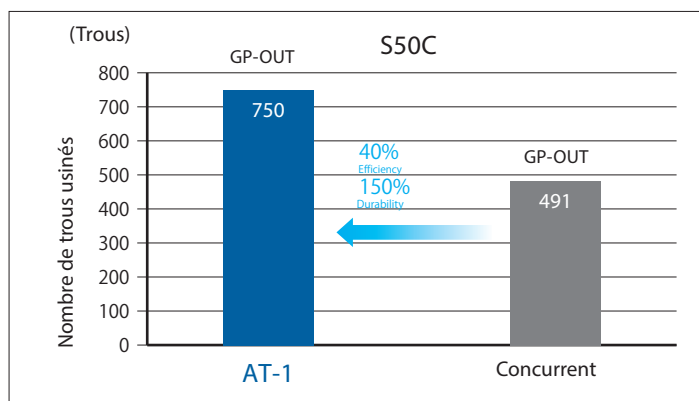
① Usinage Inox 304

Outil	AT-1 Ø7,7x22 P1 4F	Concurrent
Vitesse de coupe	120m/min (4.961min ⁻¹)	140m/min (5.122min ⁻¹)
Avance	228mm/min (0,05mm/t)	200mm/min (0,1mm/t)
Nombre de passes	1-Pass	2-Passes
temps de coupe	2,26 sec	3,03 sec



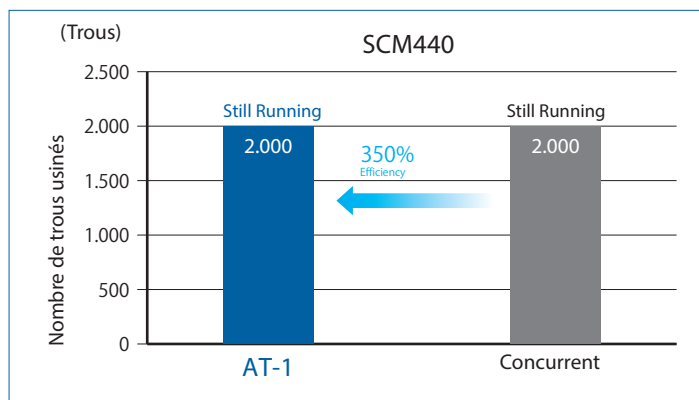
② Usinage S50C

Outil	AT-1 Ø7,7x22 P1 4F	Concurrent
Vitesse de coupe	160m/min (6.614min ⁻¹)	140m/min (5.122min ⁻¹)
Avance	122mm/min (0,02mm/t)	200mm/min (0,1mm/t)
Nombre de passes	1-Pass	3-Passes
temps de coupe	4,28 sec	45,4 sec



③ Usinage SCM440

Outil	AT-1 Ø7,7x22 P1 4F	Concurrent
Vitesse de coupe	80m/min (3.307min ⁻¹)	140m/min (5.122min ⁻¹)
Avance	30mm/min (0,01mm/t)	200mm/min (0,1mm/t)
Nombre de passes	1-Pass	4-Passes
temps de coupe	17,12 sec	60,54 sec

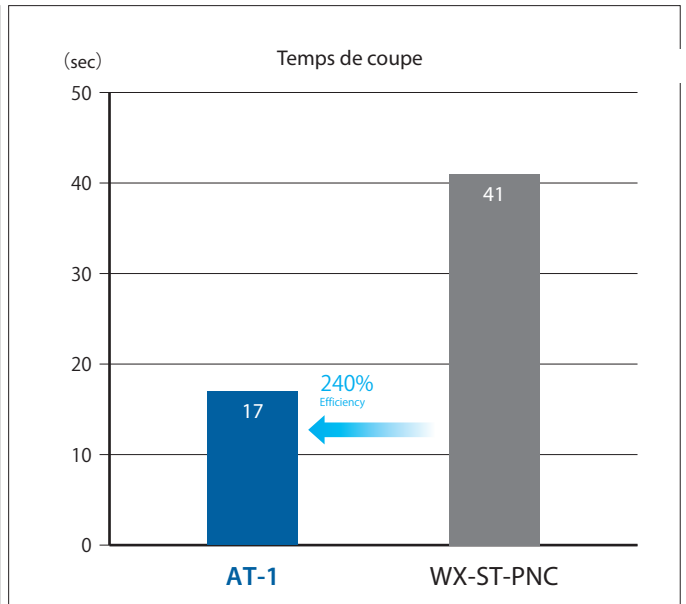
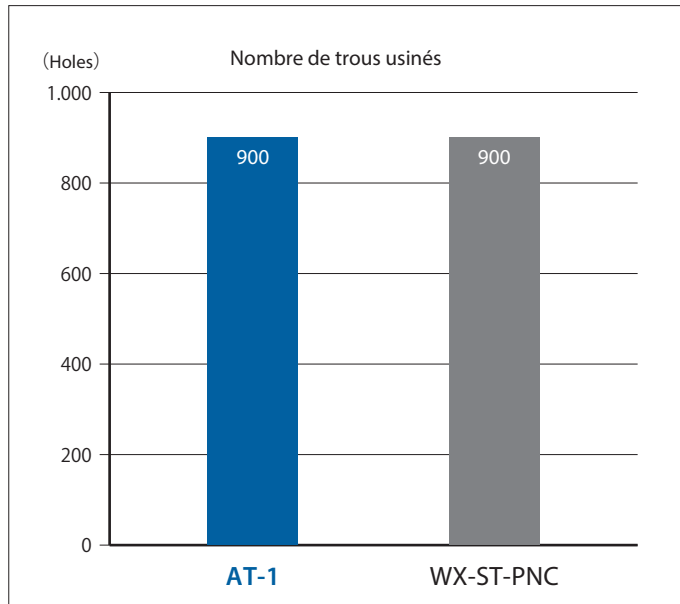


Inox 304 Résultats durabilité

Outil	AT-1 Ø9,7x27 P1,5 5F	WX-ST-PNC Ø9,5x22,5 P1,5
Matière à usiner	SUS304	
Vitesse de coupe	100m/min (3.283min ⁻¹)	120m/min (4.021min ⁻¹)
Avance	12,5mm/min (0,01mm/t)	42mm/min (0,01mm/t)
Taille filet interne	M12 x 1,5	
Taille trou percé	Ø10,5 x 25 mm (Débouchant)	
Longueur filetage	22,5 mm	
Lubrifiant	Soluble	
Machine	Centre d'usinage vertical	
Nombre de Passes	1-Passe	2-Passes

Filetage | Fraise à fileter

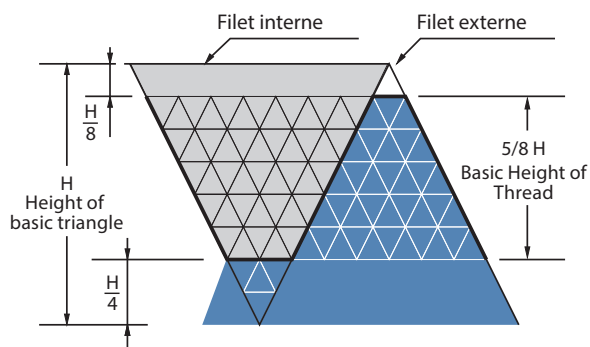
Cutting Data



FAQ SUR LES FRAISES A FILETER

Pourquoi les outils de coupe de filetages internes ne peuvent pas être utilisés pour couper des filetages externes ?

Les filetages métriques et unifiés ont différents profils de filetage entre les filetages internes et externes. Pour ces filetages, les outils de coupe à filetage interne ne peuvent pas être utilisés pour couper des filetages externes, car dans leurs profils de filetage de base, les formes de la crête et de la racine ne sont pas uniformes. Cependant, pour les filetages de tuyaux, qui ont des crêtes et des racines uniformes, les outils de coupe de fil peuvent être partagés pour la coupe de filetage interne et externe.



Comparez les formes des fils internes et externes.

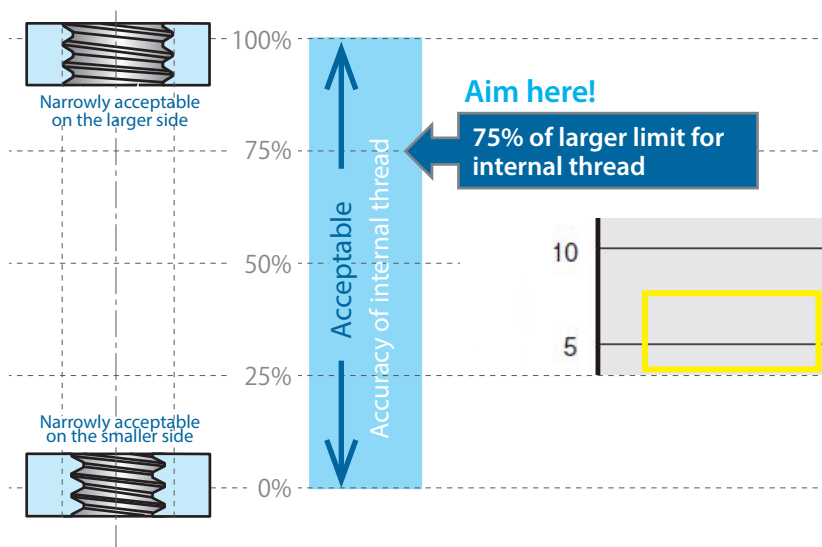
?	1/8 H	1/4 H	
Height cut off from crest:	External Thread	Internal Thread	
?	1/4 H	1/8 H	
Height cut off at root:	External Thread	Internal Thread	

Les deux fils ont la même hauteur de base (5 / 8H). Cependant, leurs formes sont différentes les unes des autres.

