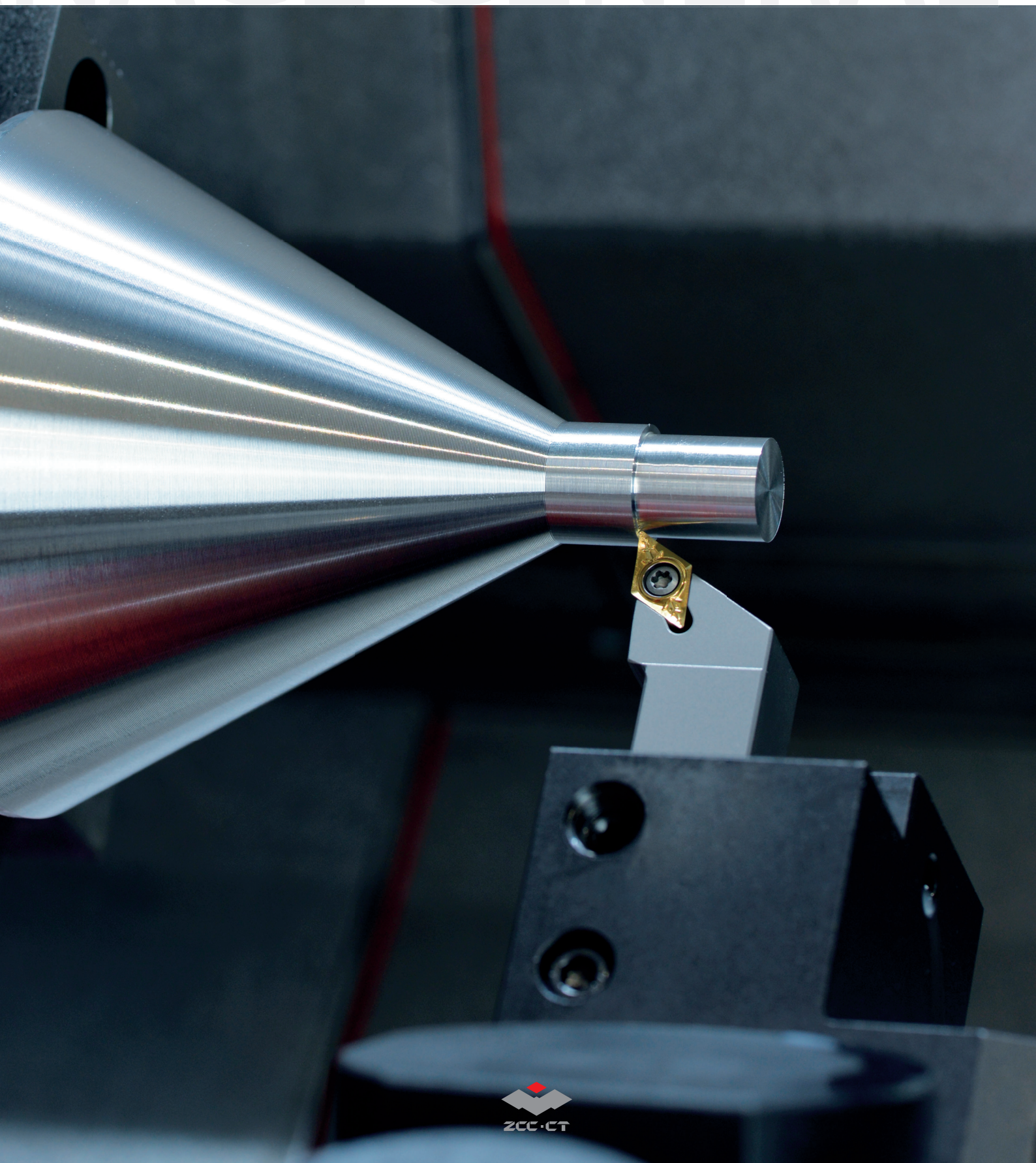


TOURNAGE GÉNÉRAL





Tournage général

Vue d'ensemble des produits	A2-A15
Vue d'ensemble des brise-copeaux	A16-A26
Vue d'ensemble des brise-copeaux	A27-A35
Vue d'ensemble des nuances	A36-A41
Domaines d'application des nuances	A42-A47
Code ISO – plaquette de tournage	A48-A49
Tableau de conversion métrique/impérial	A50
Plaquettes négatives	A51-A115
Plaquettes positives	A116-A157
Code ISO – plaquettes de coupe PCBN et PCD	A158-A159
Plaquettes de coupe PCBN et PCD	A160-A197
Code ISO – plaquettes de coupe céramiques	A198-A199
Plaquettes céramiques	A200-A221
Vue d'ensemble des porte-outils de tournage extérieur	A222-A227
Code ISO – porte-outils de tournage extérieur	A228-A229
Porte-outils de tournage extérieur	A230-A303
Code ISO – Porte-outils de tournage extérieur – Chariotage	A304-A305
Porte-outils de tournage extérieur – Chariotage	A306-A313
Code – Porte-outils – Technique ferroviaire	A314-A315
Porte-outils – Technique ferroviaire	A316-A319
Vue d'ensemble des barres d'alésage	A320-A321
Code ISO – Barres d'alésage	A322-A323
Barres d'alésage	A324-A365
Recommandations de données de coupe	A366-A379
Résolution de problèmes	A502-A503
Informations techniques	A505-A509
Outils spéciaux	A513

Plaquettes en carbure et cermet

Négatives, réversible – Finition



CNEG-NF **CNMG-ADF** **CNMG-DF** **CNMG-EF** **CNMG-SF** **CNMG-XF**

12 12 09 12 09 12 09 12 12

A52 A51 A51 A51 A51 A52

Longueur d'arête
Page

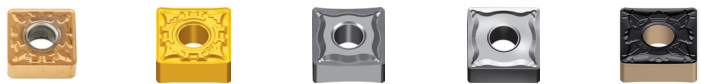


DNEG-NF **DNEG-NGF** **DNMG-ADF** **DNMG-DF** **DNMG-EF** **DNMG-FM** **DNMG-SF** **DNMG-XF**

15 15 15 11 15 11 15 15 11 15 11 15

A66 A66 A62 A62 A66 A66 A62 A63

Longueur d'arête
Page



SNMG-ADF **SNMG-DF** **SNMG-EF** **SNMG-SF** **SNMG-XF**

12 12 09 12 15 09 12 12

A71 A71 A72 A71 A73

Longueur d'arête
Page



TNMG-ADF **TNMG-DF** **TNMG-EF** **TNMG-FM** **TNMG-SF**

16 16 22 11 16 22 16 16

A87 A87 A89 A90 A88

Longueur d'arête
Page



VNEG-NF **VNEG-NGF** **VNMG-ADF** **VNMG-DF** **VNMG-EF** **VNMG-SF** **VNMG-XF**

16 16 16 16 16 16 16

A100 A101 A100 A100 A100 A101 A102

Longueur d'arête
Page



WNEG-NF **WNMG-ADF** **WNMG-DF** **WNMG-EF** **WNMG-NF** **WNMG-SF** **WNMG-XF**

08 08 06 08 06 08 06 06 08 06 08

A106 A105 A105 A106 A106 A105 A107

Longueur d'arête
Page

Négatives, réversible, Wiper – Finition



CNMG-WG **DNMX-WG** **TNMX-WG** **WNMG-WG**

12 11 15 16 08

A51 A62 A87 A106

Longueur d'arête
Page

A

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

D






Informations techniques






E

Index



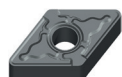
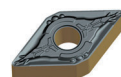
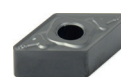
Plaquettes en carbure et cermet






Négatives, réversible – Semi-finition

					
CNMG	CNMG-DM	CNMG-EG	CNMG-EM	CNMG-NM	
12 16 19	09 12 16 19	12	12 16	12	Longueur d'arête
A61	A54	A54	A54	A56	Page









