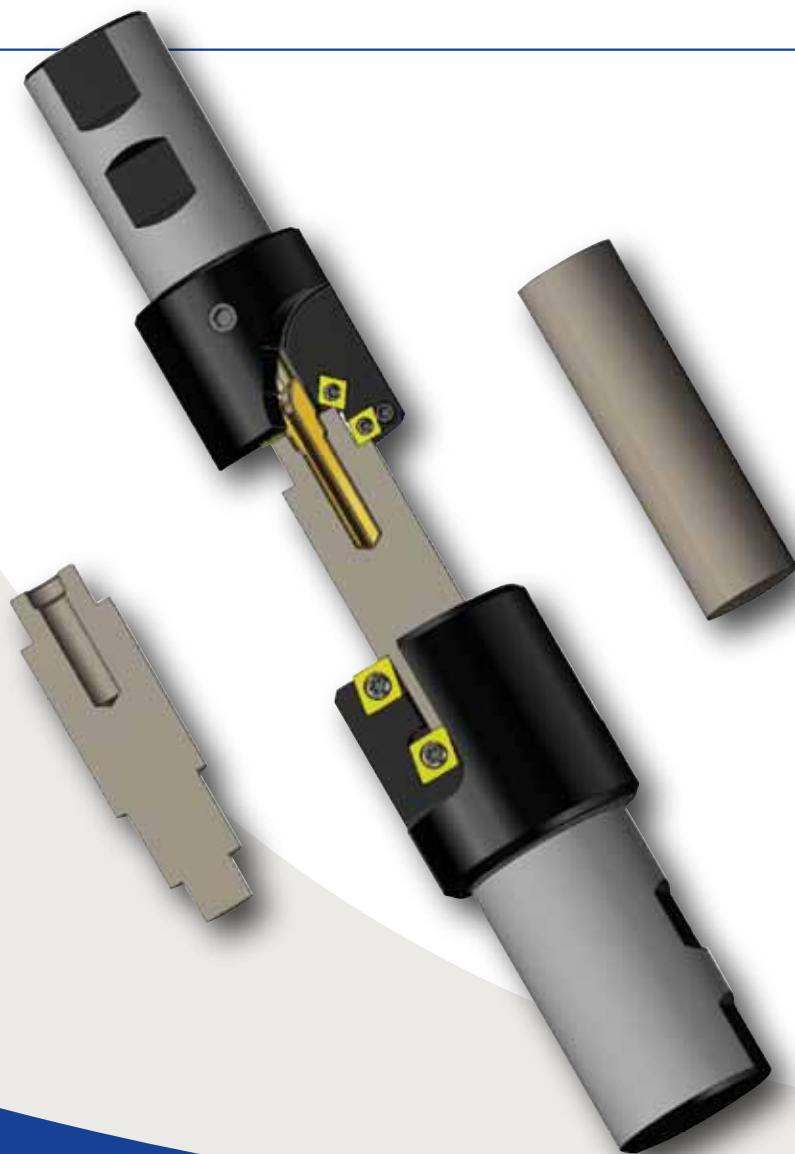




Solutions sur mesure pour votre usinage
Machining solutions especially for you

OUTILS SPÉCIAUX

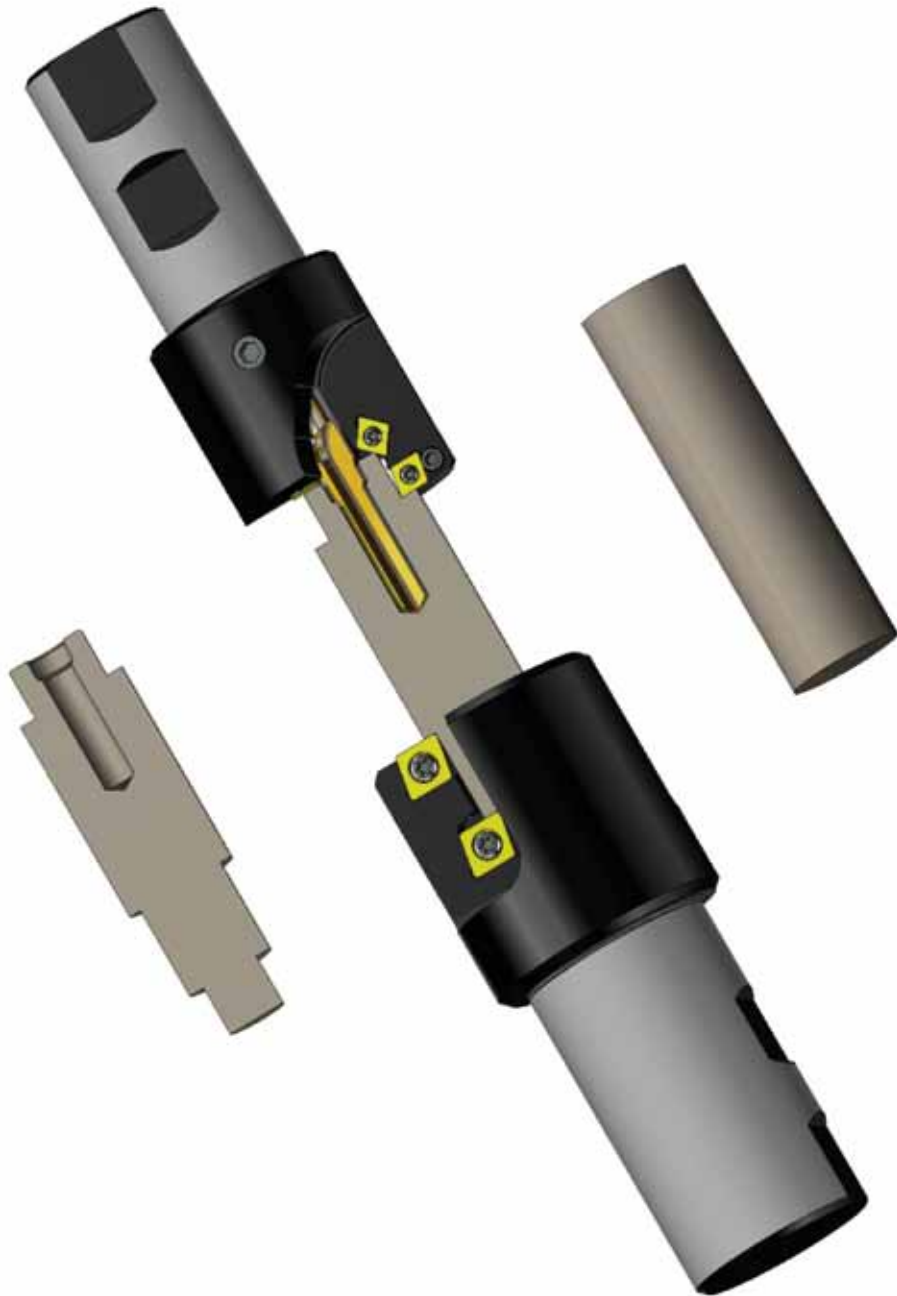
« Usinage des Bouts d'Arbres »



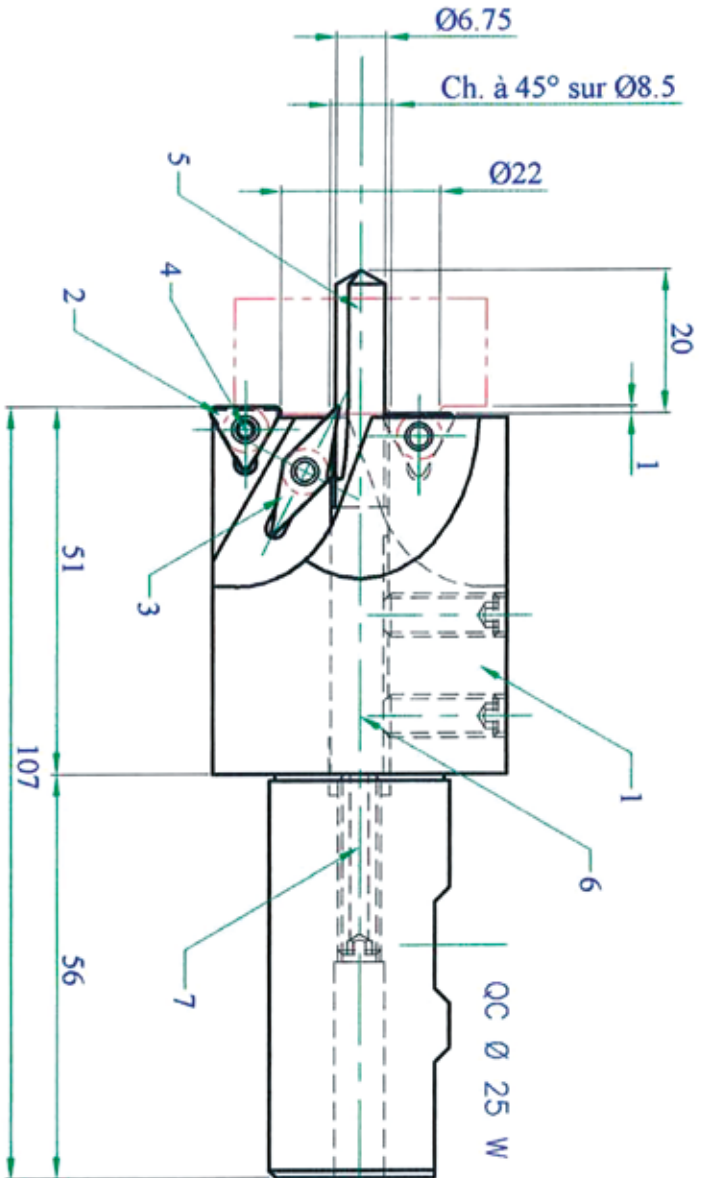
Sommaire

■ Outils Spéciaux

- Porte-Outils combiné Perçage **Page 04**
- Porte-Outils de Perçage / Lamage **Page 05**
- Porte-Outils Combiné à Percer et Détourer **Page 06**
- Porte-Outils de Calibrage à Chanfreiner **Page 07**
- Outil de Détourage **Page 08**
- Porte-Outil de Détourage Finition **Page 09**
- Porte-Outils de Détourage Etagé **Page 10**
- Outil à Détourer - Dresser **Page 11**
- Porte-Outils de Détourage Finition **Page 12**
- Tête de Détourage **Page 13**
- Tête à Usiner les Bouts de Tubes **Page 14**
- Plateau pour Dressage + Chanfreinage **Page 15**
- Plateau pour Dressage + Chanfreinage **Page 16**
- Porte-Outils de Détourage Réglable **Page 17**
- 1ère Tête - Perçage - Dressage - Chanfreinage **Page 18**
- 2ème Tête - Chariotage ébauche + Finition **Page 19**
- Tête à Percer - Dresser - Chanfreiner **Page 20**
- Outil Combiné Réglable **Page 21**
- Outil Combiné Réglable **Page 22**