Exemple de profil de filet de base (filetage métrique)

Que signifie le chiffre "75" sous "Fit%", qui est affiché sur l'écran de saisie de données de ThreadPro?

Cela signifie viser la gamme acceptable de filets. Les valeurs par défaut sont 75% (côté le plus large) pour les filets internes et 25% (côté le moins large) pour les filets externes à la lumière de leur engagement. Vous pouvez les modifier à vos valeurs souhaitées.



ThreadPro est-il compatible avec les programmes CN développés pour les fraises à fileter sur mesure ?

Oui, veuillez consulter nos représentants

CARACTÉRISTIQUES PRINCIPALES: WH-EM-PNC



1 Fraisage du filet sans pré-perçage

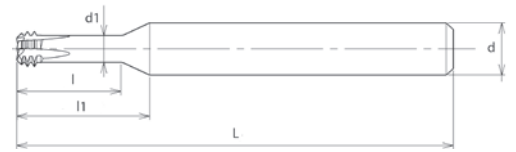
2 Coupe à gauche
(rotation de la broche à gauche)

3 Déplacement de l'outil à droite

4 Carbure micrograin

WH-EM-PNC NEW

Filetage | Fraisage de filetage | Métrique



- Fraisage du filet sans pré-perçage
- Revêtement WXS
- coupe à gauche (rotation de la broche à gauche)
- déplacement de l'outil à droite
- 4 lèvres, angle de coupe fort et négatif

P ○ >0.45%	P ○ SCM	S ○ Ti	S ○ Ni	H ● 25-45 HRC	H ● 45-55 HRC	
40-100	40-100	40-80	40-80	40-100	30-80	m/min
0,01~0,03	0,01~0,03	0,01~0,03	0,01~0,03	0,01~0,03	0,01~0,03	mm/t



EDP	M	P	L	l	l1	d1	d	Z	Prix
T1606081	3	0,5	50	7,5	12,3	1,70	6	4	
T1606082	4	0,7	50	9,9	14,2	2,18	6	4	
T1606083	5	0,8	50	12	15,5	2,97	6	4	
T1606084	6	1	50	14,5	17,5	3,36	6	4	
T1606085	8	1,25	70	19,2	24,1	4,66	10	4	
T1606086	10	1,5	70	23,7	27,7	5,78	10	4	
T1606087	12	1,75	80	28,4	31,4	6,92	10	4	

EXEMPLE D'USINAGE

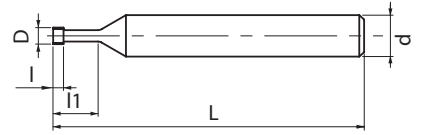
Outil	WH-EM-PNC M4
Matière	1.2379 (Acier d'outillage) 60 HRC
Vitesse de coupe	30 m/min (3.082 min ⁻¹)
Avance	123 mm/min (0.01 mm/t)
Profondeur d'usinage	8 mm
Lubrifiant	Air
Machine	Exeron HSC600
Attachement	HSK-40
Type de serrage	Frettage
Type de trou	Trou borgne

Outil	WH-EM-PNC M4
Matière	1.6582 (Acier allié) 1400-1550 N/mm ²
Vitesse de coupe	50 m/min (5.137 min ⁻¹)
Avance	205 mm/min (0.01 mm/t)
Profondeur d'usinage	9 mm
Lubrifiant	Air
Machine	Hermle C32U
Attachement	HSK63-A
Type de serrage	Pince hydraulique
Type de trou	Borgne hole

Outil	WH-EM-PNC M4
Matière	Vanadis (Acier d'outillage) 64HRC
Vitesse de coupe	30 m/min (3.082 min ⁻¹)
Avance	123 mm/min (0.01 mm/t)
Profondeur d'usinage	8 mm
Lubrifiant	Air
Machine	n.a.
Attachement	n.a.
Type de serrage	Frettage
Type de trou	Trou borgne

WX-ST-PNC-3P

Filetage | Fraisage de filetage | Métrique & Métrique fin



- Fraise à fileter en carbure avec longueur de filet de 3 crêtes
- Revêtement WXS
- Pour tous types de matériaux et aciers trempés jusque 50 HRC
- Logiciel générateur des codes de programmation numérique " ThreadPro" disponible

P ○ C < 0,2%	P ○ 0,25 < C < 0,4	P ○ C > 0,45%	P ○ SCM	M ○ INOX	K ○ GG	K ○ GGG	N ○ Al	N ○ AC,ADC	S ● Ti	S ● Ni	H ● 25-35 HRC	H ● 35-45 HRC	m/min
60-90	60-90	60-90	30-60	60-90	50-100	50-70	50-100	50-100	20-60	20-60	30-60	30-60	

M	MF	CARBIDE	SC D ≤ 1,3	WXS 1,5 ≤ D	11°	h6
----------	-----------	----------------	----------------------	-----------------------	------------	-----------

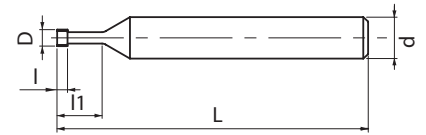
EDP	D	Ø de perçage minimum	P	L	I	l1	d	Z	Prix
48216000	1,3	M1,8	0,35	40	1,05	5,4	3	3	
48216001	1,5	M2	0,4	40	1,2	6	3	3	
48216002	1,9	M2,5	0,45	40	1,35	7,5	6	3	
48216003	2,4	M3	0,5	60	1,5	9,5	6	3	
48216004	3,1	M4	0,7	60	2,1	12,7	6	3	
48216005	4	M5	0,8	60	2,4	15,8	6	3	
48216006	4,5	M6	1	60	3	20	6	4	
48216007	6	M8	1,25	60	3,75	24	6	4	
48216008	7,5	M10	1,5	80	4,5	33	8	4	
48216009	12	M16	1,5	100	4,5	50	12	5	
48216010	16	M20	1,5	100	4,5	50	16	5	
48216011	9,5	M12	1,75	80	5,25	38	10	5	
48216012	12	M16	2	100	6	50	12	5	
48216013	16	M20	2	100	6	50	16	5	
48216014	16	M20	2,5	100	7,5	50	16	5	

Filetage | Fraisage de filetage

Métrique & Métrique fin

WH-VM-PNC

Filetage | Fraisage de filetage | Métrique & Métrique fin



- Fraise à fileter en carbure pour les petites dimensions
- Revêtement WXS $1,5 \leq D$, revêtement SC $D \leq 1,3$
- Pour tous types de matériaux et aciers trempés jusque 50 HRC
- Logiciel générateur des codes de programmation numérique "ThreadPro" disponible

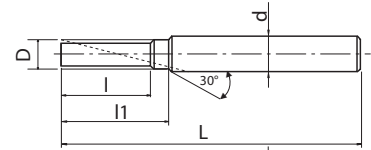
P ○ C < 0,2%	P ○ 0,25 < C < 0,4	P ○ C > 0,45%	P ○ SCM	P ○ INOX	K ○ GG	K ○ GGG	N ○ Al	N ○ AC,ADC	S ● Ti	S ● Ni	H ● 25-35 HRC	H ● 35-45 HRC	m/min
60-90	60-90	60-90	30-60	60-90	50-100	50-70	50-100	50-100	20-60	20-60	30-60	30-60	

M	MF	CARBIDE	SC D ≤ 1,3	WXS 1,5 ≤ D	11°	h6
----------	-----------	----------------	----------------------	-----------------------	------------	-----------

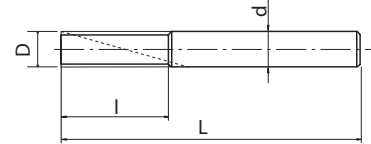
EDP	D	Ø de perçage minimum	Filet par lèvre	P	L	I	l1	d	Z	Prix
3900495	0,72	M1	1	0,25	40	0,25	2,75	3	3	
3900496	0,92	M1,2	1	0,25	40	0,25	3,25	3	3	
3900497	1,05	M1,4	1	0,3	40	0,3	3,8	3	3	
3900498	1,2	M1,6	1	0,35	40	0,35	4,35	3	3	
3900499	1,3	M1,7 ~ M1,8	1	0,35	40	0,35	4,85	3	3	
3900500	1,5	M2	3	0,4	40	1,2	4,4	6	3	
3900501	1,9	M2,5 ~ M2,6	3	0,45	40	1,4	5,6	6	3	
3900502	2,4	M3	3	0,5	40	1,5	6,5	6	3	
3900503	3,1	M4	3	0,7	40	2,1	8,7	6	3	
3900504	4	M5	3	0,8	40	2,4	10,8	6	3	