					
CNMG-PM	CNMG-TC	CNMG-TK	CNMG-XM	CNMG-ZM	
09 12 16 19	12 16	12	12 16 19	12	Longueur d'arête
A53	A56	A56	A53	A55	Page

					
DNMG-DM	DNMG-EG	DNMG-EM	DNMG-NM		
11 15	15	11 15	15		Longueur d'arête
A64	A67	A67	A67		Page

					
DNMG-PM	DNMG-TC	DNMG-TK	DNMG-XM	DNMG-ZM	
11 15	15	15	11 15	15	Longueur d'arête
A64	A67	A68	A63	A65	Page

					
SNMG	SNMG-DM	SNMG-EG	SNMG-EM	SNMG-NM	
12 25	09 12 15 19	12	12 15	12	Longueur d'arête
A83	A75	A75	A76	A77	Page

					
SNMG-PM	SNMG-TC	SNMG-TK	SNMG-XM		
09 12 15 19	12 15	12	12 15 19		Longueur d'arête
A74	A76	A76	A73		Page

								
TNMG	TNMG-DM	TNMG-EG	TNMG-EM	TNMG-PM	TNMG-TC	TNMG-XM	TNMG-ZM	
16 22 27 33	11 16 22	16	16 22	11 16 22	16 22	16 22	16	Longueur d'arête
A98	A91	A93	A93	A91	A93	A90	A92	Page

A

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

D

Informations techniques

E

Index

Plaquettes en carbure et cermet

Négatives, réversible – Semi-finition



VNMG **VNMG-DM** **VNMG-EM** **VNMG-NM**

16	16	16	16
A103	A103	A103	A103

Longueur d'arête
Page



VNMG-PM **VNMG-SNR** **VNMG-TC** **VNMG-XM** **VNMG-ZM**

16	16	16	16	16
A104	A104	A104	A102	A104

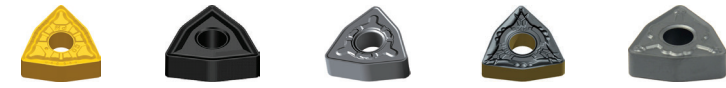
Longueur d'arête
Page



WNMG-DM **WNMG-EG** **WNMG-EM** **WNMG-NM**

06 08	08	06 08	08
A108	A108	A108	A110

Longueur d'arête
Page



WNMG-PM **WNMG-TC** **WNMG-TK** **WNMG-XM** **WNMG-ZM**

06 08	08	08	06 08	08
A109	A110	A110	A107	A109

Longueur d'arête
Page



RNMG

12
A112

Longueur d'arête
Page

Négatives, réversible – Semi-finition à ébauche



CNMA **DNMA** **SNMA** **SNUN** **TNMA** **WNMA**

12 16 19	15	12 15 19	12 19	16 22	06 08
A61	A69	A84	A86	A99	A111

Longueur d'arête
Page

Négatives, réversible – Ébauche









CNMG-DR **CNMG-ER** **CNMG-SNR** **DNMG-DR** **DNMG-ER** **DNMG-SNR**

12 16 19 25	12 16 19	12 16 19	15	15	15
A57	A58	A57	A68	A69	A68

Longueur d'arête
Page







Plaquettes en carbure et cermet

Négatives, réversible – Ébauche







						
SNMG-DR	SNMG-ER	SNMG-SNR	TNMG-DR	TNMG-ER	TNMG-SNR	
12 15 19 25	12 15 19	12	16 22 27	16 22	16	Longueur d'arête
A77	A78	A78	A94	A95	A92	Page





		
WNMG-DR	WNMG-SNR	
06 08	08	Longueur d'arête
A111	A109	Page

Négatif, non-réversible – Ébauche

						
CNMM	CNMM-DR	CNMM-ER	CNMM-HDR	CNMM-HPR	CNMM-LR	
12 19	12 16 19 25	25	12 16 19 25	19 25	12 16 19 25	Longueur d'arête
A60	A58	A58	A60	A60	A59	Page

				
DNMM-DR	DNMM-ER	DNMM-HDR	DNMM-LR	
15	15	15	15	Longueur d'arête
A70	A70	A70	A70	Page

						
SNMM	SNMM-DR	SNMM-ER	SNMM-HDR	SNMM-HPR	SNMM-LR	
19 25	15 19 25	25	12 15 19 25	19 25	12 15 19 25	Longueur d'arête
A85	A79	A79	A81	A82	A80	Page

				
TNMM	TNMM-DR	TNMM-HDR	TNMM-LR	
16 22 27	16 22 27	22 27	16	Longueur d'arête
A99	A95	A97	A95	Page

Forme spéciale – Finition

						
CNMG-RF	CNMM-RF	CNMM-RH	KNUX	LNUX-RF	LNUX-RH	
19	19	19	16	19 30	19 30	Longueur d'arête
A114	A114	A114	A113	A115	A115	Page

A

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

D

Informations techniques

E

Index

Plaquettes en carbure et cermet

Positive – Super finition



CCGT-SF	CCGT-USF	CPGT-SF	DCGT-SF	DPGT-SF	
06 09	06 09	06 09	07 11	07 11	Longueur d'arête
A116	A116	A124	A125	A131	Page



TBGH	TCGT-SF	TPGH	TPGT-SF	
06	06 09 11	09 11	09 11	Longueur d'arête
A139	A140	A146	A147	Page



VBGT-SF	VCGT-SF	
11	11 16	Longueur d'arête
A150	A153	Page

Positive – Finition



CCMT-AHF	CCMT-EF	CCMT-HF	CCMT-XF	CPMT-HF	
06 09 12	06 09 12	06 09 12	06 09	06	Longueur d'arête
A117	A118	A117	A118	A124	Page



DCMT-AHF	DCMT-EF	DCMT-HF	DCMT-XF	SCMT-AHF	SCMT-EF	SCMT-HF	SCMT-XF	
07 11	07 11	07 11	07 11	09	09	09	09	Longueur d'arête
A125	A126	A126	A126	A134	A134	A135	A134	Page



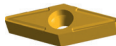


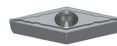

TCMT-AHF	TCMT-EF	TCMT-HF	TCMT-XF	
11 16	09 11 16	09 11 16	09 11 16	Longueur d'arête
A141	A142	A141	A141	Page









VBET-NF	VBET-NGF	VBMT-AHF	VBMT-EF	VBMT-HF	VBMT-XF	
16	16	16	11 16	11	11 16	Longueur d'arête
A149	A151	A148	A148	A149	A148	Page

Plaquettes en carbure et cermet





Positive – Finition






					
VCGT	VCGT-HF	VCGT-NF	VCMT-EF	VCMT-XF	
13	11	16	16	11 16	Longueur d'arête
A153	A153	A153	A156	A156	Page

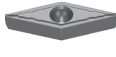


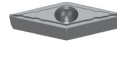

Positive – Semi-finition

					
CCMT-EM	CCMT-HM	CCMT-XM	CPGW	CCMW	CPMT-HM
06 09 12	06 09 12	09 12	06	09 12	09
A119	A120	A119	A124	A121	A124
					Longueur d'arête
					Page









				
DCMT-EM	DCMT-HM	DCMT-XM	DCMW	
07 11	07 11	11	11	Longueur d'arête
A127	A128	A127	A129	Page

				
SCMT-EM	SCMT-HM	SCMT-XM	SPMW	
09 12	09 12	09 12	09 12	Longueur d'arête
A134	A135	A135	A138	Page

				
TCMT	TCMT-EM	TCMT-HM	TCMT-XM	TCMW
22	09 11 16	09 11 16	16	16
A144	A142	A143	A142	A143
				Longueur d'arête
				Page

				
VBMT-EM	VBMT-HM	VBMT-XM	VCMT-EM	VCMT-XM
11 16	16	16	16	16
A151	A151	A151	A156	A156
				Longueur d'arête
				Page