■ Porte-Outils Combiné Perçage

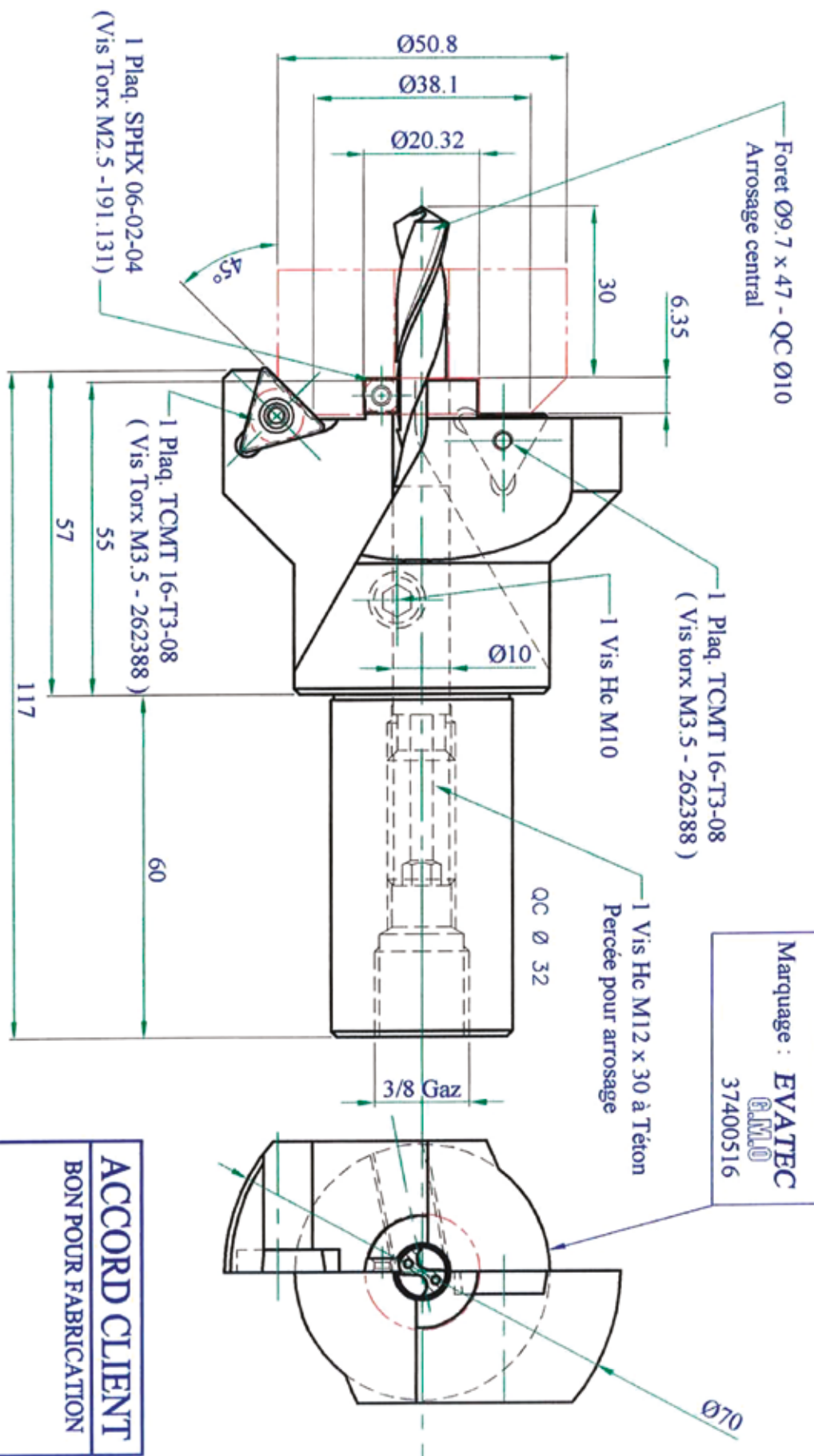


Marquage : **EVATEC**
GM.O
 39100135

ACCORD CLIENT
BON POUR FABRICATION
 Signature du client

Rep	No	Désignation	Matière	Code Interne	Observation
7	1	Vis de réglage Hc M6 x 25 percée			Livré avec PO
6	2	Vis de serrage Hc M6 x 16			Livré avec PO
5	1	Foret carré Ø6,75			à commander
4	3	Vis Torx M2.5		262687	Livré avec PO
3	1	Plaque VBM 11-02-02			à commander
2	2	Plaque TCM 11-02-08			à commander
1	1	Corps de l'outil			

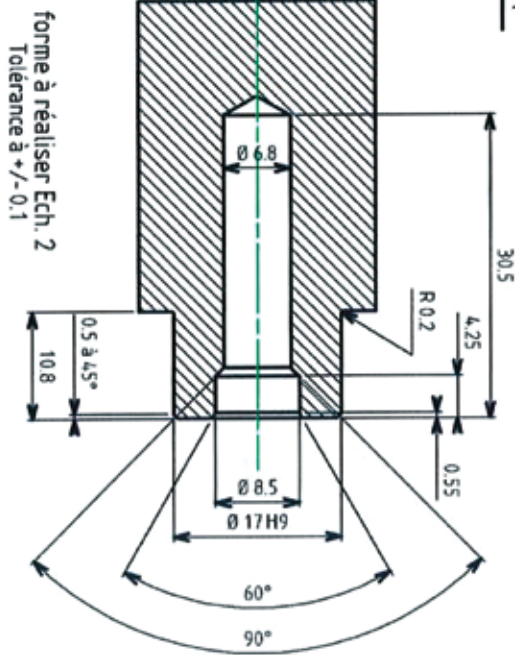
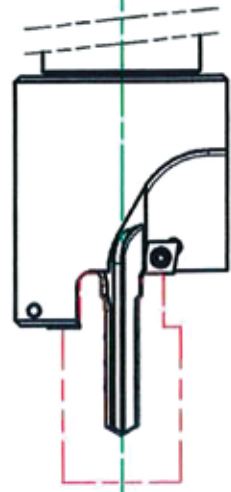
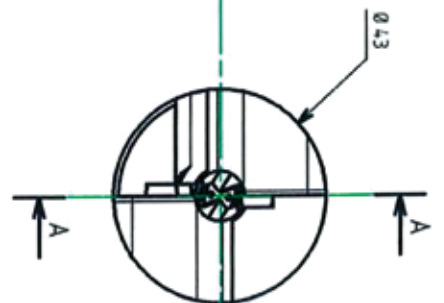
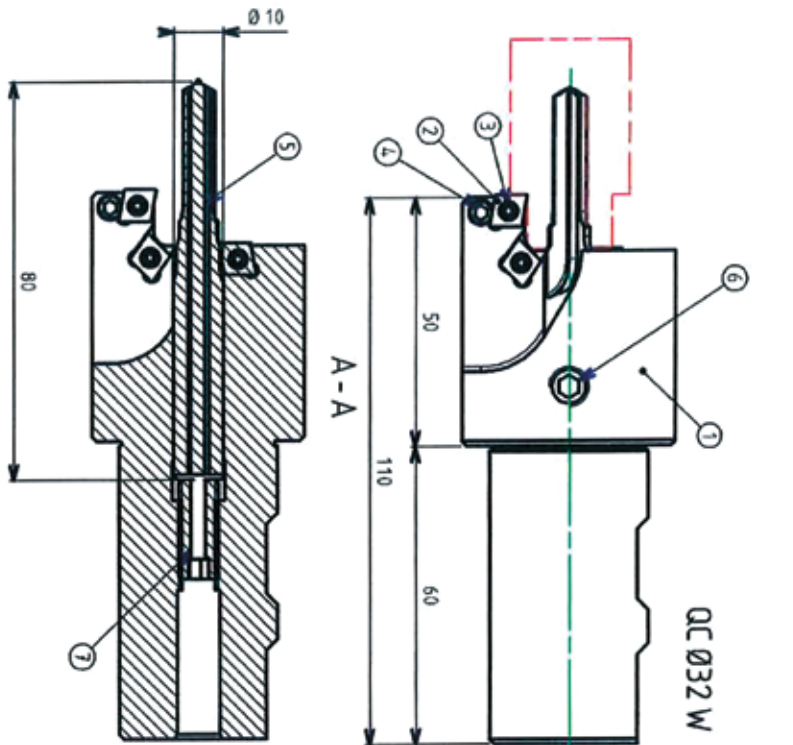
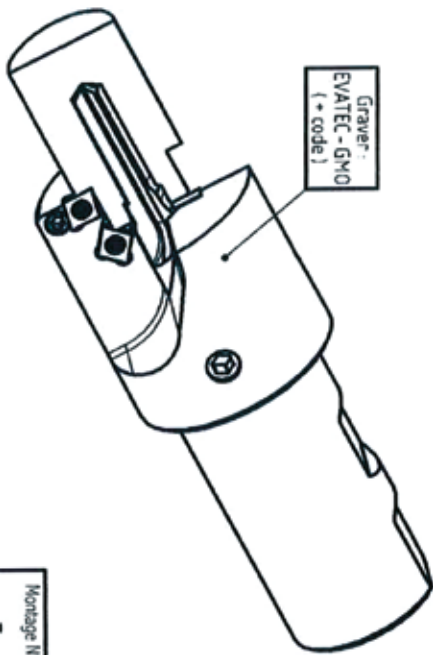
Montage N°: Prog.CN:	Ss-Prog.CN:	EVATEC	date 09/07/2002	designé par T.P.	GM.O	BP 126 42603 MONTBRISON Cédex	Tel : 04-77-96-36-70 Fax : 04-77-96-36-79
Tolérances générales: -Dimensionnelles: ±0,2mm -Angulaires: ±1' -États de surface: Ra 3,2		GM.O	échelle 1:1	Format A4	GM.O	Porte-Outils Combiné Perçage Ø6.75 - Lu 17	AutoCAD 2000
Casser toutes les Arêtes Vives (sauf contre-indications), Les côtes entre () sont données à titre indicatif.		<input type="checkbox"/> Mise à jour après 1ère fabrication	Matière	Client	N° 39100135	+ Dressage faces + Ch. à 45° sur Ø8.5 - QC Ø25W	Nb 3 pces



ACCORD CLIENT
BON POUR FABRICATON
 Signature du client

Montage N°:	Prog.CN:	EVATEC G.M.O	date 27/08/2002	G.M.O	BP 126 42603 MONTBRISON Cédex	Tel : 04-77-96-36-70 Fax : 04-77-96-36-79
	Ss-Prog.CN:					
Tolérances générales:		<input type="checkbox"/> Mise à jour après tère fabrication	dessiné par T.P.	Porte-Outils de Perçage Ø9.7 - Lamage Ø20.32 Dressage de face + Ch. à 45° - QC Ø32 - Alésage Ø10H5	AutoCAD 2000	Nb 1 pce
-Dimensionnelles: ±0.2mm -Angulaires: ±1° -États de surface: Ra 3.2 Caser toutes les Mèles Vives (sauf contre-indications). Les côtes entre () sont données à titre indicatif.			échelle 1:1			
			Matière 35NCD16	Client	N° 37400516	E