Type 1



Type 2



- Fraise à fileter en carbure
- Revêtement WX
- Pour tous matériaux
- Logiciel générateur des codes de programmation numérique " ThreadPro" disponible

Filetage | Fraisage de filetage

P ○ C < 0,2%	P ○ 0,25 < C < 0,4	P ○ C > 0,45%	P ○ SCM	M ○ INOX	K ○ GG	K ○ GGG	N ● Al	N ● AC,ADC	S ● Ti	S ● Ni	H ○ 25-35 HRC	H ○ 35-45 HRC	m/min
50-75	50-75	40-70	15-30	20-40	50-100	50-65	50-70	65-130	20-60	20-60	15-30	15-30	

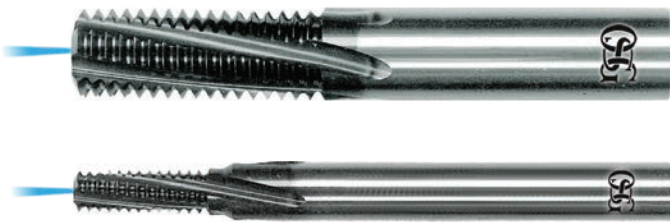
M	MF	CARBIDE	WX	30°	h6
----------	-----------	----------------	-----------	------------	-----------

Métrique & Métrique fin

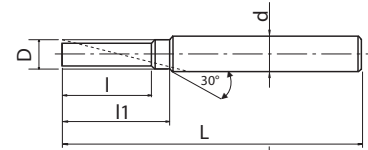
EDP	D	Ø de perçage minimum	P	L	l	l1	d	Z	Type	Prix
3900001	4,5	M6	1	60	13	15	6	3	1	
3900011	6	M8	1	65	17	-	6	3	2	
3900012	6	M8	1,25	65	17,5	-	6	3	2	
3900021	7,5	M10	1	70	21	26	8	3	1	
1004470640	7,5	M10	1,25	70	21,3	26	8	3	1	
3900023	7,5	M10	1,5	70	22,5	26	8	3	1	
3900032	9,5	M12	1,25	85	26,3	28	10	4	1	
3900033	9,5	M12	1,5	85	25,5	28	10	4	1	
3900034	9,5	M12	1,75	85	26,3	28	10	4	1	
3900042	10	M14	1	85	29	-	10	4	2	
3900043	10	M14	1,5	85	30	-	10	4	2	
3900044	10	M14	2	85	30	-	10	4	2	
3900052	12	M16	1	95	33	-	12	4	2	
3900053	12	M16	1,5	95	34,5	-	12	4	2	
3900054	12	M16	2	95	34	-	12	4	2	
3900073	16	M20	1,5	105	42	-	16	4	2	
3900075	16	M20	2,5	105	42,5	-	16	4	2	
3900083	20	M27	1,5	120	49,5	-	20	5	2	
3900084	20	M27	2	120	50	-	20	5	2	
3900086	20	M27	3	120	51	-	20	5	2	

WXO-ST-PNC

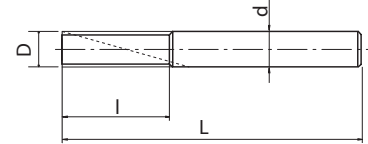
Filetage | Fraisage de filetage | Métrique & Métrique fin



Type 1



Type 2



- Fraise à fileter en carbure avec arrosage axial
- Revêtement WX
- Pour tous types de matériaux et aciers trempés jusque 45 HRC
- Logiciel générateur des codes de programmation numérique " ThreadPro" disponible

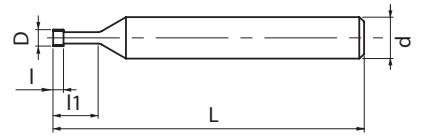
P ○ C < 0,2%	P ● 0,25 < C < 0,4	P ● C > 0,45%	P ● SCM	M ○ INOX	K ○ GG	K ○ GGG	N ○ Al	N ○ AC,ADC	H ● 25-35 HRC	H ● 35-45 HRC	m/min
80-120	80-120	80-120	80-120	40-80	50-100	50-65	50-70	65-130	60-100	60-100	

M	MF	CARBIDE	WX	11°	h6
----------	-----------	----------------	-----------	------------	-----------

EDP	D	Ø de perçage minimum	P	L	l	l1	d	Z	Type	Prix
8304700	4,5	M6	0,75	60	12,8	15	6	4	1	
8304701	4,5	M6	1	60	13	15	6	4	1	
8304710	6	M8	0,5	65	16,5	-	6	4	2	
8304711	6	M8	1	65	17	-	6	4	2	
8304712	6	M8	1,25	65	17,5	-	6	4	2	
8304721	7,5	M10	1	70	21	26	8	4	1	
8304723	7,5	M10	1,5	70	22,5	26	8	4	1	
8304732	9,5	M12	1,25	85	26,3	28	10	5	1	
8304733	9,5	M12	1,5	85	25,5	28	10	5	1	
8304734	9,5	M12	1,75	85	26,3	28	10	5	1	
8304740	10	M14	0,5	85	28,5	-	10	5	2	
8304741	10	M14	0,75	85	29,3	-	10	5	2	
8304742	10	M14	1	85	29	-	10	5	2	
8304743	10	M14	1,5	85	30	-	10	5	2	
8304744	10	M14	2	85	30	-	10	5	2	
8304752	12	M16	1	95	33	-	12	5	2	
8304753	12	M16	1,5	95	34	-	12	5	2	
8304754	12	M16	2	95	34	-	12	5	2	
8304773	16	M20	1,5	105	42	-	16	5	2	
8304775	16	M20	2,5	105	42,5	-	16	5	2	
8304783	20	M27	1,5	120	49,5	-	20	6	2	
8304784	20	M27	2	120	50	-	20	6	2	
8304786	20	M27	3	120	51	-	20	6	2	

WX-ST-PNC-3P

Filetage | Fraisage de filetage | G



- Fraise à fileter en carbure avec longueur de filet de 3 crêtes
- Revêtement WXS
- Pour tous types de matériaux et aciers trempés jusque 50 HRC
- Logiciel générateur des codes de programmation numérique " ThreadPro" disponible

Filetage | Fraisage de filetage

P ○ C < 0,2%	P ○ 0,25 < C < 0,4	P ○ C > 0,45%	P ○ SCM	M ○ INOX	K ○ GG	K ○ GGG	N ○ Al	N ○ AC,ADC	S ● Ti	S ● Ni	H ● 25-35 HRC	H ● 35-45 HRC	m/min
60-90	60-90	60-90	30-60	60-90	50-100	50-70	50-100	50-100	20-60	20-60	30-60	30-60	

G	CARBIDE	WXS	11°	h6
----------	----------------	------------	------------	-----------

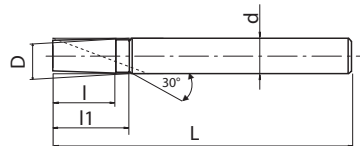
EDP	D	Ø de perçage minimum	P	L	l	l1	d	Z	Prix
48216100	5,9	G1/8 G1/16	28	64	2,72	19,5	8	4	
48216101	10	G1/4 G3/8	19	80	4	30	10	5	
48216102	12	G1/2 G7/8	14	100	5,44	37	12	5	
48216103	16	G1 G2	11	100	6,93	48	16	5	

WX-PNC

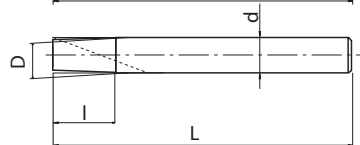
Filetage | Fraisage de filetage | G



Type 1



Type 2



- Fraise à fileter en carbure
- Revêtement WX
- Pour tous matériaux
- Logiciel générateur des codes de programmation numérique " ThreadPro" disponible

P ○ C < 0,2%	P ○ 0,25 < C < 0,4	P ○ C > 0,45%	P ○ SCM	M ○ INOX	K ○ GG	K ○ GGG	N ● Al	N ● AC,ADC	S ● Ti	S ● Ni	H ○ 25-35 HRC	H ○ 35-45 HRC	m/min
50-75	50-75	40-70	15-30	20-40	50-100	50-65	50-70	65-130	20-60	20-60	15-30	15-30	

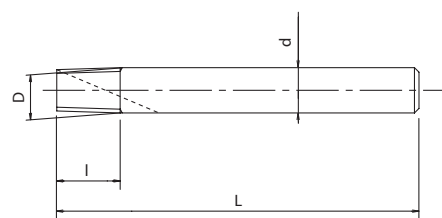
G	CARBIDE	WX	30°	h6
----------	----------------	-----------	------------	-----------