Positive – Ébauche

							
CCMT-HR	CCMT-TC	DCMT-HR	RCMT-RCGT	RCMX	RCMX-PV	SCMT-HR	TCMT-HR
06 09 12	06 09 12	11	08 10 12 16 20 25	08 10 12 16 20 25 32	32	09 12	09 11 16 22
A121	A121	A129	A132	A133	A133	A136	A143
							Longueur d'arête
							Page

A

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

D

Informations techniques

E

Index

A

Tournage

Plaquettes en carbure et cermet

Positive – Ébauche



VBMT-HR



VBMT-SNR

16

16

A152

A152

Longueur d'arête

Page

B

Fraisage

Positive – Usinage de l'aluminium



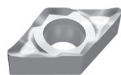
CCGX-LC



CCGX-LH



DCGX-LC



DCGX-LH



RCGX-LH

06 09 12

06 09 12

07 11

07 11

08 12

A122

A122

A129

A130

A132

Longueur d'arête

Page



SCGX-LC



SCGX-LH



TCGX-LC



TCGX-LH



VCGX-LC



VCGX-LH

09 12

09 12

09 11 16

09 11 16

11 16 22

11 16 22

A136

A137

A145

A145

A154

A155

Longueur d'arête

Page

C

Perçage

Plaquettes en PCBN & PCD

Négatif



CNGA-2



CNGA-2W



DNKA-2



SNGA-4



TNGA-3

12

12

15

12

16

A160

A160

A161

A162

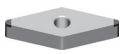
A163

Longueur d'arête

Page

D

Informations techniques



VNGA-2



WNGA-3



ZNEX

16

08

04

A164

A165

A166

Longueur d'arête

Page

E

Index



CNGN



CNGN-M



RNGN



SNGN



SNGN-M



WNGN



WNGN-M

09 12

12

09 12

12

12

08

08

A173

A173

A174

A175

A175

A176




A176

Longueur d'arête






Page






Plaquettes en PCBN & PCD



Négatif






			
CNGA	DNGA	VNGA	
12	15	16	Longueur d'arête
A177	A178	A179	Page



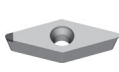


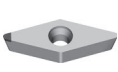
Positive

					
CCGW-2	DCGW-2	TCGW-3	VBGW-2	VCGW-2	
06 09 12	07 11	11 16	16	11 16	Longueur d'arête
A167	A169	A170	A171	A172	Page

					
CCGT	CCGT-1MED	CCGT-L	CCGW	CCGW-L	
06 09 12	06 09	09 12	06 09 12	06 09 12	Longueur d'arête
A180	A180	A181	A182	A183	Page







			
DCGT	DCGT-1MED	DCGW	
07 11	07 11	07 11	Longueur d'arête
A184	A185	A186	Page

					
TCGT	TCGT-1MED	TCGT-L	TCGW	TCGW-L	
11 16	11 16	11 16	11 16	11 16	Longueur d'arête
A187	A187	A188	A189	A190	Page

						
VBGT	VBGT-1MED	VBGW	VCGT	VCGT-1MED	VCGW	
11 16	16	11 16	11 16	11 16	11 16 22	Longueur d'arête
A191	A191	A192	A193	A194	A195	Page

Plaquettes en céramique

Négatif

						
CNGA	CNGN	CNGX	DNGA	DNGN	DNGX	
12 16	12 16	12	15	15	15	Longueur d'arête
A200	A201	A203	A204	A205	A206	Page

Plaquettes en céramique

Négatif



RNGA

12

A207



RNGN

06 09 12 15 19 25

A208



SNGA

12

A210



SNGN

12 15 19

A211



SNGX

12

A213



TNGA

16 22

A214



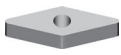
TNGN

16 22

A215

Longueur d'arête

Page



VNGA

16

A216



WNGA

08

A217

Longueur d'arête

Page

Positive



RCGX

06 09 12 19

A218



RPGN

12

A219



RPGX

09

A220



TPGN

11 16

A221

Longueur d'arête

Page

A

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

D


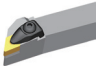




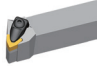
Informations techniques

E









Index

Porte-outil de tournage extérieur

Porte-outil avec double serrage









							
DCLNR/L	DDJNR/L	DSBNR/L	DTGNR/L	DVJNR/L	DVVNN	DWLNR/L	
95°	93°	75°	90°	93°	72,5°	95°	Angle
A230	A231	A232	A233	A235	A234	A236	Page









Porte-outil avec système de serrage à levier


								
PCBNR/L	PCLNR/L	PDJNR/L	PDNNR/L	PSBNR/L	PSDNN	PSKNR/L	PSSNR/L	
75°	95°	93°	63°	75°	45°	75°	45°	Angle
A237	A238	A240	A241	A242	A244	A245	A246	Page

				
PTFNR/L	PTGNR/L	PTTNR/L	PWLNR/L	
91°	90°	60°	95°	Angle
A247	A249	A248	A251	Page

Porte-outil avec serrage à bride et levier

								
MCBNR/L	MCLNR/L	MDJNR/L	MDPNN	MRDNN	MRGNR/L	MSBNR/L	MSDNN	
75°	95°	93°	62,5°	45°	90°	75°	45°	Angle
A252	A253	A254	A255	A267	A268	A256	A259	Page

								
MSKNR/L	MSRNR/L	MTFNR/L	MTGNR/L	MTJNR/L	MTJNR/L-Z	MVJNR/L	MVVNN	
75°	75°	90°	90°	93°	93°	93°	72,5°	Angle
A258	A257	A263	A260	A261	A262	A265	A264	Page

	
MWLNR/L	
95°	Angle
A266	Page

A

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

D

Informations techniques

E

Index

Porte-outil de tournage extérieur

Porte-outils avec système de serrage à vis



SCACR/L	SCLCR/L	SDACR/L	SDJCR/L	SDNCN	SRDCN	SRGCR/L	SSBGR/L	Angle
90°	95°	90°	93°	63°	45°	90°	75°	Page
A269	A270	A271	A272	A273	A288	A289	A279	



SSDCN	SSKCR/L	SSSCR/L	STACR/L	STFCR/L	STGCR/L	STTCR/L	SVABR/L	Angle
45°	75°	45°	90°	90°	90°	60°	90°	Page
A280	A281	A282	A283	A284	A285	A286	A275	



SVJBR/L	SVJCR/L	SVVBN	SVVCN	SWACR/L	Angle
93°	93°	72,5°	72,5°	90°	Page
A274	A278	A276	A277	A287	

Porte-outil avec serrage à bride



CKJNR/L	CKNNR/L	Angle
93°	63°	Page
A290	A291	

Porte-outils pour plaquettes céramique et CBN



CCLNR/L	CDJNR/L	CRDNN	CSDNN	CSKNR/L	CSRNR/L	CTJNR/L	CTUNR/L	Angle
95°	93°	45°	45°	75°	75°	93°	93°	Page
A292	A294	A298	A299	A296	A297	A293	A295	



JCLNR/L	JDJNR/L	JSDNN	Angle
95°	93°	45°	Page
A300	A301	A302	

A

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

D


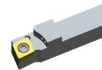






Informations techniques

E

Index

Porte-outil de tournage extérieur

Chariotage






								
SCACR/L-SC	SCLCR/L-SC	SDACR/L-SC	SDHCR/L-SC	SDJCR/L-SC	SDNCN-SC	SVACR/L-SC	SVJCR/L-SC	
90°	95°	90°	107,5°	93°	63°	90°	93°	Angle
A306	A307	A308	A309	A310	A311	A312	A313	Page







Technique ferroviaire

			
RW-PCLNR/L	RW-PLANR/L	RW-PLFNR/L	
90°	90°	90°	Angle
A318	A316	A317	Page




Barre d'alésage









Barre d'alésage en acier avec système de serrage à levier

					
A***-PCLNR/L	A***-PDSNR/L	A***-PDUNR/L	A***-PSKNR/L	A***-PTFNR/L	
95°	45°	93°	75°	90°	Angle
A324	A326	A327	A329	A330	Page