■ Porte-Outils Combiné à Percer et Détourer



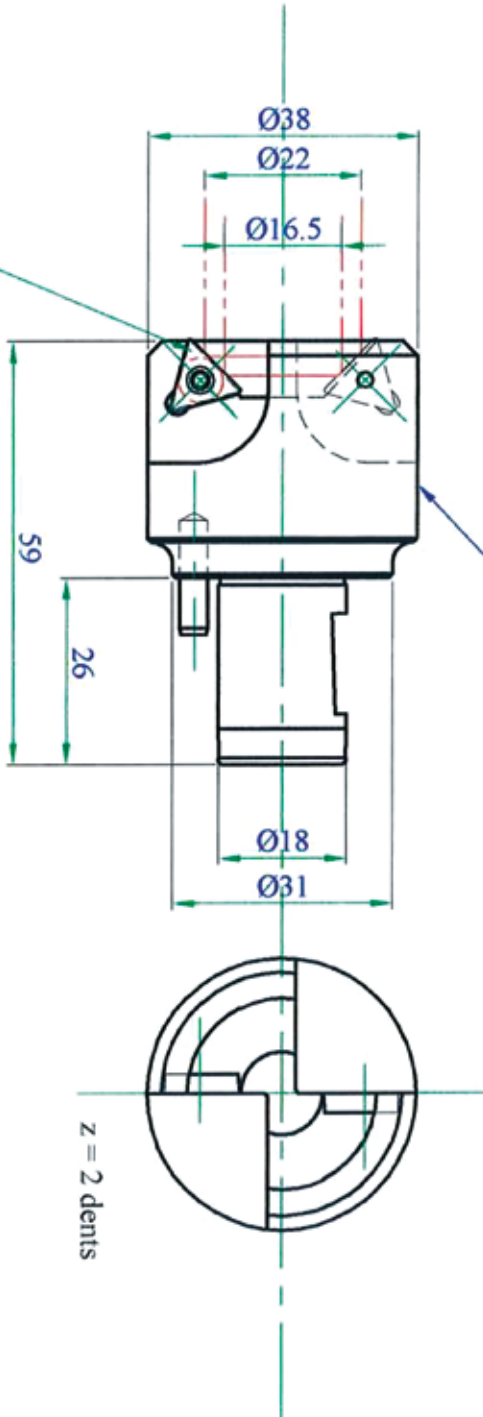
forme à réaliser Ech. 2
Tolérance à +/- 0.1

Accord CLIENT

Veilig werken o-essus met machine
"BON" pour fabrication

Montage N° : -	Prog CH : Spring 01	Prog : Sous-prog			Mise à jour après 1ère fabrication
Tolérances générales : -		Déviations : +0.2mm	Date : 11/09/2002 Dessiné par : T.P. Echelle : 1:1 Formas : A3		
Cassez les arêtes vives sous l'ordre « adossant » Les écrous entre 1) sont conçus à titre indicatif		BP 136 42 603 MONTBRISON Cedex ☎ 04-77-96-36-70 ☎ 04-77-96-36-79		Client : - N° : TS0084a Nbre de pièce : 1 pce	
Tolerances générales : - Déviations : +0.2mm - Angles de surface : R2.2 - Châssis de surface : R2.2		Porte-Outils Combiné à Percer et Détourer QC Ø32 W - Foret carré à arrosage central			
7 1 1 Vis de réglage Hc M8 x 20 percée 6 1 1 Vis de serrage Hc M8 x 16 5 1 1 Foret carré Ø10 x 80 4 1 1 Vis de réglage conique CHC M3 à 7° 3 3 3 Vis Torx M2.5 x 5.5 2 3 3 Plaquette CCHT 06-02-02 Evamel 1 1 1 Corps de l'outil		Code Observation		Livré monté Livré monté Livré monté Livré monté Livré monté à commander	

Marquage : **EVATEC**
GMLO
 37400478

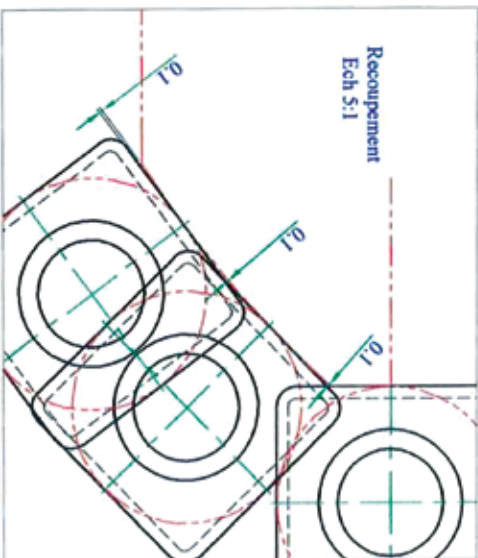
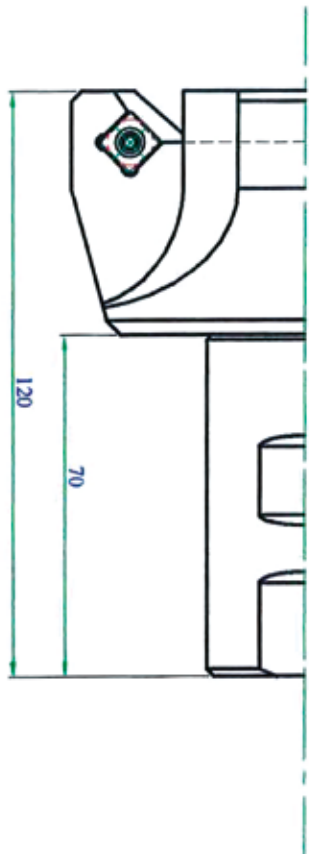
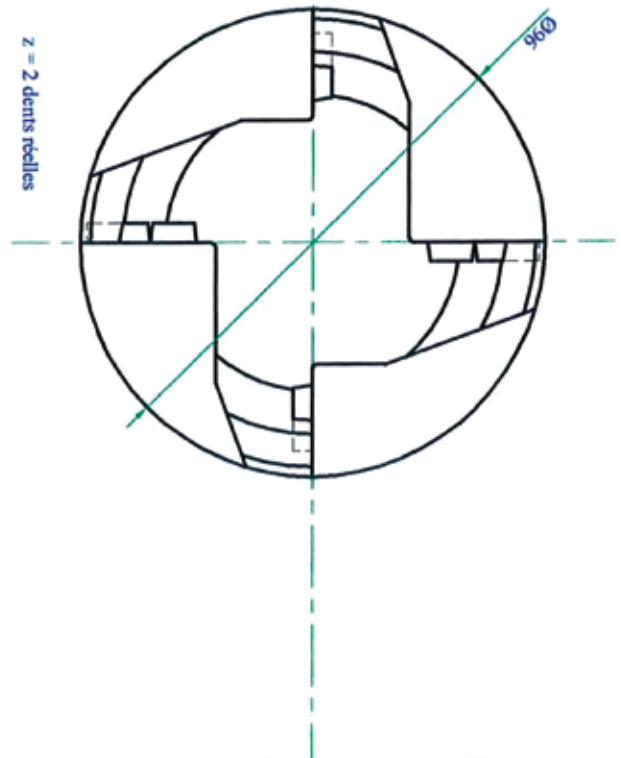
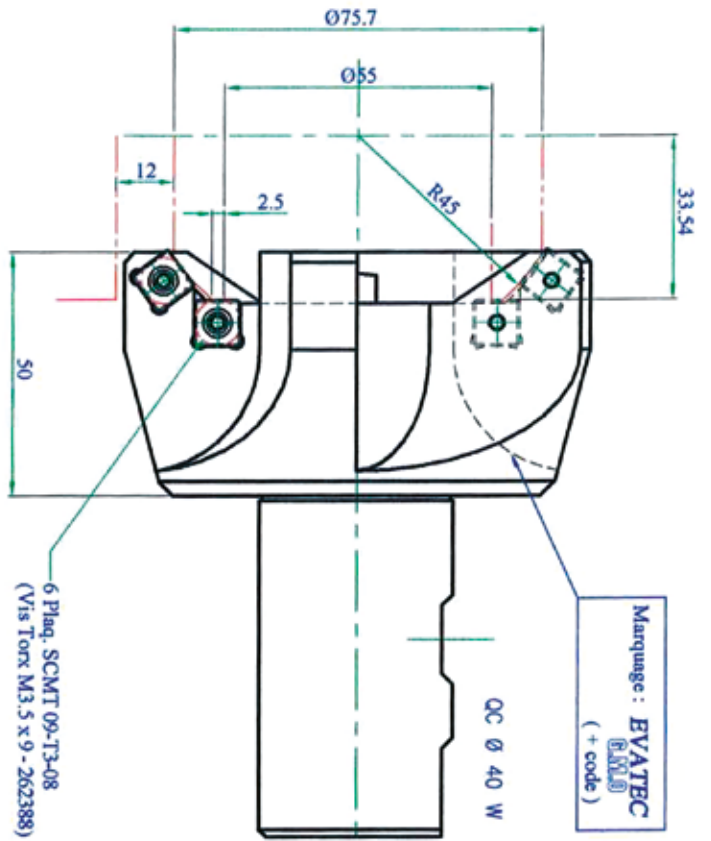


3 Plaq. TCMT 11-02-04
 (Vis Torx M2.5 - 262687)

Montage N°:		Prog.CN:		 		date		BP 126 42603 MONTBRISON Cédex Td : 04-77-96-36-70 Fax : 04-77-96-36-79	
Ss-Prog.CN:		Ss-Prog.CN:				dessin par T.P. échelle 1:1 Format A4 Matière			
Tolérances générales: ±0.2mm -Angulaires: ±1° -Etats de surface : Ra 3.2 Casser toutes les Arêtes Vives (seul contre-indications); Les côtes entre () sont données à titre indicatif.				<input type="checkbox"/> Mise à jour après 1ère fabrication		P.O. de calibrage à Chanfreiner Ø16.5 à Ø22 QC Ø18 - 2 Plaquettes TCMT 11-02-04 Client:			
				N° 37400478 / E		Nb 1 ou 2		AutoCAD 2000 	