EDP	D	Ø de perçage minimum	P	L	I	I1	d	Z	Type	Prix
3900299	5,9	1/16 - 1/8	28	60	11,8	-	6	3	2	
3900301	7,5	1/8	28	65	14,5	15,4	8	3	1	
3900311	10	1/4 - 3/8	19	75	20,1	-	10	4	2	
3900312	11	3/8	19	85	25,4	26,7	12	4	1	



WX-PNC

Filetage | Fraisage de filetage | NPT



- Fraise à fileter en carbure
- Revêtement WX
- Pour tous matériaux
- Logiciel générateur des codes de programmation numérique " ThreadPro" disponible

P	P	P	P	M	K	K	N	N	S	S	H	H	
$C < 0,2\%$	$0,25 < C < 0,4$	$C > 0,45\%$	SCM	INOX	GG	GGG	Al	Al,ADC	Ti	Ni	25-35 HRC	35-45 HRC	m/min
50-75	50-75	40-70	15-30	20-40	50-100	50-65	50-70	65-130	20-60	20-60	15-30	15-30	

NPT	CARBIDE	WX	30°	h6
-----	---------	----	-----	----

EDP	D	Minimum cutting bore \varnothing	P	L	l	d	Z	Prix
3900259	5,9	1/16~1/8	27	60	10,3	6	3	
3900261	10	1/4~3/8	18	75	15,5	10	4	
3900265	16	1/2~3/4	14	85	20	16	4	
3900268	20	1~2	11 1/2	95	24,3	20	5	



CONDITIONS DE COUPE

Filetage | Fraises à fileter | Conditions de coupe

AT-1

Matière à usiner		Vc (m/min)	F (mm/tooth)
Acier à faible résistance à la traction	C~0,25%	80~160	0,01~0,05
Acier avec résistance à la traction moyenne	C~0,25% ~ 0,45%	80~160	0,01~0,05
Acier avec résistance à la traction élevée	C0,45%~	80~160	0,01~0,05
Acier allié	SCM	60~120	0,01~0,05
Acier trempé	25~45 HRC	80~200	0,01~0,05
	45~55 HRC	-	-
	50~60 HRC	-	-
Acier inoxydable	SUS	60~120	0,01~0,05
Acier d'outillage	SKD	-	-
Acier coulé	SC	60~120	0,01~0,05
Fonte	FC	80~160	0,01~0,05
Fonte ductile	FCD	60~120	0,01~0,05
Cuivre	Cu	80~160	0,03~0,1
Laiton	Bs	80~160	0,03~0,1
Laiton coulé	BsC	80~160	0,03~0,1
Bronze	PB	80~160	0,03~0,1
Aluminium laminé	AL	80~160	0,03~0,1
Alliage d'aluminium coulé	AC, ADC	100~300	0,05~0,2
Alliage au magnésium coulé	MC	100~300	0,05~0,2
Alliage au zinc coulé	ZDC	100~300	0,05~0,2
Alliage à base de titane	Ti-6AL-4V	-	-
Alliage à base de nickel	Inconel®	-	-
Plastique thermodurcissable	-	80~160	0,03~0,1
Thermoplastique	-	80~160	0,03~0,1

1. Les vitesses et les avances indiquées sont pour l'huile soluble.
2. L'huile soluble ne convient pas au taraudage de l'alliage de magnésium.
3. Veuillez ajuster les conditions de coupe en fonction de la rigidité de la machine, des porte-outils et du serrage de la pièce.
4. Si la longueur de taraudage est longue ou si vous utilisez un filetage grand pas, sélectionnez une avance plus petite et séparez le processus d'usinage en quelques segments.
5. Si un filetage parallèle usiné est conique et empêche la jauge de passer, ajoutez une coupe zéro (usinage de finition).

Threading | Thread milling

Cutting conditions

WH-VM-PNC/WX-ST-PNC-3P

Matière à usiner		Vc (m/min)	F (mm/dent)
Acier à faible résistance à la traction	C~0,25%	60~90	0,02~0,08
Acier avec résistance à la traction moyenne	C~0,25% ~ 0,45%	60~90	0,02~0,08
Acier avec résistance à la traction élevée	C0,45%~	60~90	0,02~0,08
Acier allié	SCM	30~60	0,01~0,03
Acier trempé	25~45 HRC	30~60	0,01~0,03
	45~55 HRC	30~60	0,01~0,03
	50~60 HRC	-	-
Acier inoxydable	SUS	60~90	0,02~0,08
Acier d'outillage	SKD	-	-
Acier coulé	SC	40~65	0,02~0,09
Fonte	FC	50~100	0,03~0,1
Fonte ductile	FCD	50~70	0,03~0,1
Cuivre	Cu	-	-
Laiton	Bs	-	-
Laiton coulé	BsC	50~100	0,02~0,06
Bronze	PB	50~100	0,02~0,06
Aluminium laminé	AL	50~100	0,02~0,06
Alliage d'aluminium coulé	AC, ADC	50~100	0,02~0,06
Alliage au magnésium coulé	MC	50~100	0,02~0,06
Alliage au zinc coulé	ZDC	50~100	0,02~0,06
Alliage à base de titane	Ti-6AL-4V	20~60	0,01~0,03
Alliage à base de nickel	Inconel®	20~60	0,01~0,03
Plastique thermodurcissable	-	50~100	0,02~0,06
Thermoplastique	-	50~100	0,02~0,06

CONDITIONS DE COUPE

Filetage | Fraises à fileter | Conditions de coupe

WXO-ST-PNC

Matière à usiner		Vc (m/min)	F (mm/dent)
Acier à faible résistance à la traction	C~0,25%	80~120	0,04~0,1
Acier avec résistance à la traction moyenne	C~0,25% ~ 0,45%	80~120	0,04~0,1
Acier avec résistance à la traction élevée	C0,45%~	80~120	0,04~0,1
Acier allié	SCM	80~120	0,02~0,08
Acier trempé	25~45 HRC	60~100	0,02~0,08
	45~55 HRC	-	-
	50~60 HRC	-	-
Acier inoxydable	SUS	40~80	0,02~0,06
Acier d'outillage	SKD	-	-
Acier coulé	SC	40~65	0,02~0,09
Fonte	FC	50~100	0,03~0,1
Fonte ductile	FCD	50~65	0,03~0,1
Cuivre	Cu	65~130	0,03~0,1
Laiton	Bs	65~130	0,03~0,1
Laiton coulé	BsC	65~130	0,03~0,1
Bronze	PB	65~130	0,03~0,1
Aluminium laminé	AL	50~70	0,03~0,1
Alliage d'aluminium coulé	AC, ADC	65~130	0,03~0,1
Alliage au magnésium coulé	MC	65~130	0,03~0,1
Alliage au zinc coulé	ZDC	65~130	0,03~0,1
Alliage à base de titane	Ti-6AL-4V	20~60	0,02~0,06
Alliage à base de nickel	Inconel®	20~60	0,01~0,03
Plastique thermodurcissable	-	65~130	0,03~0,13
Thermoplastique	-	65~130	0,03~0,13

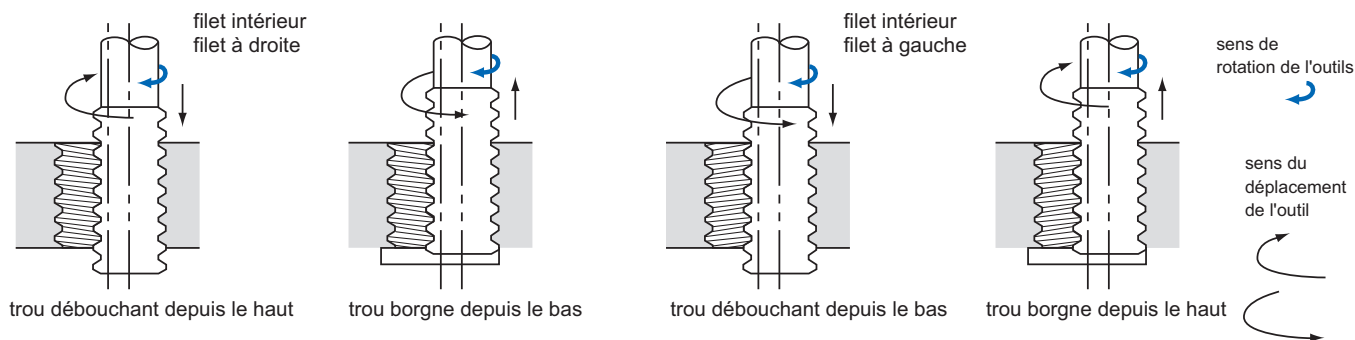
WX-PNC

Matière à usiner		Vc (m/min)	F (mm/dent)
Acier à faible résistance à la traction	C~0,25%	50~75	0,01~0,11
Acier avec résistance à la traction moyenne	C~0,25% ~ 0,45%	40~70	0,01~0,11
Acier avec résistance à la traction élevée	C0,45%~	40~70	0,01~0,01
Acier allié	SCM	15~30	0,01~0,03
Acier trempé	25~45 HRC	15~30	0,01~0,03
	45~55 HRC	-	-
	50~60 HRC	-	-
Acier inoxydable	SUS	20~40	0,01~0,06
Acier d'outillage	SKD	-	-
Acier coulé	SC	40~65	0,02~0,09
Fonte	FC	50~100	0,03~0,1
Fonte ductile	FCD	50~65	0,03~0,1
Cuivre	Cu	65~130	0,03~0,1
Laiton	Bs	65~130	0,03~0,1
Laiton coulé	BsC	65~130	0,03~0,1
Bronze	PB	65~130	0,03~0,1
Aluminium laminé	AL	50~70	0,03~0,1
Alliage d'aluminium coulé	AC, ADC	65~130	0,03~0,1
Alliage au magnésium coulé	MC	65~130	0,03~0,1
Alliage au zinc coulé	ZDC	65~130	0,03~0,1
Alliage à base de titane	Ti-6AL-4V	20~60	0,02~0,06
Alliage à base de nickel	Inconel®	20~60	0,01~0,03
Plastique thermodurcissable	-	65~130	0,03~0,13
Thermoplastique	-	65~130	0,03~0,13