						
S***-PCLNR/L	S***-PDSNR/L	S***-PDUNR/L	S***-PSKNR/L	S***-PTFNR/L	S***-PWLNR/L	
95°	45°	93°	75°	90°	95°	Angle
A324	A326	A327	A329	A330	A332	Page

Barre d'alésage en acier avec système de serrage à vis

				
A***-SCLCR/L	A***-SDQCR/L	A***-SDUCR/L	A***-SDZCR/L	
95°	107,5°	93°	95°	Angle
A334	A336	A337	A338	Page

								
S***-SCFCR/L	S***-SCLCR/L	S***-SCLPR/L	S***-SDQCR/L	S***-SDQPR/L	S***-SDUCR/L	S***-SDUPR/L	S***-SDZCR/L	
90°	95°	95°	107,5°	107,5°	93°	93°	95°	Angle
A352	A334	A348	A336	A349	A337	A350	A338	Page

A

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

D

Informations techniques

E

Index

Barre d'alésage

Barre d'alésage en acier avec système de serrage à vis



A***-SSKCR/L	A***-STFCR/L	A***-SVQBR/L	A***-SVUBR/L
75°	90°	107.5°	93°
A339	A341	A345	A346

Angle
Page



S***-SSKCR/L	S***-STFCR/L	S***-STUPR/L	S***-SVQBR/L	S***-SVQCR/L	S***-SVUBR/L	S***-SVUCR/L
75°	90°	93°	107.5°	107.5°	93°	93°
A339	A341	A351	A345	A343	A346	A344

Angle
Page

Barre d'alésage carbure monobloc avec système de serrage à vis



C***-SCLPR/L	C***-SDQPR/L	C***-SDUPR/L	C***-STUPR/L	C***-SVQCR/L	C***-SVUCR/L	C***-SZLNR/L
95°	107.5°	93°	93°	107.5°	93°	95°
A354	A356	A358	A360	A363	A364	A365

Angle
Page



E***-SCLCR/L	E***-SCLPR/L	E***-SDQCR/L	E***-SDUCR/L	E***-STFCR/L	E***-STFPR/L	E***-SVUCR/L
95°	95°	107.5°	93°	90°	90°	93°
A355	A354	A357	A359	A361	A362	A364

Angle
Page

A

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

D

Informations techniques

E

Index

A

Tournage

Plaquettes négatives

Finition

XF

P



Brise-copeaux réversible pour la finition dans le domaine d'utilisation P. Excellent contrôle des copeaux avec de faibles pressions de coupe.

B

Fraisage

RF

P



Brise-copeaux réversible pour les opérations de finition à semi-finition.

C

Perçage

SF

P

M

K



Brise-copeaux réversible pour les nuances Cermet. Géométrie rectifiée pour un meilleur contrôle copeau et un bon état de surface. Idéal pour les opérations avec des profondeurs de coupe et des avances faibles.

D

Informations techniques

DF

P

K



Brise-copeaux réversible avec contrôle d'usinage avancé. Apprroprié pour usinage de finition à usinage moyen des aciers et de la fonte.

ADF

P

M



Brise-copeaux réversible rectifié avec contrôle d'usinage avancé. Large domaine d'application grâce à l'excellent équilibre entre acuité d'arête et protection d'arête.

E

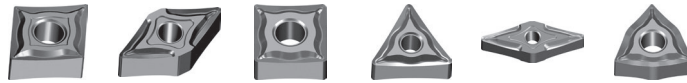
Index

Plaquettes négatives

Finition

EF

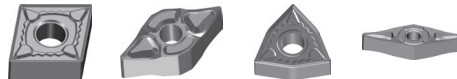
M S



Brise-copeaux réversible, arête rectifiée et grand angle de coupe, pour l'usinage de finition des aciers inoxydables.

NF

S M



Brise-copeaux réversible, avec arête rectifiée et grand angle de coupe pour opérations de finition. Tolérance E, pour une grande répétabilité.

NGF

S M



Brise-copeaux réversible, avec arête rectifiée et grand angle de coupe pour opérations de finition. Tolérance E, pour une grande répétabilité.

Wiper

WG

P M K



Brise-copeaux réversible, avec géométrie Wiper. Permet d'obtenir une finition de surface uniforme tout en doublant l'avance.

Semi-finition

XM

P



Brise-copeaux réversible pour la semi-finition dans le domaine d'utilisation P. Excellent contrôle des copeaux à des avances élevées et faibles.

A

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

D

Informations techniques

E

Index

A

Tournage

Plaquettes négatives

Semi-finition

DM

P K



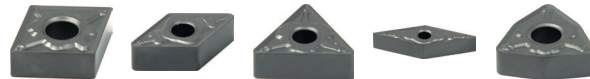
Brise-copeaux réversible, pour usinage moyen. Large domaine d'application grâce à l'excellent équilibre entre acuité d'arête et protection d'arête.

B

Fraisage

ZM

P



Brise-copeaux réversible, pour semi-finition. Large gamme d'applications grâce à la stabilité d'arête et un grand angle de coupe. Particulièrement approprié pour les aciers inoxydables.

C

Perçage

PM

P K



Brise-copeaux réversible, pour semi-finition. Large gamme d'applications dans les aciers et la fonte.

D

Informations techniques

TC

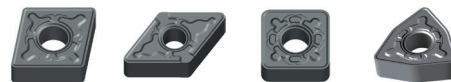
K P



Brise-copeaux réversible sur toute la périphérie. Fiabilité de résultats grâce à une grande stabilité d'arête.

TK

K



Brise-copeaux réversible pour la semi-finition dans le domaine d'utilisation K. Excellente combinaison d'arête tranchante et de résistance aux chocs.

E

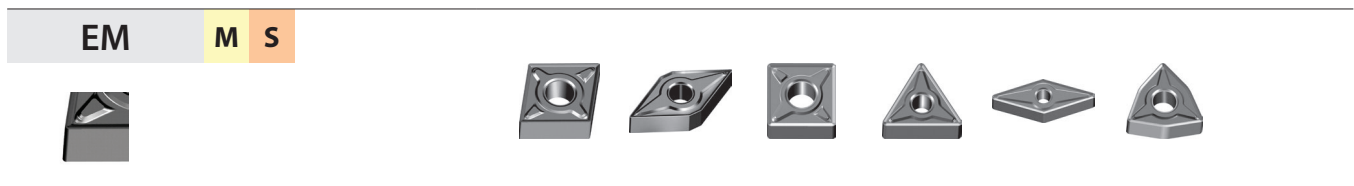
Index

Plaquettes négatives

Semi-finition



Brise-copeaux réversible, avec arête rectifiée et grand angle de coupe, pour semi-finition de matériaux difficiles à usiner.



Brise-copeaux réversible, arête rectifiée et grand angle de coupe. Approprié pour la semi-finition des aciers inoxydables.



Brise-copeaux réversible, arête rectifiée et grand angle de coupe. Large domaine d'application pour la semi-finition d'aciers inoxydables.



Brise-copeaux réversible sur toute la périphérie d'arête, pour usinage des aciers et de la fonte.

Ébauche



Brise-copeaux réversible, avec angle de coupe positif et bonne acuité d'arête, pour usinage d'ébauche légère à moyenne des aciers et de la fonte.

A

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

D

Informations techniques

E

Index

A

Tournage

Plaquettes négatives

Ébauche

DR Non-réversible **P** **K**



Brise-copeaux non réversible, avec angle de coupe positif et bonne acuité d'arête, pour ébauche légère à moyenne d'acier et de fonte.

B

Fraisage

RH **P**



Brise-copeaux réversible pour la semi-finition jusqu'à l'ébauche.

C

Perçage

LR **P** **M**



Brise-copeaux non-réversible avec géométrie unique pour mieux contrôler le copeau. Efforts de coupe réduits. Ébauche légère des aciers, aciers inoxydables et fonte.