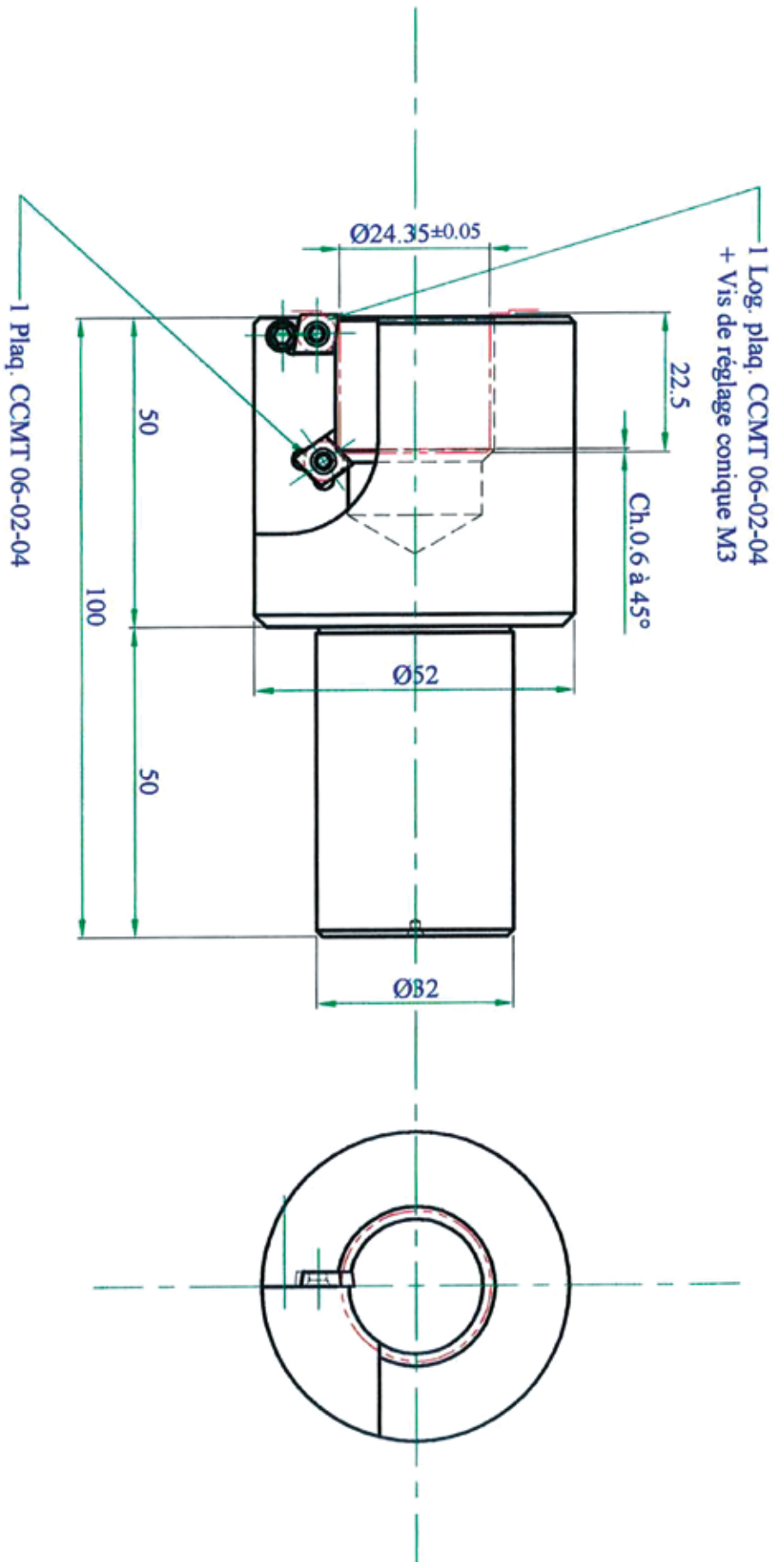
■ Outil de Détourage

Pour ébauche + Dressage Face



ACCORD CLIENT
BON POUR FABRICATION
 Signature du client

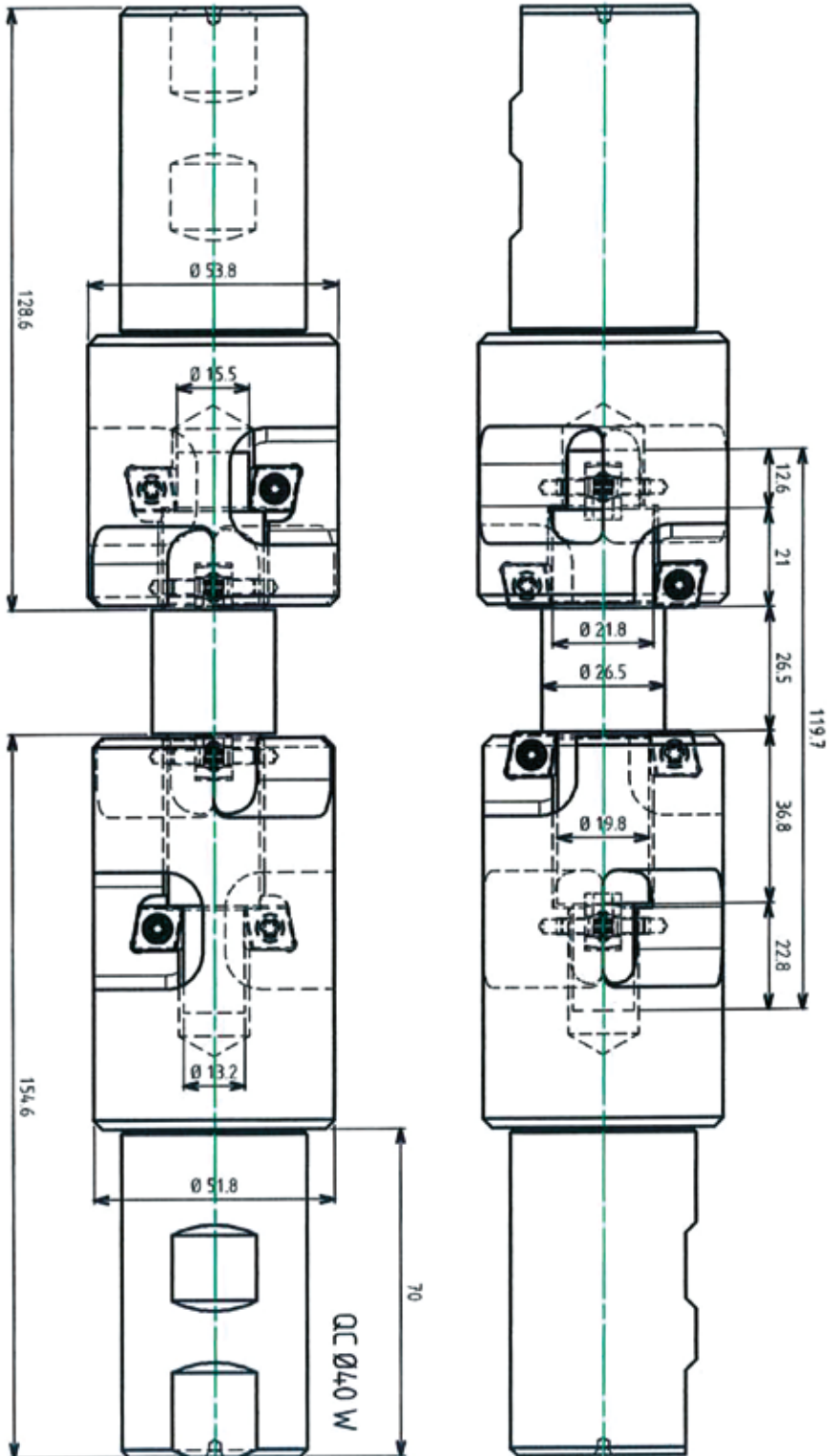
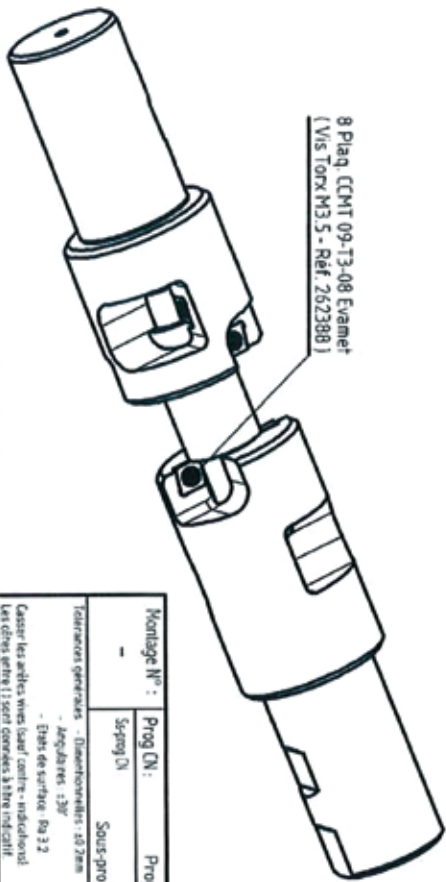
Montage N°: Prog.CN	SS-Prod.CN	EVATEC GM0	<input type="checkbox"/> Mise à jour après fabrication	27/02/2002 Echelle 1:1 Format A3 Version	GM0 BP 126 42603 MONTBRISON Cedex Tél : 04 77 96 36 70 Fax : 04 77 96 36 79	OUTIL DE DETOURAGE Pour Ebauche R45 + Dressage Face - ØCorps Ø96 - QC Ø40W	AutoCAD 2000
Id références, spécifier : -Dimensionner: 10,2mm -Application: 41° -Etat de surface : Ra 3.2 Caser toutes les lettres Vues (sauf centre-linéation). Les allos entre () sont données à titre indicatif.				Client: A326a / E			



Montage N°:	Prog.CN:	EVATEC GM10	date	11/01/2001	GM10	BP 126 42603 MONTBRISON Cédex	Tel : 04-77-96-36-70	
SS-Prog.CN:			dessiné par T.P.				échelle	1:1
Tolérances générales: -Dimensionnelles: ±0.2mm -Angulaires: ±1° -Etats de surface: Ra 3.2		<input type="checkbox"/> Mise à jour après 1ère fabrication	P.O. de Détourage Finition Ø24.35 - Lu 22.5				Client	AutoCAD 2000
Casser toutes les Arêtes Vives (sauf contre-indications). Les côtes entre () sont données à titre indicatif.			+ Ch. 0.6 à 45° - QC Ø32 x 50					
							Fax : 04-77-96-36-79	
							Nb	