Technique d'usinage

Les fraises à fileter OSG sont conçues pour le fraisage de filets sur une machine-outil à commande numérique 3 axes. Le filet est produit en se déplaçant d'un pas par tour dans la direction axiale, en utilisant la rotation de la fraise et les mouvements d'interpolation de l'outil.

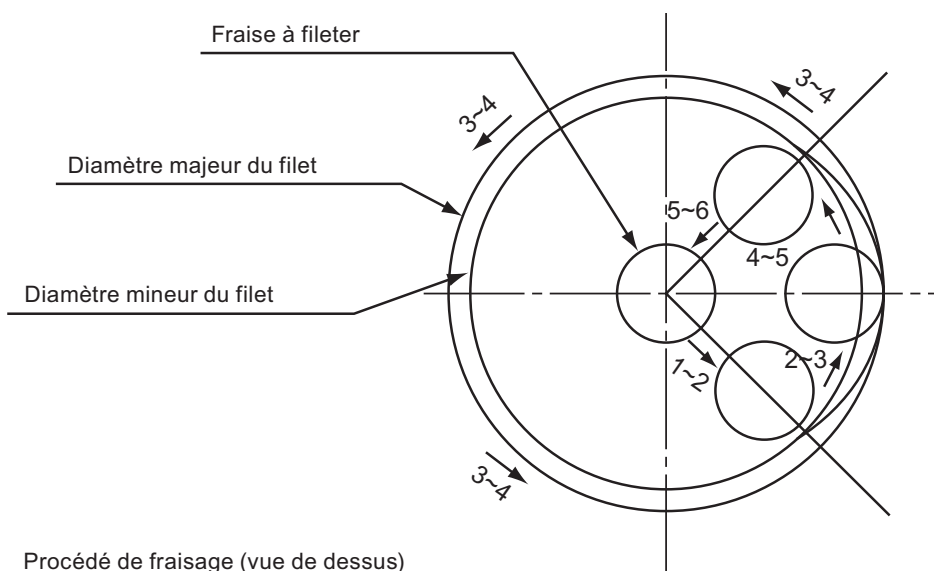
Filet intérieur / extérieur et filet à droite / gauche les filets peuvent tous être produits avec le même outil en changeant simplement le sens de rotation et / ou l'avance



Processus d'usinage

- 1-2 Se déplacer vers le diamètre à usiner
- 2-3 Faire la prise de passe radiale
- 3-4 Fraiser le filet
- 4-5 Ressortir de la matière
- 5-6 Remonter la fraise

La prise de passe radiale et la sortie de l'outil doivent être le plus doux possible et l'avance à la dent doit être appropriée pour minimiser l'effort de coupe. Il y a beaucoup de méthodes d'usinage pour les fraises à fileter mais nos essais ont montrés que cette methode produit les meilleurs résultats



Usinage de filet intérieur de petit diamètre dans l'inox

Outil	WH-VM-PNC 0,72 P0,25	Concurrent	Description	Durée de vie	
	SUS304			100	200
Matière	SUS304		WH-VM-PNC	212 Trous	
Vitesse de coupe	80m/min (35.367min ⁻¹)			235 Trous	
Avance	594mm/min (0.02mm/t)			Contrôle non-conforme	
Taille du filet intérieur	M1x0.25			Contrôle non-conforme	
Diamètre de perçage	φ0.78x2.5mm (Borgne)		Concurrent	122 Trous	
Profondeur de filetage	2mm (2D) (Borgne)			198 Trous	
Méthode d'usinage	2 passes radiales			Contrôle non-conforme	
Lubrifiant	Huile soluble			Contrôle non-conforme	
Machine	(HSK-E25) Centre d'usinage vertical				

Les WH VM PNC permettent d'usiner de manière stable l'inox avec de l'huile soluble, ce qui est parfois difficile avec des tarauds. Les WH VM PN offrent une bonne durée de vie pour la réalisation d'un filet M 1. Ces outils sont intéressants lorsque la différence entre la profondeur de perçage et la profondeur de taraudage est faible. Les fraises à fileter offrent plus de sécurité que les tarauds

Usinage de filet intérieur de petit diamètre dans l'inconel 718

Outil	WH-VM-PNC 3,2 x 2,4 U32		Vitesse de coupe	N° de Passes	Nombre de Trous			
	Inconel 718 (40HRC)				20	40	60	80
Matière	Inconel 718 (40HRC)		40m/min	4	50 Trous			
Vitesse de coupe	40m/min (3.980min ⁻¹)	60m/min (5.970min ⁻¹)			Usure importante			
Avance	120mm/min (0,03mm/t)	180mm/min (0,03mm/t)		60 Trous				
Taille du filet intérieur	N°10~32 UNF			Usure importante				
Diamètre de perçage	φ4,1x14mm (Borgne)		60m/min	2	40 Trous			
Profondeur de filetage	9mm (1,9D) (Borgne)				Usure importante			
Méthode d'usinage	2-4 passes depuis le bas							
Lubrifiant	Huile soluble							
Machine	(HSK-A40) Centre d'usinage vertical							

Comparées aux tarauds, les fraises à fileter sont moins limitées dans les vitesses de coupe. Il n'y a pas de problèmes de copeaux, de concentration d'huile dans l'émulsion. Dans cet exemple, nous avons augmenté le rendement dans une pièce à haute valeur ajoutée. Une réduction des coûts peut être envisagée en ajustant les paramètres de coupe.

Performances exceptionnelles dans l'inox avec de l'huile soluble

Outil	WX-ST-PNC 7,5x9,1RC 28
Matière	SUS304
Vitesse de coupe	130m/min (9.970min ⁻¹)
Avance	607mm/min (0,1mm/t)
Taille du filet intérieur	Rc 1/8-28
Diamètre de perçage	φ8,2x9mm (Débouchant)
Profondeur de filetage	6,2 mm
Méthode d'usinage	Depuis le bas
Lubrifiant	Huile soluble
Machine	Centre d'usinage vertical

Description	Nombre de Trous		
	500	1.000	1.500
WH-ST-PNC	1.315 Trous		
Concurrent A	1.217 Trous		
Concurrent B	1.000 Trous		

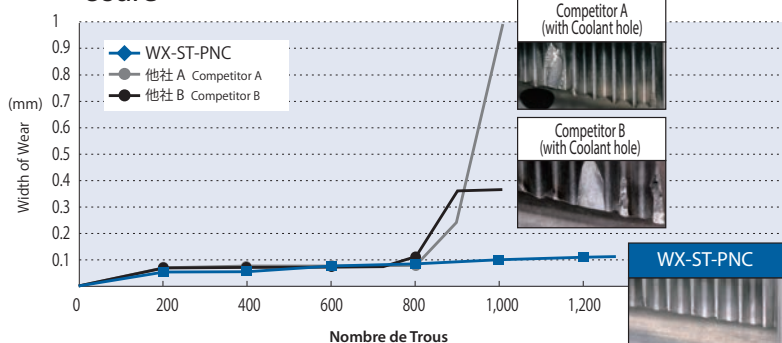
Contrôle non-conforme

Contrôle non-conforme

Contrôle non-conforme

Comparaison de la durée de vie par rapport à nos concurrents avec conditions de coupe indentiques dans l'inox 304. La durée de vie du WX ST PNC est plus haute que nos concurrents. De plus, compte tenu de l'usure, le WX ST PNC pourra être affûté.