D

Informations techniques

ER Réversible **M** **S**



Brise-copeaux réversible, avec grand angle de coupe, pour efforts de coupe réduits. Approprié pour l'ébauche des aciers inoxydables.

ER Non-réversible **M** **S**



Brise-copeaux non-réversible, avec grand angle de coupe, pour efforts de coupe réduits. Approprié pour l'ébauche des aciers inoxydables.

E

Index

Plaquettes négatives

Ébauche

A

Tournage

HDR

P K



Brise-copeaux non-réversible avec acuité d'arête homogène et résistance à la déformation. Particulièrement approprié pour l'ébauche des aciers et aciers inoxydables.

B

Fraisage

HPR

P K



Brise-copeaux non-réversible avec acuité d'arête homogène et large poche à copeaux. Particulièrement approprié pour les grosses ébauches d'acier et de fonte.

C

Perçage

Flat

K



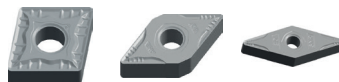
Plaquette de coupe réversible sans brise-copeaux. Acuité d'arête homogène, sans géométrie. Particulièrement appropriée pour l'ébauche des fontes.

D

Informations techniques

SNR

M S N



Brise-copeaux réversible, pour l'ébauche. Large domaine d'application grâce à l'excellent équilibre entre acuité et protection d'arête.

Plaquettes de coupe PCBN et PCD

Flat

N H



Brise-copeaux non-réversible sans géométrie, pour usinage avec CBN et PCD. Tolérance G, pour une grande répétabilité.

E

Index

A

Tournage

Plaquettes négatives

Plaquettes de coupe PCBN et PCD

Flat H K



CBN monobloc pour aciers traités et fontes grises

B

Fraisage

Plaquettes céramiques

Flat K H



Brise-copeaux non-réversible sans géométrie, pour applications céramiques. Tolérance G, pour une haute répétabilité.

C

Perçage

Plaquettes positives

Super finition

USF P M



Brise-copeaux non-réversible pour super finition. Arête rectifiée avec grande poche à copeaux, particulièrement approprié pour l'usinage de petites pièces. Tolérance G, pour une grande répétabilité.

D

Informations techniques

R/L P M

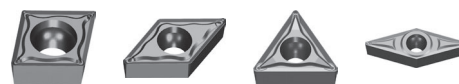


Brise-copeaux non-réversible pour super finition. Particulièrement approprié pour état de surface très fins. Tolérance G, pour une grande répétabilité.

E

Index

SF P M



Brise-copeaux non-réversible pour les nuances Cermet. Géométrie rectifiée pour un meilleur contrôle copeau et un bon état de de surface. Idéal pour les usinages avec des profondeurs de coupe et des avances faibles.

Plaquettes positives

Finition

XF

P



Brise-copeaux non réversible pour la finition dans les aciers. Excellent contrôle des copeaux avec de faibles pressions de coupe.

HF

P

K



Brise-copeaux non-réversible avec excellent contrôle copeau. Approprié pour la finition à semi-finition d'acier et de fonte.

AHF

M

S

P



Brise-copeaux non-réversible rectifié avec contrôle copeau avancé. Large domaine d'application grâce à l'excellent équilibre entre acuité et protection d'arête.

EF

M

S



Brise-copeaux non-réversible, arête rectifiée et grand angle de coupe, pour la finition des aciers inoxydables.

NF

M

S



Brise-copeaux non-réversible, avec arête rectifiée et grand angle de coupe pour la finition. Tolérance E, pour une grande répétabilité.

A

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

D

Informations techniques

E

Index

A

Tournage

Plaquettes positives

Finition

NGF M S



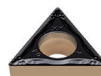
Brise-copeaux non-réversible, avec arête rectifiée et grand angle de coupe pour la finition. Tolérance E, pour une grande répétabilité.

B

Fraisage

Semi-finition

XM P



Brise-copeaux non réversible pour la semi-finition dans les aciers. Excellent contrôle des copeaux à des avances élevées et faibles.

C

Perçage

TC K P

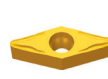


Brise-copeaux non-réversible avec un bon contrôle copeau. Approprié pour la finition à semi-finition des aciers et des fontes.

D

Informations techniques

HM P K

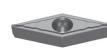
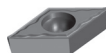
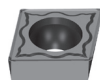


Brise-copeaux non-réversible, pour semi-finition. Large domaine d'application grâce à l'excellent équilibre entre acuité et protection d'arête.

E

Index

EM M S



Brise-copeaux non-réversible, arête rectifiée et grand angle de coupe. Fiabilité des résultats dans la semi-finition des aciers inoxydables.

Plaquettes positives

Semi-finition

Basic

P K



Brise-copeaux non-réversible avec préparation d'arête périphérique, pour usinage général des aciers et des fontes.

Ébauche

Flat

K



Plaquette de coupe non-réversible sans brise-copeaux. Particulièrement approprié pour l'ébauche de fonte.

HR

P K



Brise-copeaux non-réversible, avec angle de coupe positif, pour l'ébauche légère à moyenne d'acier et de fonte.

SNR

S M



Brise-copeaux non-réversible, pour l'ébauche. Large domaine d'application grâce à l'excellent équilibre entre acuité et préparation d'arête.

Basic

P K



Brise-copeaux non-réversible avec préparation d'arête périphérique, pour usinage général des aciers et des fontes.

A

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

D

Informations techniques

E

Index

A

Tournage

Plaquettes positives

Usinage de l'aluminium

LC

N



Brise-copeaux non-réversible, avec excellente acuité d'arête rectifiée, avec angle de coupe positif. Tolérance G, pour une grande répétabilité.

B

Fraisage

LH

N



Brise-copeaux non-réversible, pour l'usinage d'alliages de fonte d'aluminium. Arête rectifiée avec angle de coupe positif. Tolérance G, pour une grande répétabilité.

Plaquettes de coupe PCBN et PCD

C

Perçage

Flat

N

H



Brise-copeaux non-réversible. Arête rectifiée avec angle de coupe positif. Tolérance G, pour une grande répétabilité.

D

Informations techniques

MED

N



Brise-copeaux réalisé au laser pour les opérations de finition et semi-finition.