■ Porte-Outils de Détourage Etagé

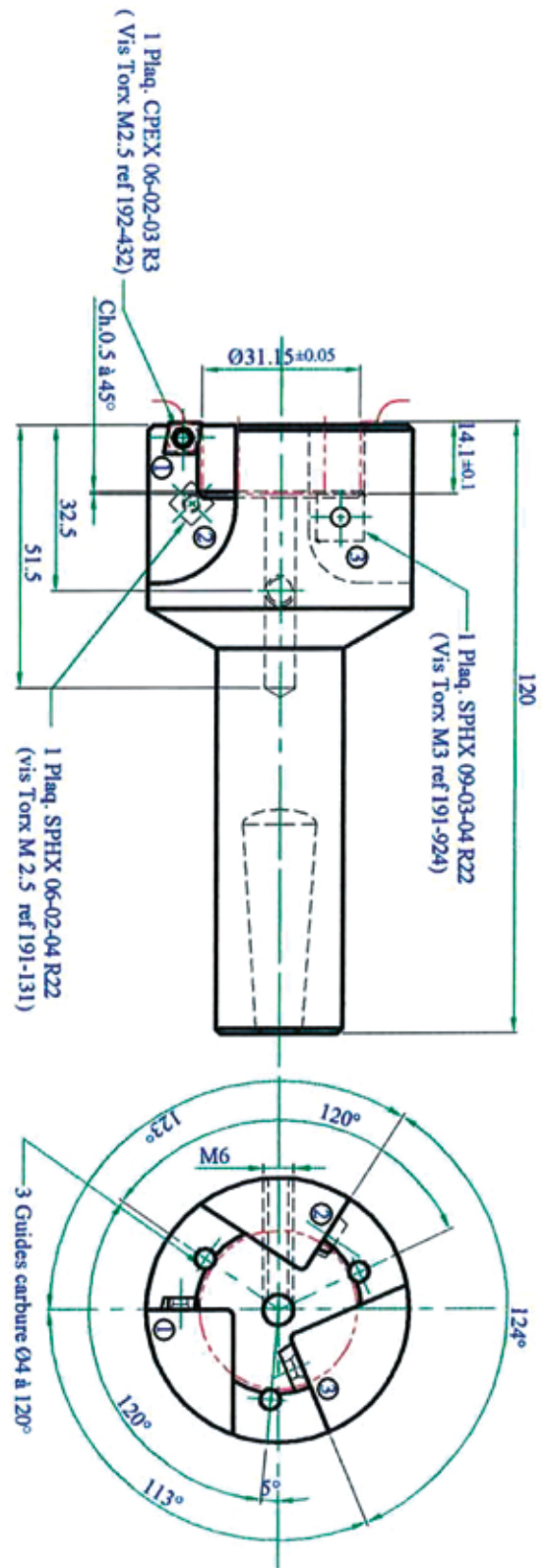
Pour usinage barre



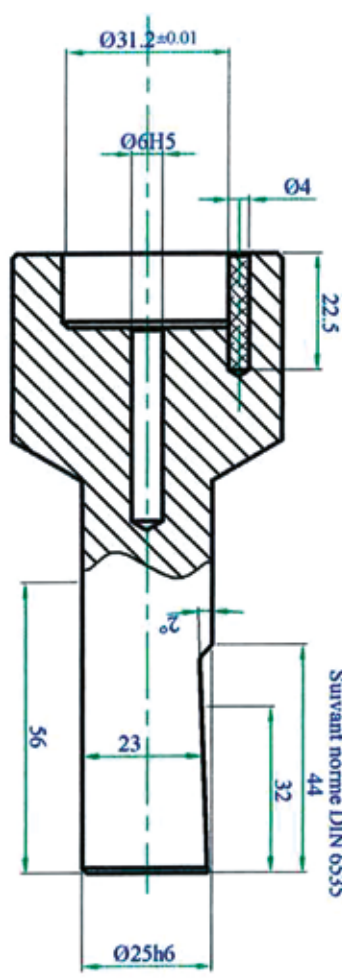
Accord CLIENT

Verifiez toujours l'adresse de fabrication "BON pour fabrication"

Montage N° : Prog CN : Sous-prog	Prog	 	Date: 24/10/2002 Destiné par: T.P. Echelle: 1:1 Format: A3	BP 126 42 603 MONTBRISON Cedex ☎ 04-77-96-36-79	N° TS0122 a / E	
Taille des arêtes avec leur centre - indiquent Les cotes entre [] sont données à titre indicatif	Mise à jour après 1ère fabrication					

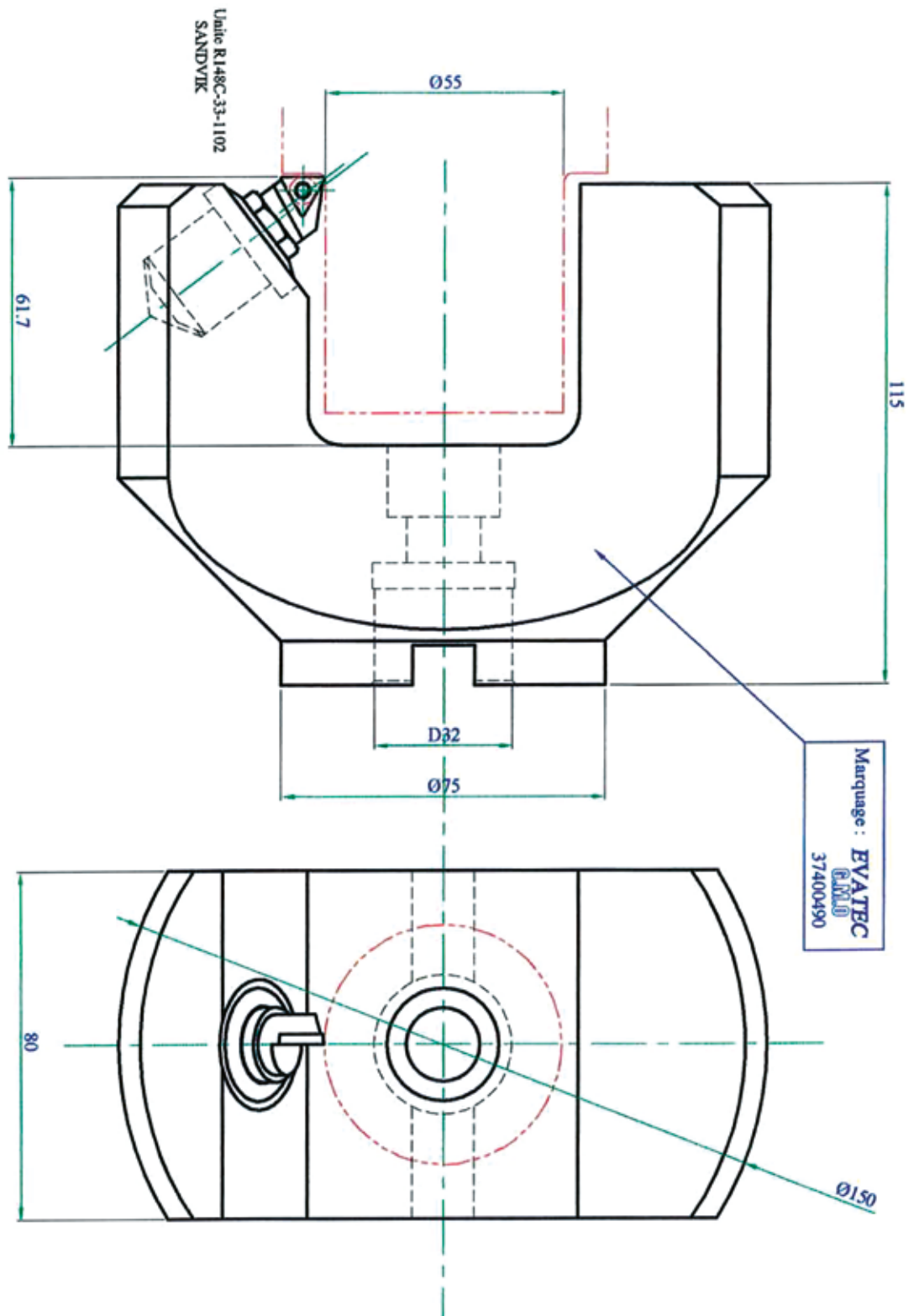


QC Ø25 Whistle Notch (Forme HE)
Suivant norme DIN 6535

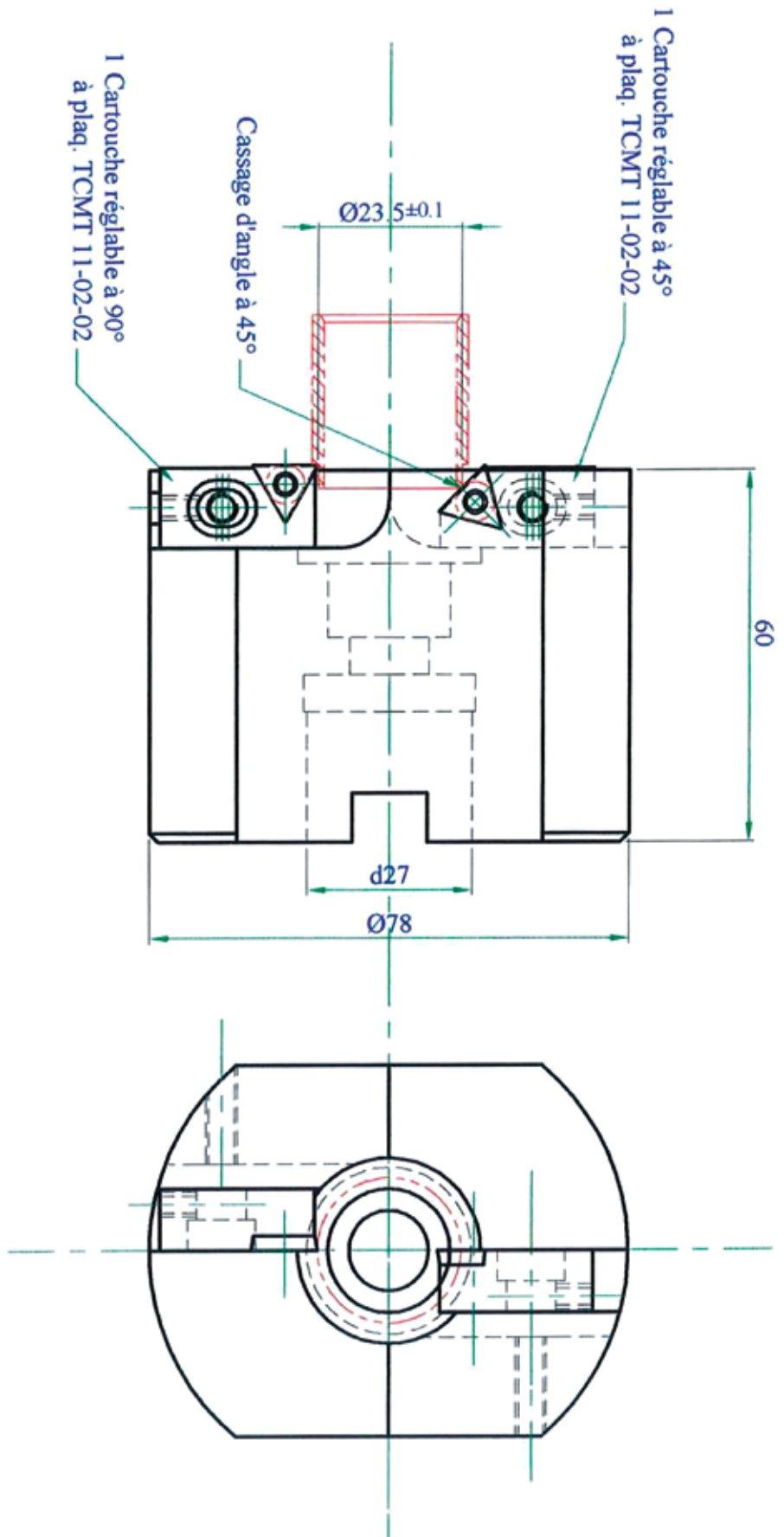


Montage N°:	Prog.CN	SS-Pr-og.CN
EVATEC 		
Télécopier: 06763451 - Dimensions: 50,2mm - Angles: 31° - États de surface : Ra 3.2 Cotes: toutes les Arêtes Vives (sauf contre-indication). Les cotes entre () sont données à titre indicatif.		
Mise à jour <input type="checkbox"/> après 1ère fabrication		
code	16/06/2000	GMO BP 126 42603 MONTRISON Cédex
échelle	1:1	AutoCAD 2000
format	A3	QC Ø25 Whistle Notch + Guidage
numéro	38300059	Client
Tél: 04.77.96.36.79 Fax: 04.77.96.36.79		AutoCAD 2000

