

# SOLUTIONS

perçage et finition

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



**Outillage  
Industriel  
Québec Itée**

**70** ANS  
AU SERVICE  
DE LA PRÉCISION



PERÇAGE



ALÉSAGE



ALÉSOIR



BRUNISSOIR



FRAISE À FILETER



SPÉCIAUX



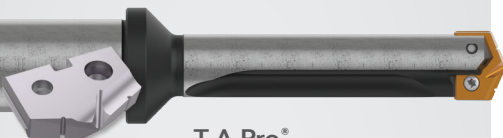
**ALLIED MACHINE  
& ENGINEERING**

**THE HOLEMAKING  
EXPERTS**

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

## LAME/EMBOUIT REMPLAÇABLE

Les forets à inserts remplaçables réduisent les coûts et diminuent les temps de réglage et d'arrêt grâce à un changement d'outil efficace en remplaçant les inserts plutôt que des outils entiers.



**T-A Pro®**

Ø: 0.437" - 1.882" (11.10 mm - 47.80 mm)

Profondeur : 1xD, 3xD, 5xD, 7xD,  
10xD, 12xD, 15xD



**T-A® GEN2**

Ø: 0.374" - 4.500" (9.50 mm - 114.30 mm)

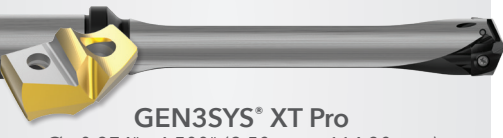
Profondeur : 1xD - 28xD



**T-A®**

Ø: 0.374" - 4.500" (9.50 mm - 114.30 mm)

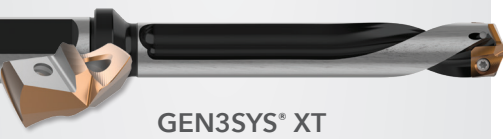
Profondeur : 1xD - 28xD



**GEN3SYS® XT Pro**

Ø: 0.374" - 4.500" (9.50 mm - 114.30 mm)

Profondeur : 3xD, 5xD, 7xD, 10xD



**GEN3SYS® XT**

Ø: 0.4331" - 1.3780" (11.00 mm - 35.00 mm)

Profondeur : 1xD, 3xD, 5xD, 7xD

## CONSTRUCTION METALLIQUE



**T-A® & T-A® GEN2**

Ø: 0.511" - 1.882" (12.98 mm - 47.80 mm)

Profondeur : Court, Standard,  
Long, Extra-long



**GEN3SYS® XT**

Ø: 0.4724" - 1.3780" (12.00 mm - 35.00 mm)

Profondeur : 1.5xD, 3xD, 5xD, 7xD

## PLAQUETTE CARBURE REMPLAÇABLE

Améliorez le temps de production et augmentez la durée de vie de l'outil en faisant simplement tourner les plaquettes carbure lorsque l'une des arêtes commence à s'user.



**4TEX® Drill**

Ø: 0.472" - 1.850" (12.00 mm - 47.00 mm)

Profondeur : 2xD, 3xD, 4xD

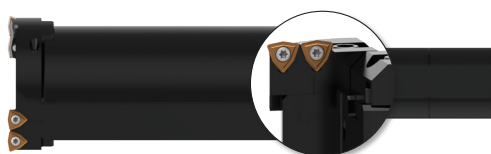


**Revolution Drill®**

Ø: 1.875" - 4.000" (47.63 mm - 101.60 mm)

Profondeur : 1xD, 2.2xD, 2.5xD, 3.5xD, 4.5xD

Queues : Cylindrique, 40M, 50M



**Opening Drill®**

Ø: 2.000" - 5.620" (50.80 mm - 142.75 mm)

Profondeur : Short, Long

Queues : Cylindrique, 40M, 50M, BT40, BT50,  
HSK63, HSK100, ABS63, DV50



**APX™ Drill**

Ø: 1.299" - 4.000" (33.00 mm - 101.60 mm)

Profondeur : 3xD, 5xD, 8xD, 10xD

Queues : Cylindrique, 40M, 50M

## CARBURE MONOBLOC



**Superion® Carbure monobloc**

Superion offre des tolérances serrées, plusieurs étages, des taux de pénétration souhaités et des solutions spécifiques à chaque application.