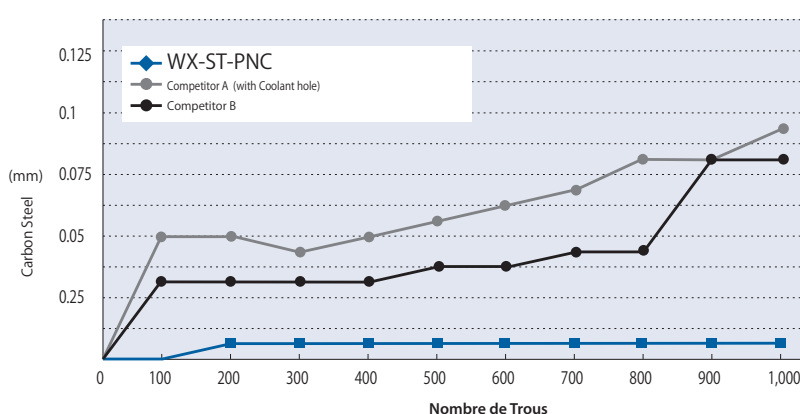
Usure



Performances stables S45C

Outil	WX-ST-PNC 7,5x9,1RC 28
Matière	S45C
Vitesse de coupe	100m/min (4.592min ⁻¹)
Avance	327mm/min (0,07mm/t)
Taille du filet intérieur	Rc 1/8-28
Diamètre de perçage	φ8,2x9mm (Débouchant)
Profondeur de filetage	6,2 mm
Méthode d'usinage	Depuis le bas
Lubrifiant	Huile soluble
Machine	Centre d'usinage vertical (BT30)

Valeur d'usure au diamètre



Résultat de coupe dans l'acier S45C. Le WX ST PNC a réalisé 1000 filetages avec un minimum de correction au diamètre.

Longue durée de vie dans un acier trempé à haute vitesse

Outil	WXO-ST-PNC 9,5 x 26,3 P1,75
Matière	SCM440 (40HRC)
Vitesse de coupe	100m/min (3.351min ⁻¹)
Avance	349mm/min (0.1mm/t)
Taille du filet intérieur	M12x1,75
Diamètre de perçage	φ10,3
Profondeur de filetage	20 mm
Méthode d'usinage	Depuis le bas 2 passes
Lubrifiant	Huile soluble (10%) (Interne)
Machine	Centre d'usinage vertical

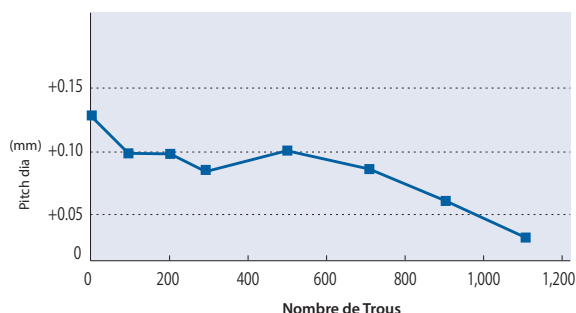
Description	Nombre de Trous					
	200	400	600	800	1.000	1.200
WXO-ST-PNC	1.105 Trous					

Contrôle non-conforme

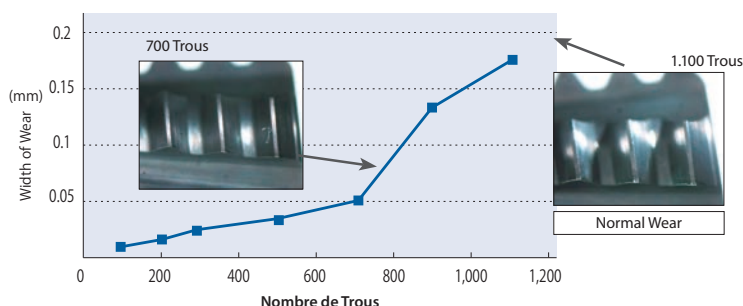
Usiné en continu sans correction du diamètre

Dans cet exemple, même avec une vitesse de coupe de 100 m/min, avec lubrification par le centre, il n'y a pas d'écaillage et une bonne durée de vie a été atteinte. La mesure du diamètre du filet interne était stable, démontrant l'efficacité de cet outil dans l'usinage en série.

Diamètre du filet



Changement dans l'usure de la fraise à fileter



Usinage stable dans l'inox, Usure 40 % inférieure à nos confrères

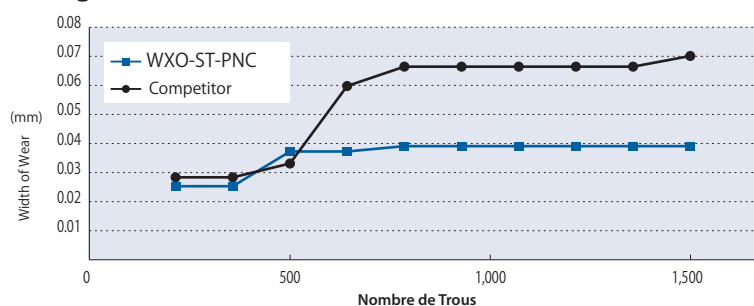
Outil	WXO-ST-PNC 9,5 x 26,6 P1,75
Matière	SUS 304
Vitesse de coupe	80m/min (2.681min ⁻¹)
Avance	168mm/min (0,06 mm/t)
Taille du filet intérieur	M12x1,75
Diamètre de perçage	23 mm
Lubrifiant	Huile soluble
Machine	Centre d'usinage vertical (BT40)

Description	Nombre de Trous		
	500	1.000	1.500
WXO-ST-PNC	1.500 Trous		
Concurrent	1.500 Trous		

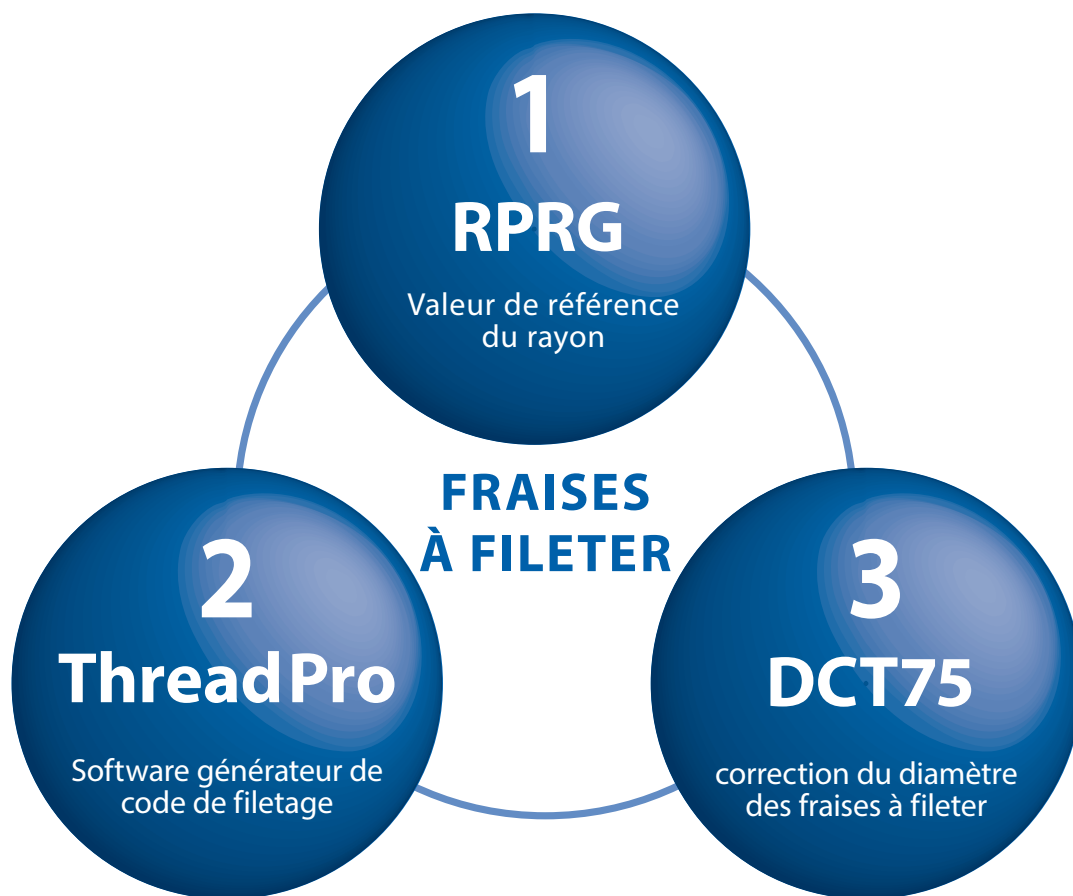
reste en course

Même avec une vitesse de coupe de 80 m/min dans l'inox, il est possible de réaliser 1 500 filetages et l'usure est inférieure de 30 % à nos confrères. Un usinage stable a été réalisé avec une faible usure.