E

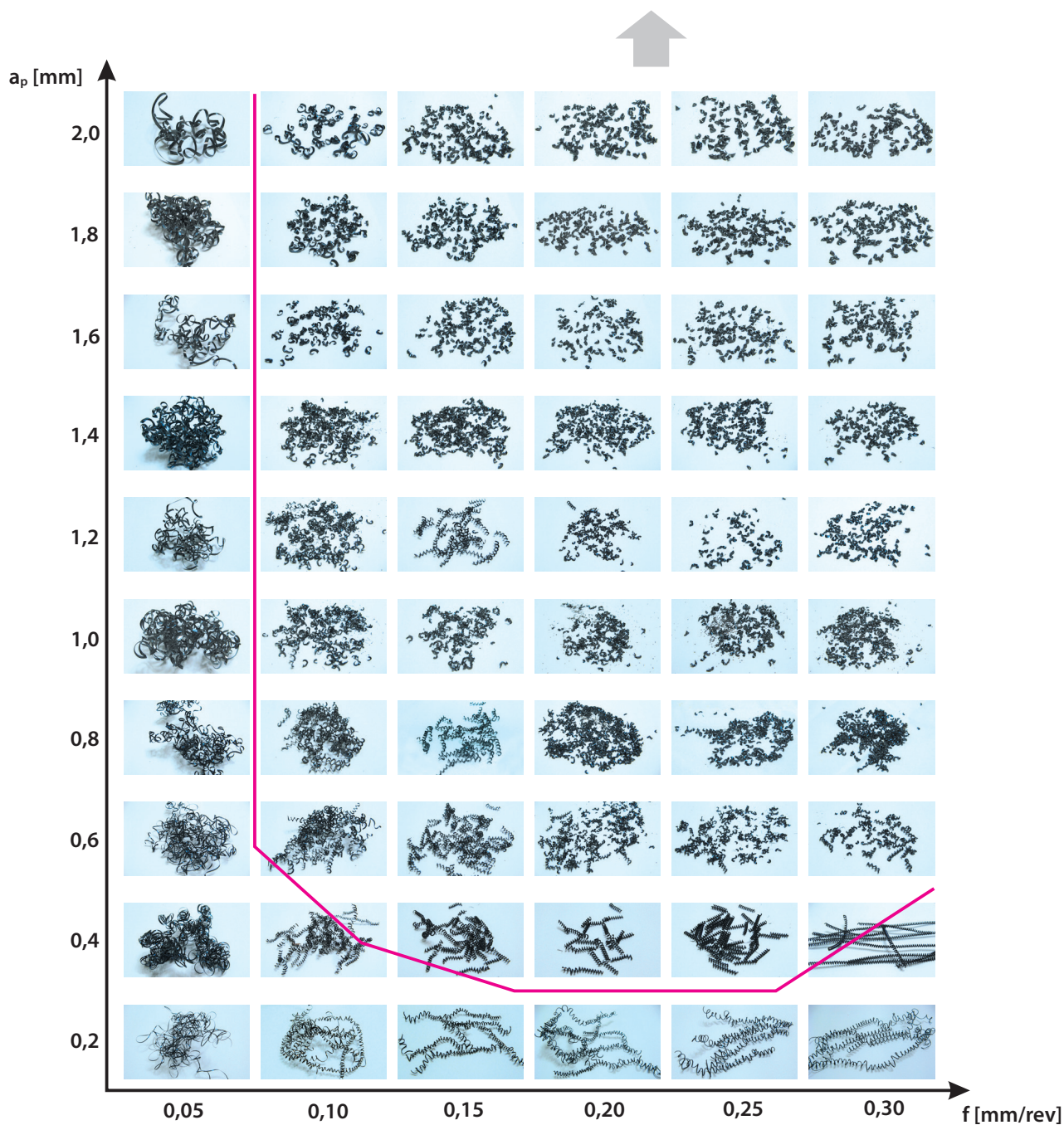
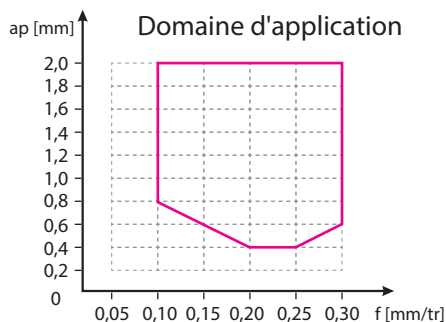
Index

Tournage général

Domaine d'application des brise-copeaux

Exemple

Plaquette : CNMG120408-DF
 Porte-outil : PCLNL2525M12
 Matière : Acier C45
 V_C : 200 m/min



A
Tournage


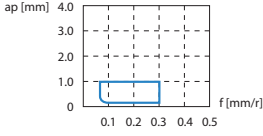
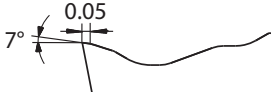


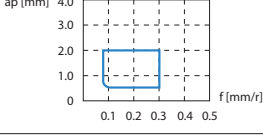



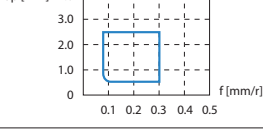



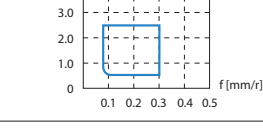
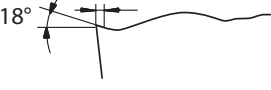


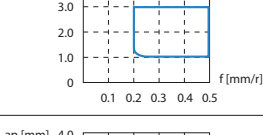



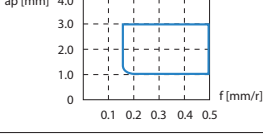




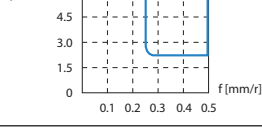
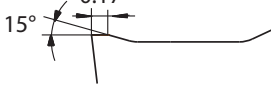
B
Fraisage

C
Perçage

D
Informations techniques

E
Index

P Plaquettes positives

Brise-copeau	Application		Domaine d'utilisation	Profil de l'arête de coupe
SF	Super finition			
HF	Finition	 		
AHF	Finition	 		
XF	Finition	 		
HM	Semi-finition	 		
XM	Semi-finition	 		
HR	Ébauche	  		

A

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

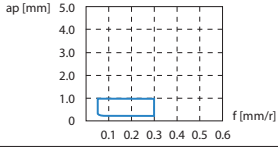
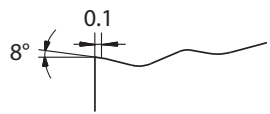
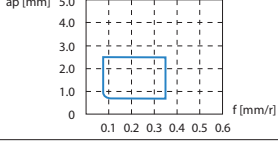
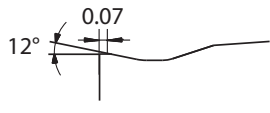
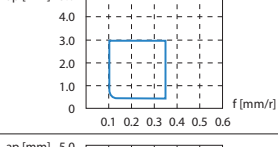
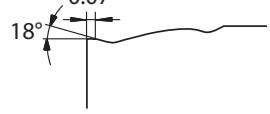
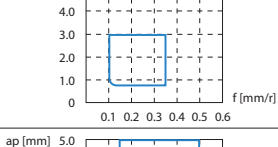
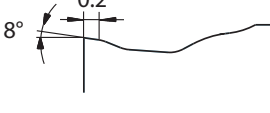
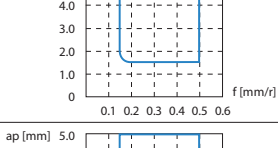
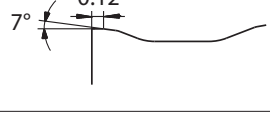
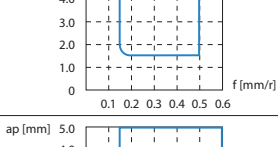
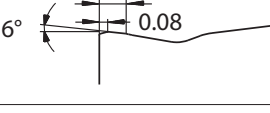
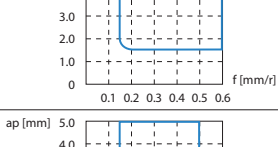
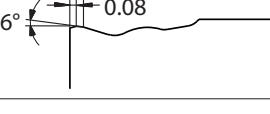
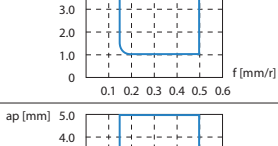

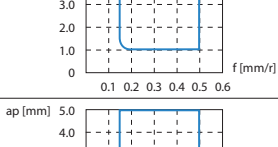
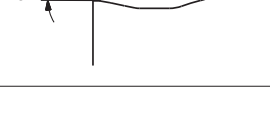
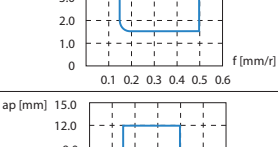
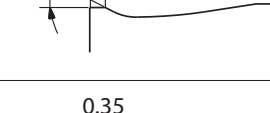
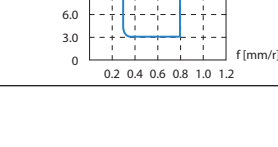
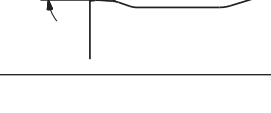
D

Informations techniques

E

Index

P Plaquettes négatives

Brise-copeau	Application	Domaine d'utilisation	Profil de l'arête de coupe
SF	Super finition		
DF	Finition		
XF	Finition		
ADF	Finition		
DM	Semi-finition		
PM	Semi-finition		
ZM	Semi-finition		
XM	Semi-finition		
WG	Semi-finition		
Basic	Semi-finition		
DR	Ébauche		