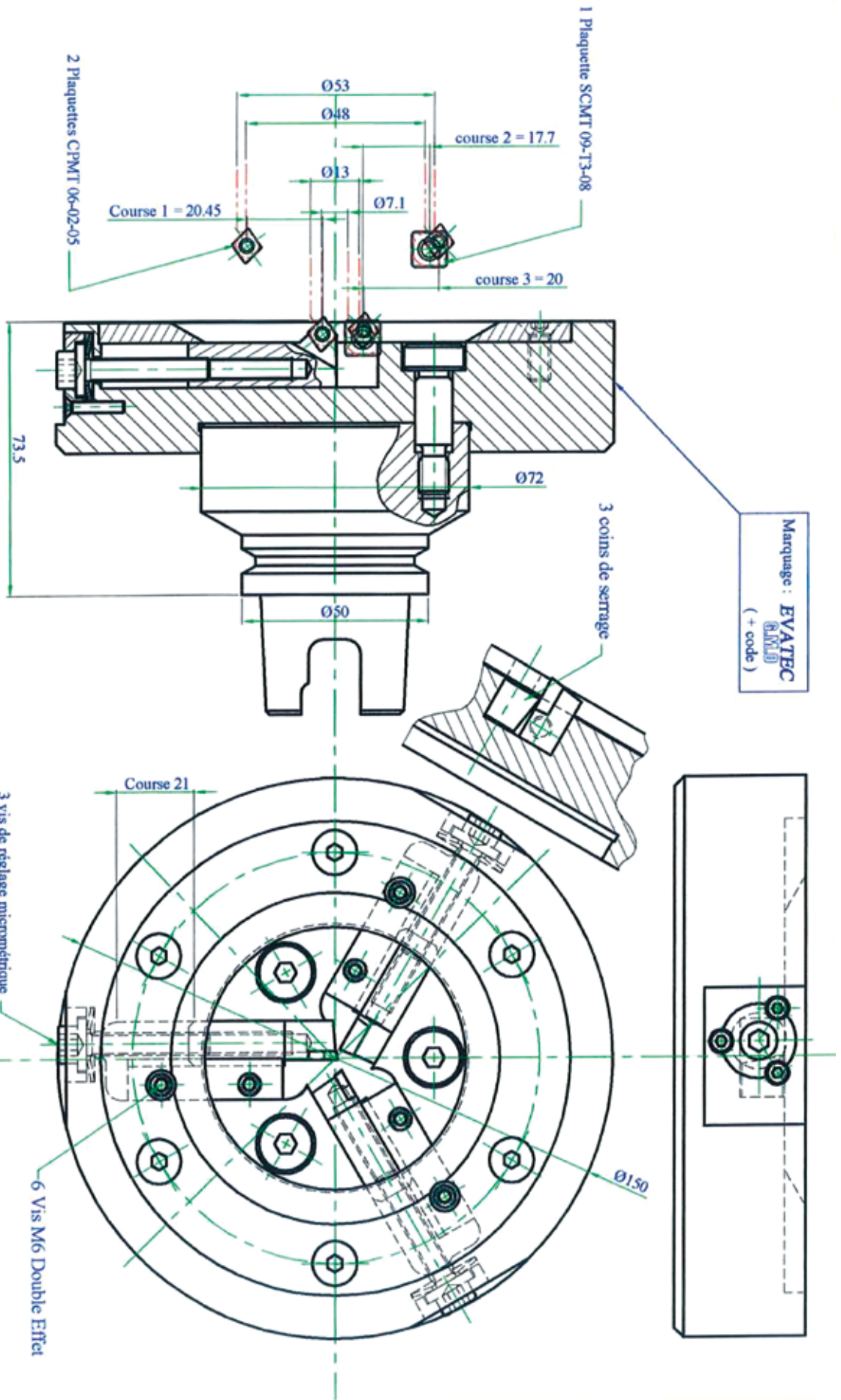
■ Porte-Outils de Détourage Finition



Montage N° Prog.CN		SS-Prog.CN	
EVATEC G.M.O.		<input type="checkbox"/> Mise à jour <input type="checkbox"/> opère l'ère fabrication	
		Tolérances générales - Dimensions: ±0.2mm - Angles: 31° - États de surface : Ra 3.2 Caser toutes les Arêtes Vives (sauf centre-linéaires). Les cotes entre () sont données à titre indicatif.	
Date: 24/04/2002 Schéma: 1/1 Format: A3 Matière: AU4G	Code: 24/04/2002 T.P.	Client:	G.M.O. BP 126 42603 MONTBRISON Cedex Tel: 04.77.96.36.70 Fax: 04.77.96.06.79
Porte-outils de Détourage Finition Ø55 - Lu 55 - Alésage D32 - Corps Altu		N°: 37400490 / E	AutoCAD 2000 No 1 pec



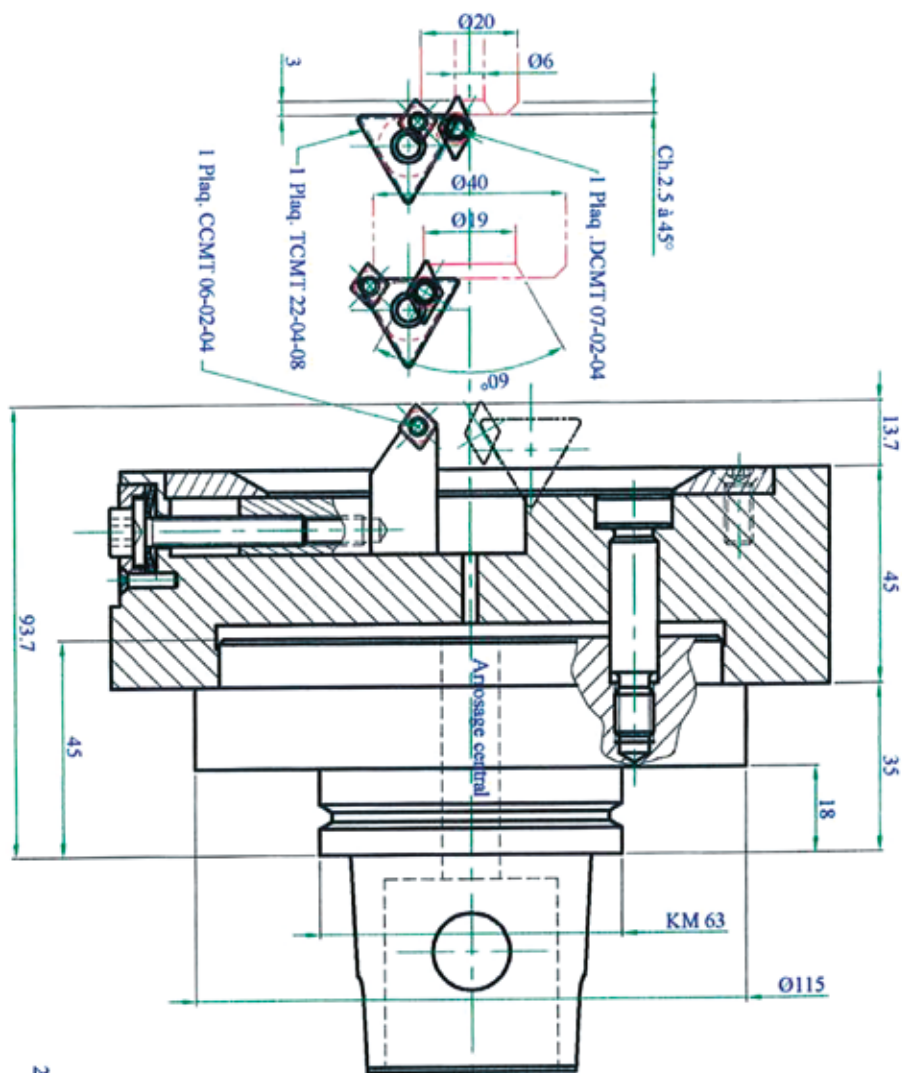
Montage N°:		Prog.CN:		SS-Prog.CN:	
Tolérances générales:		Dimensionnelles: ±0.2mm		Angulaires: ±1°	
Casser toutes les Arêtes Vives (sauf contre-indications):		Etats de surface: Ra 3.2		Les cotés entre () sont données à titre indicatif.	
		<input type="checkbox"/> Mise à jour après 1ère fabrication			
		date 12/07/2000 dessin par T.P. échelle 1:1 Format A4 Matière			
		BP 126 42603 MONTBRISON Cédex Td : 04-77-96-36-70 Fax : 04-77-96-36-79			
TETE DE DETOURAGE Ø27.5 + Ch. à 45° Alésage d27 - 2 Cartouches réglables		Client		N° A032 / E	
AutoCAD 2000 		Nb			



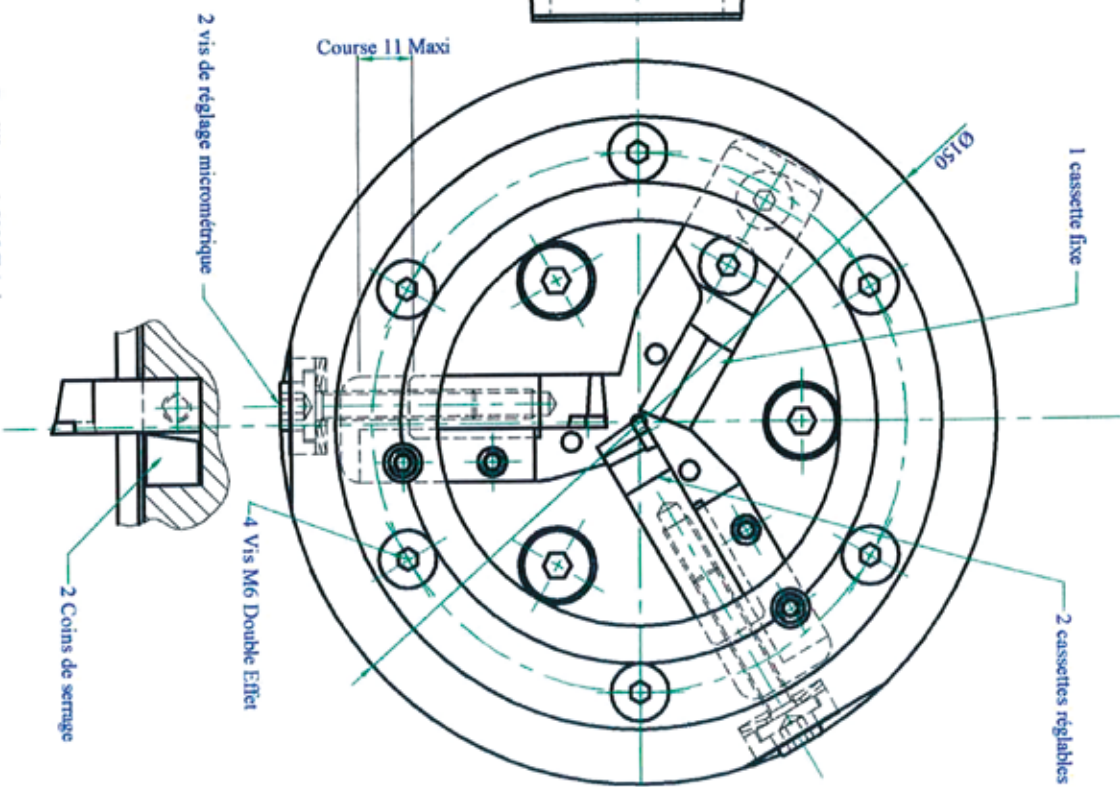
Montage N° Prolog-DN	SS-Prolog-DN	EVATEC GM0	28/05/2001 BP 126 42603 MONTRERISON Cédex	Tél : 01-77-06-36-79 Fax : 01-77-06-36-79
Titulaires, opérateurs - Dimensions: 40 mm - Appareils: 3X - Épais de surface: Rn 12 Courer toutes les Arêtes Vues (pour centre-indicateur). Les séries en (*) sont livrées à Bras Secout.	Mise à jour <input type="checkbox"/> après 1ère fabrication			
28/05/2001 BP 126 42603 MONTRERISON Cédex		28/05/2001 BP 126 42603 MONTRERISON Cédex	28/05/2001 BP 126 42603 MONTRERISON Cédex	28/05/2001 BP 126 42603 MONTRERISON Cédex