Changement dans l'usure de la fraise à fileter



Réduire la configuration, le temps d'usinage et réaliser des usinages stables avec ces 3 supports

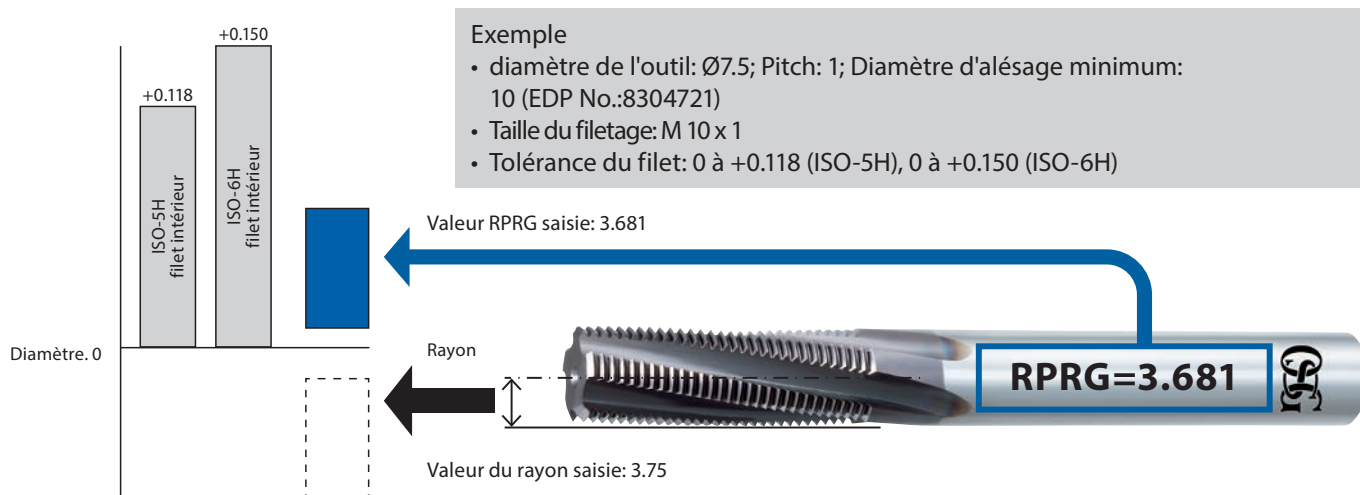


1 RPRG

RPRG est la valeur de référence du rayon

En général, le rayon de l'outil a été saisi lors de la configuration en tant que paramètre du système CN, ce qui a été corrigé en vérifiant le filetage avec une jauge.

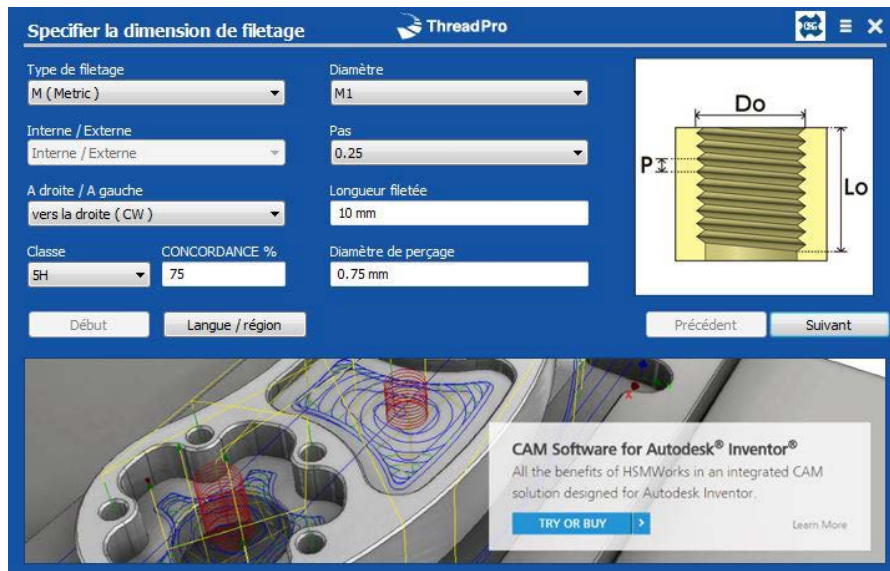
Cependant, il est devenu possible de réduire la vérification et la correction simplement en entrant la valeur RPRG indiquée sur la queue de l'outil.



2 ThreadPro

Nouveau générateur de code de filetage "ThreadPro"

Créer des codes pour un usinage complexe est devenu facile. Générer le programme de filetage est devenu facile avec ThredaPro



3 nouvelles caractéristiques

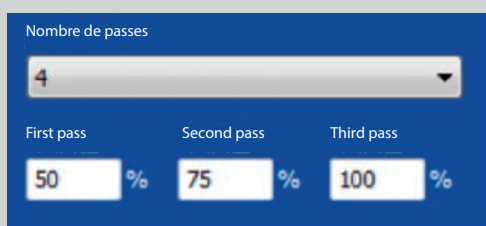
- Disponible en 12 langues
- Compatible avec 8 langues de programmation
- Calcule la valeur RPRG la plus appropriée

Scanez pour télécharger ThreadPro.

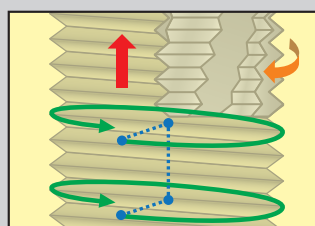


ThreadPro avec des fonctionnalités complètes

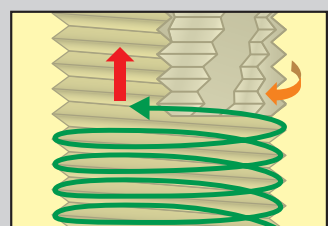
1. Générer facilement les programmes
2. Haute qualité de l'usinage par plusieurs passes
3. Possibilité de modifier les trajectoires pour réduire les dommages outil



Type de passe: continu



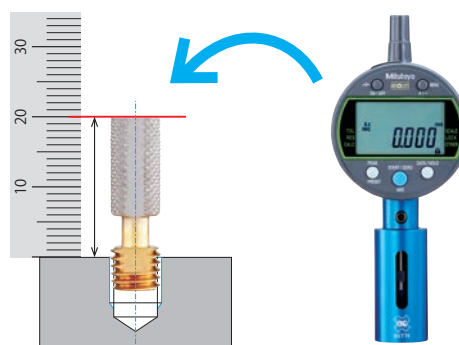
type de passe: tourbillonnement



3 DCT75

Outil de correction de diamètre pour fraise à fileter

Type à faible coût
Mesure et système de calcul



Type Haute performance
Système d'affichage numérique

Éliminez les mesures et les calculs en combinant un affichage numérique.

DCT75 NOUVEAU

Filetage | Mesure | M(J)



- Outil de correction de diamètre pour fraise à fileter
- Réduit le temps d'usinage
- Possible to aim at 75% from the min. pitch diameter tolerance

M

MJ

EDP	Taille de filetage	Longueur du filetage	d	Taper	Applicable Recommended Height Master	Prix
9342019*	M6 X 1	6,2	∅ 10	1/25	⑧	264,70
9342020*	M8 X 1,25	7,3	∅ 10	1/25	⑧	273,30
9342021*	M8 X 1	6,2	∅ 10	1/25	⑧	264,70
9342022*	M10 X 1,5	8,3	∅ 10	1/25	⑦	276,10
9342023*	M10 X 1,25	7,3	∅ 10	1/25	⑦	264,70
9342024*	M10 X 1	6,2	∅ 10	1/25	⑦	276,10
9342025*	M12 X 1,75	9,7	∅ 12	1/25	⑦	281,90
9342026*	M14 X 1,50	8,7	∅ 14	1/25	⑦	293,40
9342027*	M16 X 1,5	8,7	∅ 16	1/25	⑦	302,00

Filetage | Mesure

DCT75 NOUVEAU

Filetage | Mesure | U, UNJ

UNC

UNF

UNEF

EDP	Taille de filetage	Longueur du filetage	d	Taper	Applicable Recommended Height Master	Prix
9342028*	1/4 - 20 UNC	7	∅ 10	1/25	⑧	258,90
9342029*	1/4 - 28 UNF	5	∅ 10	1/25	⑧	258,90
9342030*	5/16 - 18 UNC	7	∅ 10	1/25	⑧	258,90
9342031*	5/16 - 24 UNF	7	∅ 10	1/25	⑧	264,70
9342032*	5/16 32 UNEF	5	∅ 10	1/25	⑧	313,60
9342033*	3/8 - 16 UNC	8,8	∅ 10	1/25	⑦	264,70
9342034*	3/8 - 24 UNF	7	∅ 10	1/25	⑦	276,10
9342035*	7/16 14 UNC	10	∅ 12	1/25	⑦	276,10
9342036*	7/16 - 20 UNF	7	∅ 12	1/25	⑦	276,10
9342037*	1/2 13 - UNC	10,8	∅ 13	1/25	⑦	279,10
9342038*	1/2 - 20 UNF	7	∅ 13	1/25	⑦	279,10

M(J) - U, UNJ - R(PT)

DCT75 NOUVEAU

Filetage | Mesure | R(PT)

EDP	Taille de filetage	Longueur du filetage	d	Taper	Applicable Recommended Height Master	Prix
9342039*	R (PT) 1/16	6,01	∅ 10	1/16	⑨	316,40
9342040*	R (PT) 1/8	6,01	∅ 10	1/16	⑨	330,80
9342041*	R (PT) 1/4	9,02	∅ 14	1/16	⑨	330,80
9342042*	R (PT) 3/8	9,36	∅ 17	1/16	⑨	359,60

* Please be sure to purchase the DCT75 and the height master as a set.