**Superion® PCD**

La dureté de l'arête de coupe PCD multiplie par 10 la durée de vie de l'outil par rapport à l'outil carbure, ce qui en fait un outil idéal pour le CFRP et d'autres matériaux difficiles.

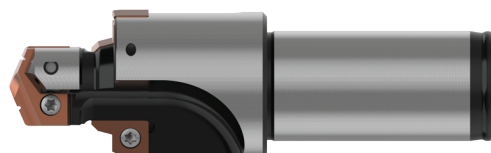
## SOLUTIONS DE L'INDUSTRIE



**BT-A Drill**

Ø: 0.510" - 1.882" (12.95 mm - 47.80 mm)

Utilisé spécifiquement sur les machines BTA (STS).



**AccuPort 432®**

Port N°: 4 à 32

Gagnez du temps et de l'argent en effectuant quatre opérations en une seule étape.

## OUTILS POUR ALÉSAGE DE PRÉCISION

Les systèmes d'alésage de précision Wohlhaupter sont proposés avec des têtes d'alésage et des cassettes à vernier et à lecture numérique facile. Les corps d'outils légers en Alu-Line réduisent le poids à la broche de la machine.



**249 (248)**

Ø: 0.118" - 1.189"  
(3.00 mm - 30.20 mm)



**PrimeBore**

Ø: 0.118" - 8.189"  
(3.00 mm - 208.00 mm)



**VarioBore**

Ø: 0.016" - 5.984"  
(0.40 mm - 152.00 mm)



**511 (510)**

Ø: 0.016" - 1.339"  
(0.40 mm - 12.00 mm)



**DigiBore**

Ø: 0.118" - 8.189"  
(3.00 mm - 208.00 mm)



**538 (537)**

Ø: 3.937" - 128.150"  
(100.00 mm - 3255.00 mm)



**320 (310)**

Ø: 0.787" - 8.071"  
(20.00 mm - 205.00 mm)



**365 (364)**

Ø: 0.787" - 1.161"  
(20.00 mm - 29.50 mm)



**420 (410)**

Ø: 0.787" - 1.142"  
(20.00 mm - 29.00 mm)



**465 (464)**

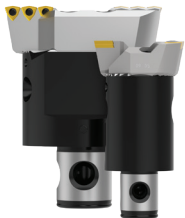
Ø: 1.142" - 8.071"  
(29.00 mm - 205.00 mm)



**565 (564)**

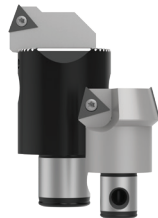
Ø: 1.969" - 8.071"  
(50.00 mm - 205.00 mm)

## USINAGE D'ÉBAUCHE



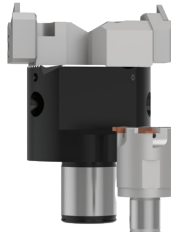
**Double tranchant**

Pré-usinage de trous avec des temps de traitement courts et un excellent contrôle des copeaux.



**Chanfreinage**

Trous chanfreinés à partir d'angles d'approche de 15°, 20°, 30° et 45° et de différents diamètres.



**Usinage de gorges**

Créez des gorges avec des outils d'usinage d'ébauche à plaquettes remplaçables pour gorges radiales et axiales.



**Usinage en tirant**

Complétez les applications d'alésage en tirant avec des porte-plaquettes remplaçables pour usinage en tirant.