■ Plateau pour Dressage + Chanfreinage

Sur barre de torsion

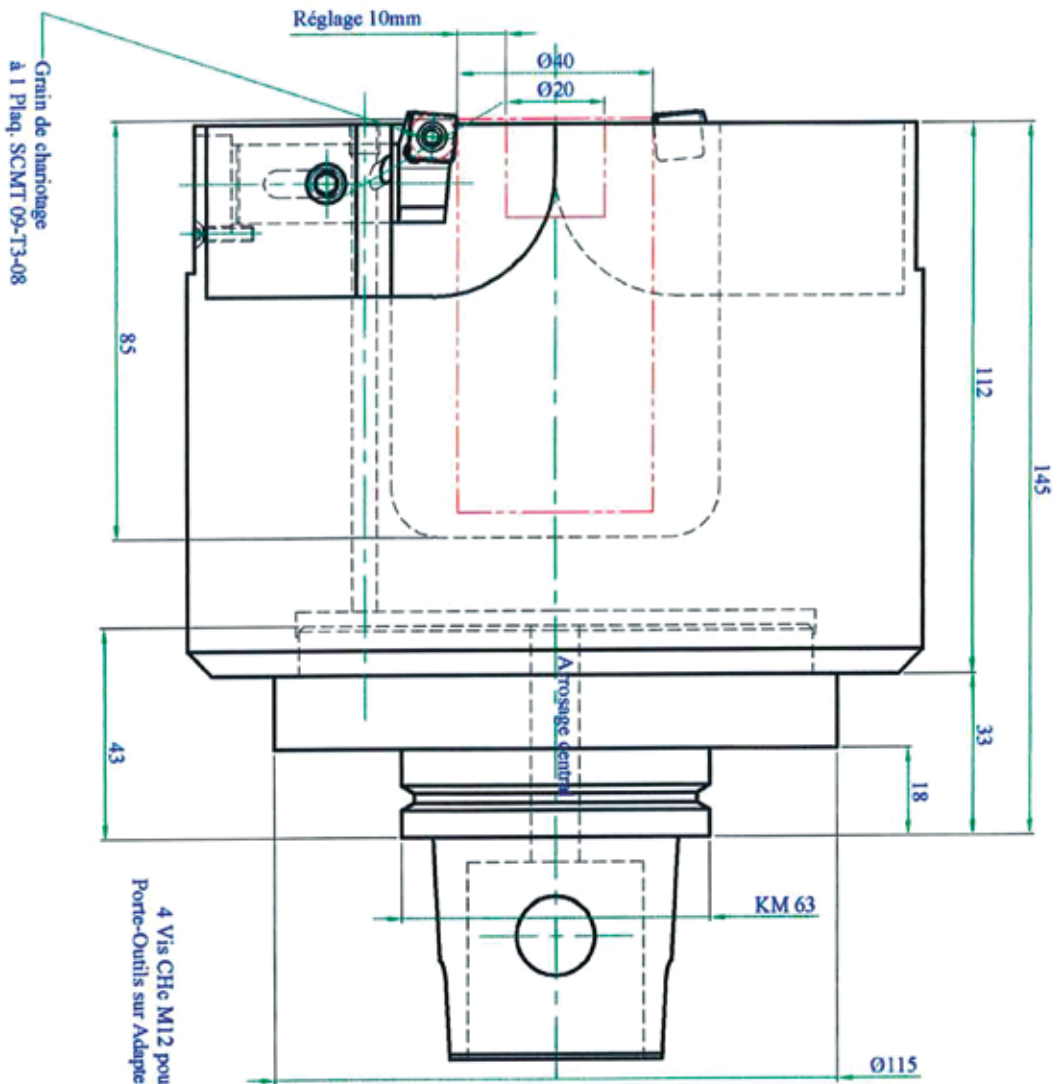


Marquage : 020 à 040
EVATEC - (R.M.D)
(+ code)



Equilibrage à 5000 Tr/min

Montage N°:	Prog.CN	53-Prog.CN
EVATEC GM0		
Informations générales - dimensions: 40x20x10 - épaisseur: 10 - filets en surface: Rø 1,2 - Centre toutes les Arêtes Vives (sauf contre-échanfournement) Les cotés en () sont destinés à être sécurisés.		
Mise à jour <input type="checkbox"/> après leur fabrication		
révisé	18/07/2001	GM0
dessiné par T.P.	1:1	
format	A3	
PLATEAU Pour Dressage + Chanfreinage Sur barre de torsion Ø40 à Ø20 - KM63		
BP 126 42603 MONTBRISON Cédex Tél : 04-77-06-36-79 Fax : 04-77-06-36-79		
AutoCAD 2000 No 2 pcs		
A232 / E		



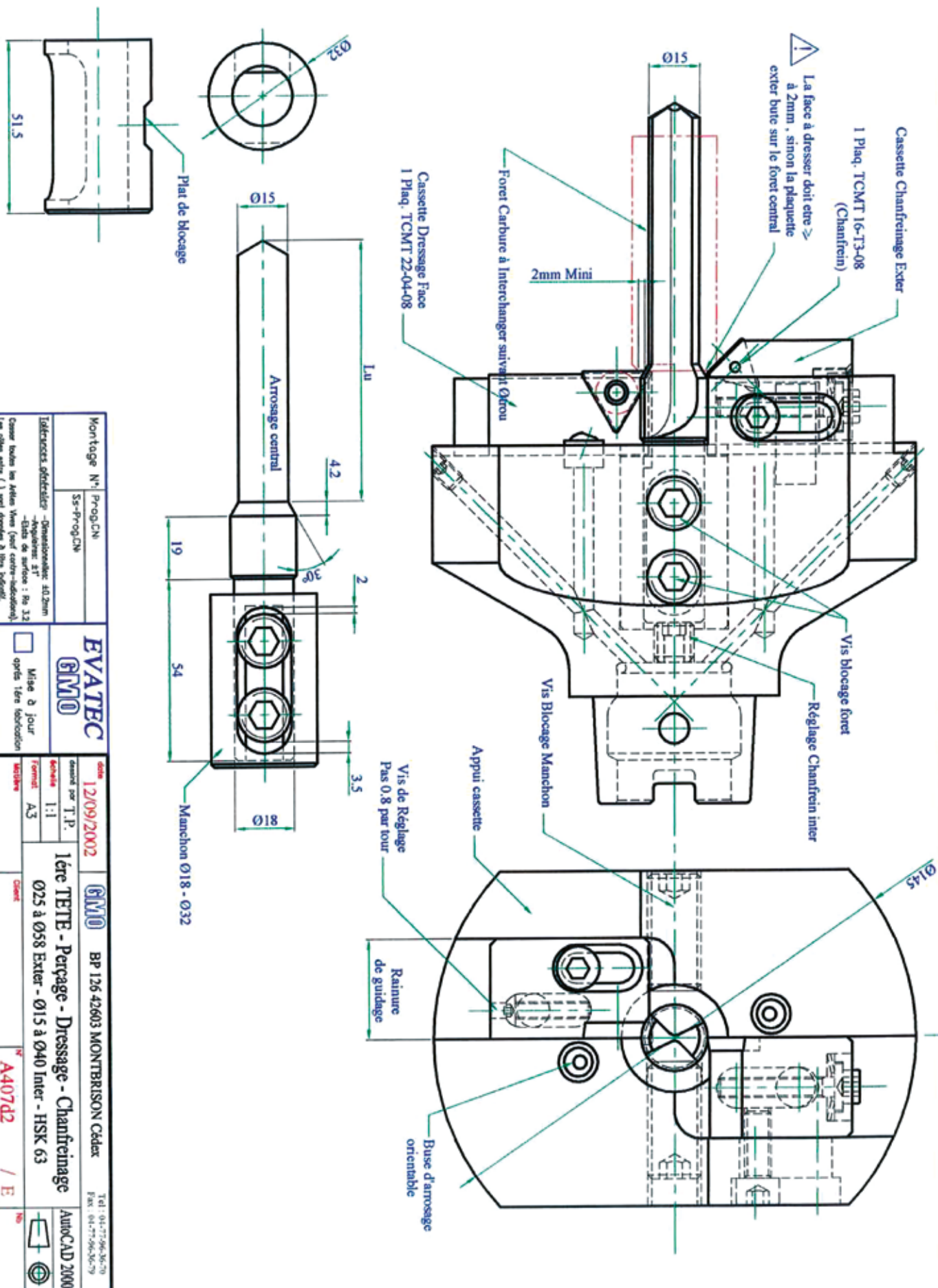
Marquage : $\varnothing 20$ à $\varnothing 40$
EVATEC - (R.M.O)
 (+ code)

Grain de chariotage
 à 1 Plaques SCMT 09-T3-08

Equilibrage à 5000 Tr/min

Montage N°	Prog.CHE	EVATEC R.M.O	Mise à jour <input type="checkbox"/> après 1ère fabrication	edit	17/07/2001	R.M.O	BP 126 42603 MONTBRISON Cedex	Tél : 04.77.96.36.70 Fax : 04.77.96.36.79	AutoCAD 2000	
55-Prog.CHE				demand par T.P.	1:1					Format
Tolérances, éprouvettes - Dimensionnelles: 10,2mm - Angulaires: 30° - Etats de surface: Ra 3,2 Cotes toutes les Arêtes Vives (sauf contre-indication) Les cotes entre () sont données à titre indicatif.				Porte-Outils de Détourage Réglable $\varnothing 20$ à $\varnothing 40$ Lu 80 - Arrosage central + Adaptateur KM63		Codex				