DCT75 INDICATEUR DIGITALE

Filetage | Mesure



- Type haute performance
- Système d'affichage numérique
- Éliminez les mesures et les calculs avec un affichage numérique

EDP	Taille de l'application	Sleeve dia	Sleeve hole dia	Application Tapper	Prix
9342052*	M6 ~ M16 U1/4~1/2	∅ 23,5	∅ 17,5	1/25	770,80
9342053*	R (PT) 1/16 ~ 3/8	∅ 23,5	∅ 17,5	1/16	770,80

* Please be sure to purchase the DCT75 and the height master as a set.

Filetage | Mesure



DCT75 HEIGHT MASTER

Filetage | Mesure

	EDP	Taille	Prix
①	9342043*	28	68,60
②	9342044*	28,25	68,60
③	9342045*	28,5	68,60
④	9342046*	28,75	68,60
⑤	9342047*	29	68,60
⑥	9342048*	29,25	68,60
⑦	9342049*	29,5	68,60
⑧	9342050*	29,75	68,60
⑨	9342051*	30	68,60

* Please be sure to purchase the DCT75 and the height master as a set.

SWEDEN

Branch office of OSG SCANDINAVIA
Abrahams Gränd 8
295 35 Bromölla
Sweden
Tel: +46 40 41 22 55
osg@osg-scandinavia.com

OSG SCANDINAVIA

(For Scandinavian countries)
Langebjergvaenget 16
4000 Roskilde
Denmark
Tel: +45 46 75 65 55
osg@osg-scandinavia.com

OSG NETHERLANDS

Bedrijfsweg 5
3481 MG Harmelen
The Netherlands
Tel: +31 348 44 2764
Fax: +31 348 44 2144
info@osg-nl.com

OSG UK

Shelton house, 5 Bentalls
Pipps Hill Ind Est, Basildon Essex SS14 3BY
United Kingdom
Tel: +44 1268 567660
Fax: +44 1268 567661
sales@osg-uk.com

OSG EUROPE LOGISTICS

Avenue Lavoisier 1
B-1300 Z.I. Wavre - Nord
Belgium
Tel: +32 10 23 05 07
Fax: +32 10 23 05 51
info@osgeurope.com

OSG BELUX

Avenue Lavoisier 1
B-1300 Z.I. Wavre - Nord
Belgium
Tel: +32 10 23 05 11
Fax: +32 10 23 05 31
info@osg-belgium.com

OSG IBÉRICA

Bekolarra 4
E - 01010 Vitoria-Gasteiz
Spain
Tel: +34 945 242 400
Fax: +34 945 228 883
osg.iberica@osg-ib.com

OSG FRANCE

Parc Icade, Paris Nord 2
Immeuble "Le Rimbaud"
22 Avenue des Nations
CS66191 - 93420 Villepinte
France
Tel: +33 1 49 90 10 10
Fax: +33 1 49 90 10 15
sales@osg-france.com

OSG ITALY

Via Cirenca n. 52 int. 61/63
I - 10142 Torino
Italian
Tel: +39 0117705211
Fax: +39 0117705215
info@osg-italia.it





CZECH REPUBLIC, SLOVAKIA, HUNGARY

OSG Europe Logistics S.A.
Slovakia, organizačná zložka
Račianska 22/A, Bratislava 831 02
Slovakia
Tel.: +421 24 32 91 295
info@osgeurope.com

OSG POLAND

ul. Spółdzielcza 57
05-074 Halinów
Polska
Tel: +22 760 82 71
Mob. +48 570 677 711
osg@osg-poland.com

OSG RUSSIA

Butlerova street, 17B, office 5069
117342 Moscow
Russia
Tel: +7 (495) 150 41 54
info@osg-russia.com

ROMSAN INTERNATIONAL CO. SRL

Reprezentant Exclusiv OSG
25C, Bucuresti-Magurele Street
051431 Bucuresti
România
Tel: +40 21 322 07 47
Fax: +40 21 321 56 00
romsan.int@romsan.ro

OSG TURKEY

Rami Kişla Cad.No:56 Eyüp
Istanbul 34056
Turkey
Tel: +90 212 565 24 00
Fax: +90 212 565 44 00
info@osg-turkey.com

Vischer & Bolli AG

Machining and Workholding
Im Schossacher 17
CH-8600 Dübendorf
Schweiz
Tel.: +41 44 802 15 15
Fax: +41 44 802 15 95
info@vb-tools.com

OSG GERMANY

Karl-Ehmann-Str. 25
D - 73037 Göppingen
Germany
Tel: +49 7161 6064 - 0
Fax: +49 7161 6064 - 444
info@osg-germany.de



shaping your dreams

OSG EUROPE LOGISTICS

Avenue Lavoisier 1
B-1300 Z.I. Wavre - Nord - Belgium
Tel: +32 10 23 05 07
Fax: +32 10 23 05 51
info@osgeurope.com

OSG BELUX

Avenue Lavoisier 1
B-1300 Z.I. Wavre - Nord - Belgium
Tel: +32 10 23 05 11
Fax: +32 10 23 05 31
info@osg-belgium.com

OSG FRANCE

Parc Icade, Paris Nord 2
Immeuble "Le Rimbaud"
22 Avenue des Nations
CS66191 - 93420 Villepinte - France
Tel: +33 1 49 90 10 10
Fax: +33 1 49 90 10 15
sales@osg-france.com

OSG NETHERLANDS

Bedrijfsweg 5 - 3481 MG Harmelen
Tel: +31 348 44 2764
Fax: +31 348 44 2144
info@osg-nl.com

OSG UK

Shelton house, 5 Bentalls
Pipps Hill Ind Est, Basildon Essex SS14 3BY
Tel: +44 1268 567 660
Fax: +44 1268 567 661
sales@osg-uk.com

CZECH, SLOVAKIA, HUNGARY

OSG Europe Logistics S.A.
Slovakia organizacna zlozka
Racianská 22/A, SK-83102 Bratislava
Slovakia
Tel. +421 24 32 91 295
Orders-osgsvk@osgeurope.com

OSG POLAND Sp. z.o.o.

Spółdzielcza 57
05-074 Halinów - Poland
Tel: +22 760 82 71
Fax: +22 760 82 71
osg@osg-poland.com

OSG GERMANY

Karl-Ehmann-Str. 25
D - 73037 Göppingen - Germany
Tel: +49 7161 6064 - 0
Fax: +49 7161 6064 - 444
info@osg-germany.de

OSG SCANDINAVIA

(For Scandinavian countries)
Langebjergvaenget 16
4000 Roskilde - Denmark
Tel: +45 46 75 65 55
Fax: +45 46 75 67 00
osg@osg-scandinavia.com

SWEDEN

Branch office of OSG SCANDINAVIA
Abrahams Gränd 8
295 35 Bromölla - Sweden
Tel: +46 40 41 22 55
Fax: +46 40 41 32 55
osg@osg-scandinavia.com

OSG IBERICA

Bekolarra 4
E - 01010 Vitoria-Gasteiz - Spain
Tel: +34 945 242 400
Fax: +34 945 228 883
osg.iberica@osg-ib.com

RUSSIA

Butlerova street, 17B, office 5069
117342 Moscow - Russia
Tel: +7 (495) 150 41 54
info@osg-russia.com

OSG TURKEY

Rami Kişla Cad.No:56 Eyüp
Istanbul 34056 - Turkey
Tel:+90 212 565 24 00
Fax: +90 212 565 44 00
info@osg-turkey.com

ROMSAN INTERNATIONAL CO. SRL

Reprezentant Exclusiv OSG
25C, Bucuresti-Magurele Street
051431 Bucuresti - România
Tel: +40 21 322 07 47
Fax: +40 21 321 56 00
romsan.int@romsan.ro

AUSTRIA

Branch office of OSG GERMANY
Messestraße 11
A-6850 Dornbirn
Tel: +49 7161 6064-0
Fax: + 49 7161 6064-444
info@osg-germany.de

OSG ITALIA

Via Cirenaiica n. 52 int. 61/63
I - 10142 Torino - Italy
Tel: +39 0117705211
Fax: +39 0117705215
info@osg-italia.it

Vischer & Bolli AG

Machining and Workholding
Im Schossacher 17
CH-8600 Dübendorf
T +41 44 802 15 15
F +41 44 802 15 95
info@vb-tools.com

OSG EUROPE LOGISTICS S.A.

11/2019 - All rights reserved. © OSG Europe 2019.

The contents of this catalogue are provided to you for viewing only. They are not intended for reproduction either in part or in whole in this or other medium. They cannot be copied, used to create derivation work or used for any reason, by means without the express, written permission of the copyright owner. If prices are stated, they are netto unit-prices and any eventual tax(es) have to be added. The company is not responsible for any printing error in technical, price and/or any other data.

Tool specifications subject to change without notice.

www.osgeurope.com