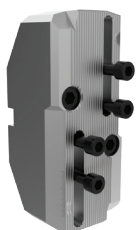
## USINAGE ÉBAUCHE ET FINITION



**Combi-Line**

Ø: 0.965" - 7.913"  
(24.50 mm - 201.00 mm)

## GROS DIAMÈTRE



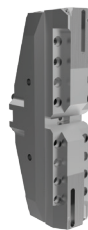
**Guides Basic D40**

Ø: 7.874" - 20.472"  
(200.00 mm - 520.00 mm)



**Guides Basic D60**

Ø: 7.874" - 19.881"  
(200.00 mm - 505.00 mm)



**Guides Eco**

Ø: 18.307" - 40.157"  
(465.00 mm - 1020.00 mm)



**Guides Flex**

Ø: 19.685" - 128.150"  
(500.00 mm - 3255.00 mm)



**Options de cartouches**

Ébauche et Finition | Chanfreinage  
Alésage en tirant | Gorges Axiales



# THE HOLEMAKING EXPERTS

## CRITERION® ALÉSAGE MODULAIRE

- Les systèmes d'alésage modulaires Criterion apportent vitesse, tolérance, robustesse et polyvalence à vos applications d'alésage.
- Offre des têtes d'alésage polyvalentes adaptées aux installations de production, aux ateliers, et les salles d'outils.
- Le système modulaire flexible offre une solution économique pour les applications de production à faible volume et/ou à court terme, afin de pouvoir les utiliser à l'avenir.
- Les systèmes d'alésage modulaires Criterion sont disponibles avec un réglage analogique.



### FRAISE À FILETER

Réalisez des formes de filets précises avec une grande variété de fraises à fileter grâce aux gammes de produits AccuThread® et ThreadMills USA™.



ThreadMills USA Carbure monobloc



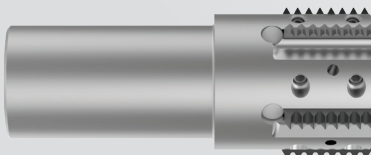
AccuThread 856 Carbure monobloc



AccuThread T3 Carbure monobloc



AccuThread 856 Fixation à vis



AccuThread 856 Goujon centreur

### ALÉSOIR

En plus de produire des tolérances serrées, ces alésoirs ALVAN® de S.C.A.M.I. permettent de réduire les coûts par trou, ce qui en fait le choix idéal pour la finition des trous.



Tête remplaçable

Ø: 0.465" - 2.386" (11.80 mm - 60.60 mm)



Monobloc

Ø: 0.228" - 1.264" (5.80 mm - 32.10 mm)



Couronne

Ø: 0.693" - 7.898" (17.60 mm - 200.60 mm)

### BRUNISSOIR

Avec les brunissoirs S.C.A.M.I.®, vous pouvez éliminer les processus de finition plus lents et plus coûteux ainsi que les opérations secondaires telles que le meulage et l'affûtage.



Pour trou borgne

Ø: 0.232" - 6.531" (5.89 mm - 165.90 mm)



Pour trou débouchant

Ø: 0.156" - 6.531" (3.95 mm - 165.90 mm)



## SOLUTIONS OUTILS SPÉCIAUX

Nos ingénieurs voient les applications d'une manière que beaucoup d'autres ne voient pas, et cette capacité nous permet de gagner des situations qui n'ont jamais été gagnées auparavant. Si vous avez une application particulièrement unique ou difficile, appelez-nous. La plupart de nos outils standard peuvent être personnalisés et nous pouvons créer des concepts entièrement nouveaux si les modifications apportées aux produits standard ne suffisent pas.



395 rue Marconi Québec Qc G1N 4A5  
Tél.: 418.683.2527 / 800.463.5089  
www.quebecindustriel.com

Allied Machine offre un support d'expert. Que vous ayez besoin d'un devis, d'un test ou d'une solution d'application, un ingénieur hautement qualifié et expérimenté est prêt à vous aider.  
ext: 7611 | email: [appeng@alliedmachine.com](mailto:appeng@alliedmachine.com)



**ALLIED MACHINE  
& ENGINEERING**

Copyright © 2023 Allied Machine and Engineering Corp. – Tous droits réservés.