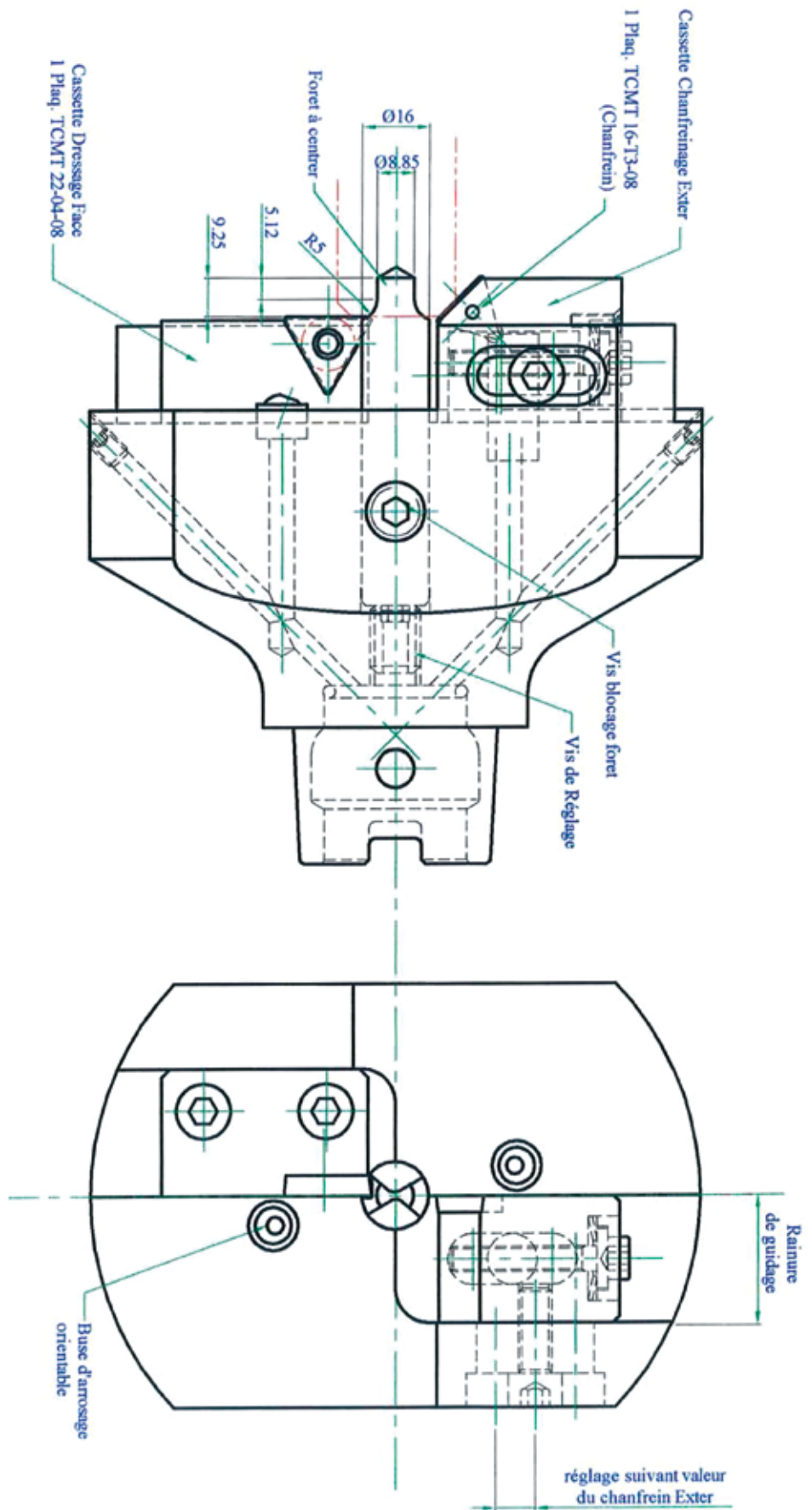
■ 1^{ère} Tête - Perçage - Dressage - Chanfreinage



Montage N°: Pro-01CN	SS-Pro-01CN	EVATEC GM0		12/09/2002		GM0		BP 126 42603 MONTBRISON Cédex	Tel: 04-77-9636-70 Fax: 04-77-9636-79
Tolérances générales - Dimensionnelle: ±0.2mm Angulaire: ±1° États de surface: Ra 3.2 Les objets en (*) sont livrés en 3 lots séparés.		Mise à jour après 1ère fabrication		dessiné par T.P. échelle 1:1		1 ^{ère} TÊTE - Perçage - Dressage - Chanfreinage		AutoCAD 2000	
				Format: A3		025 à 058 Exter - 015 à 040 Inter - HSK 63		A407d2 / E	

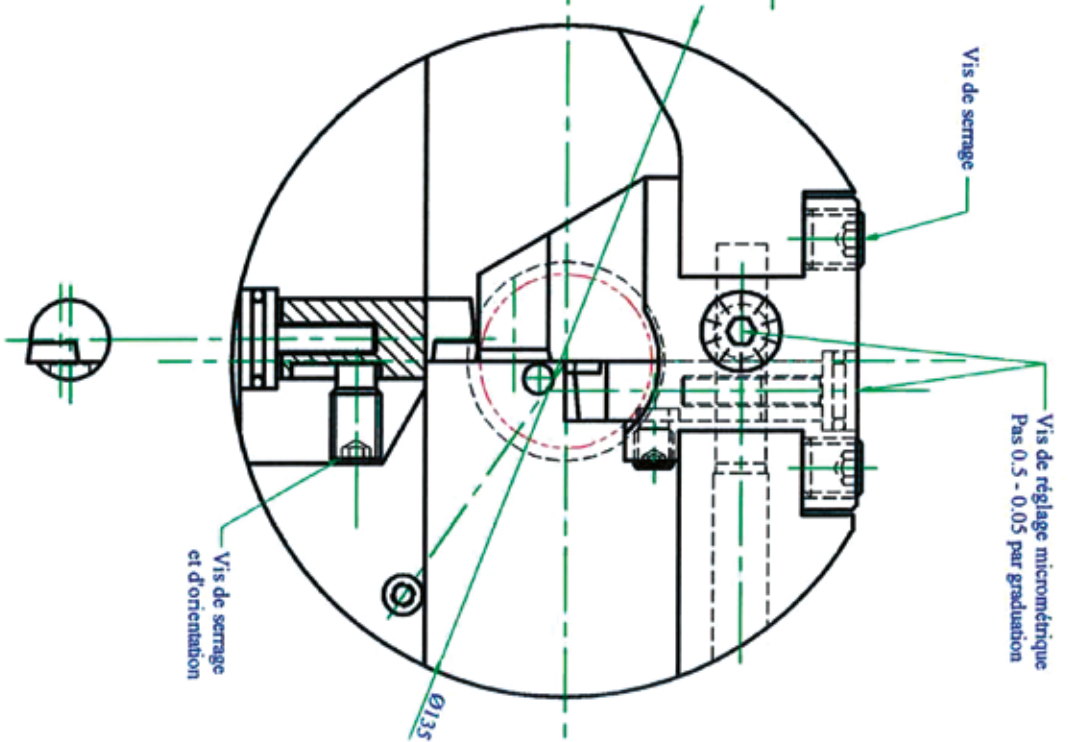
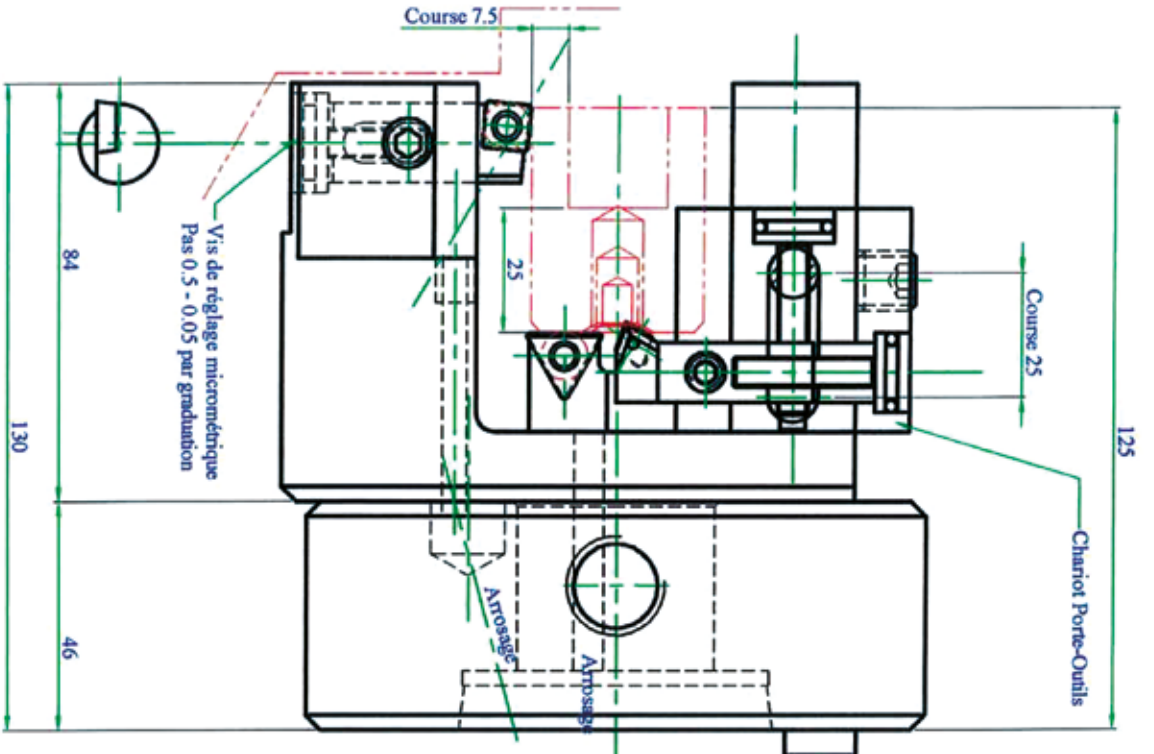
■ Tête à Percer - Dresser - Chanfreiner

À valeur de chanfrein réglable



Montage N°: S5-Prøg CN	Prøg CN S5-Prøg CN	EVATEC GM0		date 22/10/2002	GM0	BP 126 42603 MONTEBRISON Cédex	Tel: 04 77 26 56 79 Fax: 04 77 26 56 79
Tolérances générales - Dimensions: 10,2mm - Angles: 45° - États de surface: Ra 1,2		Mise à jour <input type="checkbox"/> après 1ère fabrication		dessiné par T.P.		TETE à Percer - Dresser - Chanfreiner à valeur de chanfrein réglable	AutocAD 2000
Casser toutes les Arêtes Vives (sauf contre-indication). Les cotés entre () sont réservés à titre indicatif.				échelle 1:1			
				Formet: A3			
				active			

■ Outil Combiné Réglable



Montage N°		<input type="checkbox"/> mise à jour après 1ère fabrication Modifications:
Prog.CN1		
Ind	date	
1 / /	/ /	
2 / /	/ /	
3 / /	/ /	
4 / /	/ /	

1	Rep. Nib	Designation	Matière	Code Interne	Réf Fournis
date	27/11/2000	GMU	BP 126 42603 MONTERISON Cédex	Tel 04 77 96 36 70	70
dessiné par	T.P.			Fax 04 77 96 36 79	79
échelle	1:1				
Nb					
Matière					
Client		OUTIL COMBINE REGLABLE U30 Position Maxi Ø35 + Embase			
N°	A061	/E	Indice	3	Format
					A3

evatec tools®

Solutions sur mesure pour votre usinage
Machining solutions especially for you

CARBURE



PCBN / PCD



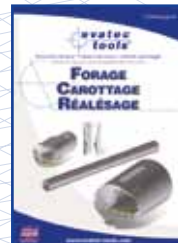
AÉRONAUTIQUE



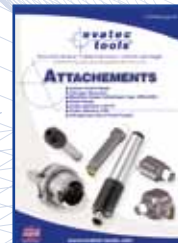
TOURNAGE



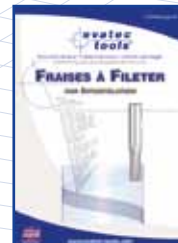
USINAGE DE TROUS



ATTACHEMENTS



FRAISAGE



MÉTIERS / SPÉCIFIQUES



Téléchargez nos catalogues sur www.evatec-tools.com

Download our CATALOGS on www.evatec-tools.com

**evatools® evamet® carbex® gmo®
coriatec® create outillage®**

12, rue des Terres Rouges - Z.I. Metzange - 57100 Thionville

Tél. : 03 82 88 61 61 - Fax. : 03 82 88 33 19

E-mail : info@evatec-tools.fr

www.evatec-tools.com