A

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

D

Informations techniques

E

Index


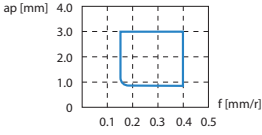
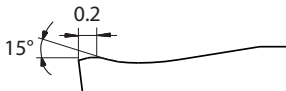

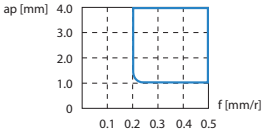
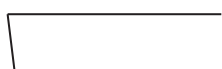
P Plaquettes négatives

Brise-copeau	Application		Domaine d'utilisation	Profil de l'arête de coupe
DR (non-réversible)	Ébauche			
LR (non-réversible)	Ébauche			
HDR (non-réversible)	Ébauche			
HPR (non-réversible)	Ébauche			


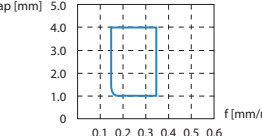
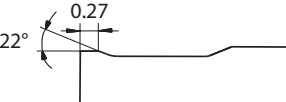

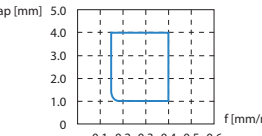
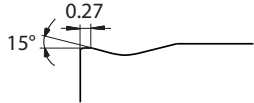

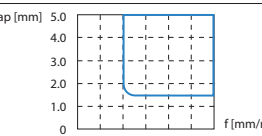
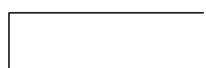
P Plaquettes négatives (Secteur ferroviaire)

Brise-copeau	Application		Domaine d'utilisation	Profil de l'arête de coupe
RF	Finition			
RH	Ébauche			

K Plaquettes positives

Brise-copeau	Application		Domaine d'utilisation	Profil de l'arête de coupe
TC	Semi-finition			
Flat	Ébauche			

K Plaquettes négatives

Brise-copeau	Application		Domaine d'utilisation	Profil de l'arête de coupe
TK	Semi-finition			
TC	Semi-finition			
Flat	Ébauche			

A

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

D

Informations techniques

E

Index

M Plaquettes positives

Brise-copeau	Application		Domaine d'utilisation	Profil de l'arête de coupe
USF	Super finition			
EF	Finition			
EM	Semi-finition			

M Plaquettes négatives

Brise-copeau	Application		Domaine d'utilisation	Profil de l'arête de coupe
EF	Finition			
EM	Semi-finition			
EG	Semi-finition			
ER	Ébauche			
ER (non-réversible)	Ébauche			

A

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage


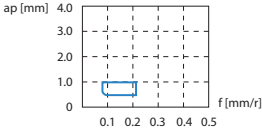


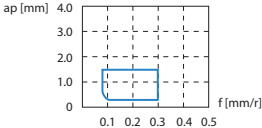


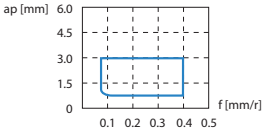

D

Informations techniques


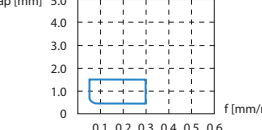
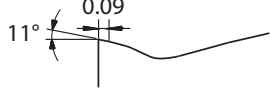

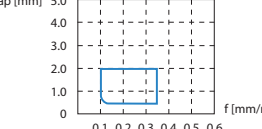


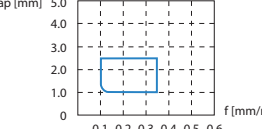


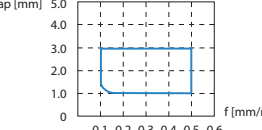
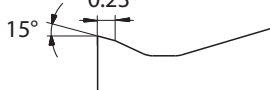
E

Index

S Plaquettes positives

Brise-copeau	Application		Domaine d'utilisation	Profil de l'arête de coupe
NF	Finition			
NGF	Finition			
SNR	Ébauche			

S Plaquettes négatives

Brise-copeau	Application		Domaine d'utilisation	Profil de l'arête de coupe
NF	Finition			
NGF	Semi-finition			
NM	Semi-finition			
SNR	Ébauche			

A

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage


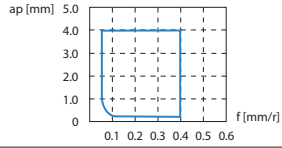
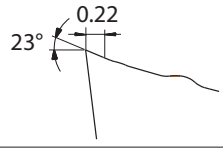

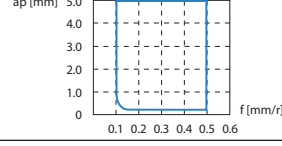
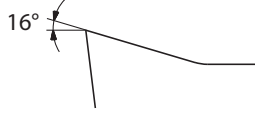
D

Informations techniques

E

Index

N Plaquettes positives

Brise-copeau	Application		Domaine d'utilisation	Profil de l'arête de coupe
LC	Finition			
LH	Finition			

A

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

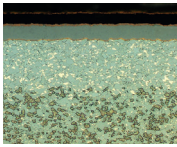
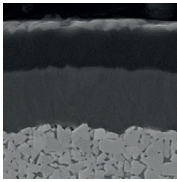
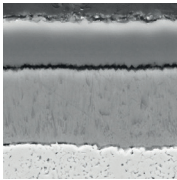
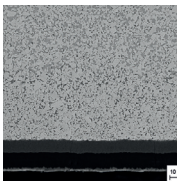
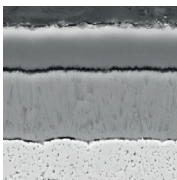
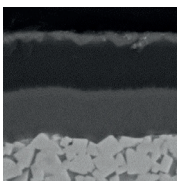
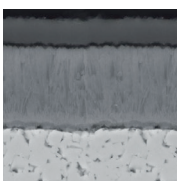
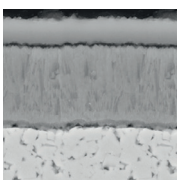
D

Informations techniques

E

Index

Carbure revêtu CVD

Nuance	ISO	Microstructure	Description de nuances
YBC103	P05 – P15		Nuance P10 dotée d'une remarquable résistance à l'usure à des vitesses de coupe supérieures. Le procédé de frittage et des technologies de revêtement CVD dernière génération permettent un large spectre d'utilisation dans le domaine des matériaux P.
YB6315	P05 – P20		Nuance carbure revêtu CVD P10-P20 pour les applications de finition à semi-finition dans les aciers, les aciers moulés, et les aciers au chrome. Excellente performance à haute vitesse de coupe et température, avec une très bonne résistance à l'usure.
YBC152	P10 – P20		Nuance carbure revêtu CVD P10-P20 pour la semi-finition et la finition des aciers et aciers moulés. Excellente performance à haute vitesse de coupe et haute température, avec une excellente résistance à l'usure.
YBC203	P15 – P25		Nuance P20 dotée d'une excellente résistance à l'usure et ténacité pour un usinage fiable. Les derniers procédés de frittage et technologies de revêtement CVD permettent de couvrir un large éventail d'applications dans les aciers.
YBC252	P20 - P35		Nuance carbure revêtu CVD, substrat P20-P35 pour les opérations d'ébauche à semi-finition des aciers et aciers moulés. Résistance à l'usure et ténacité optimale pour un large champ d'applications.
YBC352	P20 - P40		Nuance carbure revêtu CVD P20-P40 pour l'ébauche des aciers et aciers moulés. Excellente résistance à l'usure et ténacité pour un large champ d'applications.
YBM153	M10 - M25		Nuance carbure revêtu CVD M10-M25 pour la semi-finition à finition des aciers inoxydables. Haute résistance à l'usure et bonnes caractéristiques contre la déformation plastique à haute vitesse de coupe.
YBM253	M15 - M35		Nuance carbure revêtu CVD M15-M35 pour l'ébauche à semi-finition des aciers inoxydables dans un large champ d'applications. Haute résistance à l'usure et bonnes caractéristiques contre la déformation plastique à haute vitesse de coupe.

A

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

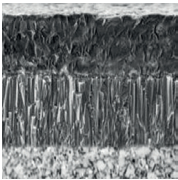
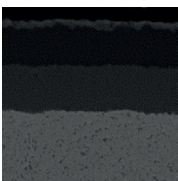
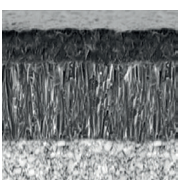
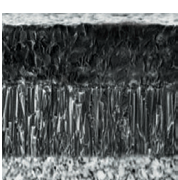
D

Informations techniques

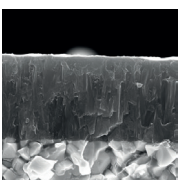
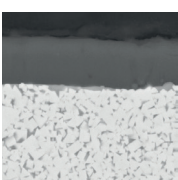
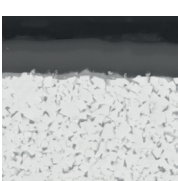
E

Index

Carbure revêtu CVD

Nuance	ISO	Microstructure	Description de nuances
YBD102	K05 - K20		Nuance carbure revêtu K05-K20. Optimisé pour la semi-finition des fontes, spécifiquement les fontes nodulaires et les fontes acérées à haute vitesse de coupe.
YB7315	K10 - K25		Nuance carbure revêtu CVD sur substrat K10-K25. Optimisé pour les opérations débauche à semi-finition dans les fontes. Résistance à l'usure et ténacité améliorées à haute vitesse de coupe.
YBD152	K10 - K25		Nuance carbure revêtu K10-K25. Optimisé pour la semi-finition et l'ébauche des fontes. Bonne résistance à l'usure et ténacité à haute vitesse.
YBD152C	K10 - K25		Nuance carbure revêtu CVD Al2O3 épais sur substrat K05-K25. Optimisé pour l'ébauche et la semi-finition des fontes. Excellente résistance à l'usure et ténacité à haute vitesse en combinaison avec un brise-copeau TC.

Carbure revêtu PVD

Nuance	ISO	Microstructure	Description de nuances
YBG101	N05 - N20		Nuance de carbure N05-N20 avec revêtement PVD pour l'usinage de finition à semi-finition des aluminiums. Combiné aux brise-copeaux en aluminium, le revêtement, appliqué uniquement à la surface de la face de coupe, réduit la formation d'arêtes rapportées et assure une coupe douce.
YBG102	S05 - S15		Nuance carbure revêtu PVD S05-S15 pour la semi-finition à la finition des superalliages, aciers inoxydables, et aluminium. Bonne résistance à l'usure pour un large champ d'applications.
YBG105	S05 - S20		Nuance carbure revêtu PVD multicouches S05-S20 pour la semi-finition à la finition des superalliages, ainsi que les aciers inoxydables. Bonne résistance à l'usure et stabilité thermique pour un large champ d'applications.

A

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

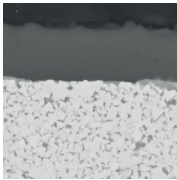
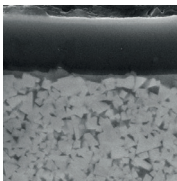
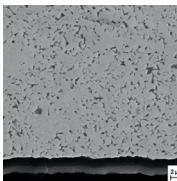
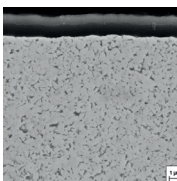
D

Informations techniques

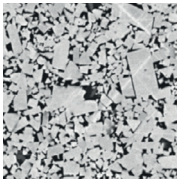
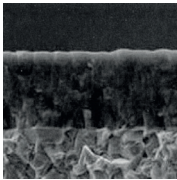
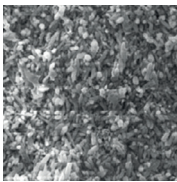
E

Index

Carbure revêtu PVD

Nuance	ISO	Microstructure	Description de nuances
YBG205	P10 - P30 M20 - M40 S15-S25		Nuance de carbure P10-P30/M20-M40/S15-S25 avec revêtement PVD multicouche pour l'usinage de finition à semi-finition d'acier inoxydable, superalliages et acier (fraisage). Très bonne résistance à l'usure et thermique dans un vaste domaine d'utilisation.
YB9320	P10 - P30 M10 - M25		Nuance de carbure P10-P30/M10-M25 avec revêtement PVD multicouche pour l'usinage de finition à semi-finition d'acier inoxydable, superalliages et acier (gorge/fraisage). Très bonne résistance à l'usure grâce à l'amélioration de l'adhérence du revêtement et résistance thermique dans un vaste domaine d'utilisation.
YPD201	S20 - S30		Nuances de carbure pour la semi-finition, jusqu'à l'ébauche, de matériaux à haute résistance et fortement alliés. Nuance haute performance à haute résistance à l'usure. Le rapport équilibré entre dureté et contraintes résiduelles ouvre la porte à un large spectre d'utilisation.
YBS103	S10 - S20		Nuance de tournage pour l'usinage de matériaux en base nickel. Un substrat spécial en carbure et la technologie de revêtement PVD dernière génération permettent d'atteindre une très bonne tenue à l'usure et une stabilité thermique élevée.

Céramique

Nuance	ISO	Microstructure	Description de nuances
CA1000	K10 - K25 H10 - H25		Nuance céramique mixte non revêtue K10-K25/H10-H25 pour les opérations de finition à semi-finition dans les aciers traités et fontes nodulaires. Bonne résistance à l'usure et ténacité.
CM1000	K10 - K25 H10 - H25		Nuance céramique mixte revêtue H10-H25/K10-K25 pour les opérations de finition à semi-finition dans les aciers trempés, les aciers d'outil, les aciers rapides et les fontes nodulaires. Bonne résistance à l'usure et ténacité.
CN1000	K05 - K15		Nuance céramique mixte non revêtue K05-K15 Si3N4 pour les opérations de finition à semi-finition dans les fontes grises. Bonne résistance à l'usure et stabilité thermique.

A

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

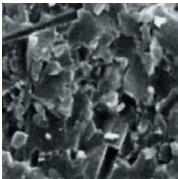
D

Informations techniques

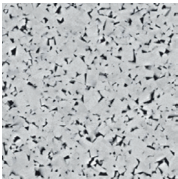
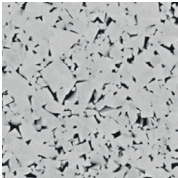
E

Index

Céramique

Nuance	ISO	Microstructure	Description de nuances
CS1000	S05 – S20		Nuance céramique SiAlON sans revêtement pour la semi-finition à l'ébauche d'alliages à base de Ni ou de cobalt à des vitesses de coupe moyennes à faibles.
CW1400	S10 – S20 H10-H20		Nuance céramique à whiskers non revêtue pour les vitesses de coupe moyennes à basses dans les aciers rapides, les matériaux à haute teneur en chrome et les alliages à base de cobalt, également avec interruptions de coupe Bonne résistance à l'usure, à l'usure en entaille et stabilité thermique.
CW1800	S10 – S25		Nuance céramique à whiskers non revêtue pour les opérations de finition à l'usinage d'ébauche général d'alliages à base de Ni comme Inconel, Nimonic ou Hastelloy. Bonne résistance à l'usure, à l'usure en entaille et stabilité thermique.

Carbure non revêtu

Nuance	ISO	Microstructure	Description de nuances
YD101	N05 - N20 K05 - K20		Nuance carbure non revêtu N05-N20/K05-K20 pour les opération de semi-finition à finition dans les aluminiums et autres matériaux.
YD201	N10 - N30 K10 - K30		Nuance carbure non revêtu N10-N30/K10-K30 pour les applications de semi-finition dans les aluminiums et autres matériaux.

CBN

Nuance	ISO	Microstructure	Description de nuances
YCB112	S10 – S20		Nuance S10–S20 CBN brasée sans revêtement pour la finition d'acier trempé et superalliages. Très bonne résistance à l'usure et stabilité thermique.

A

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

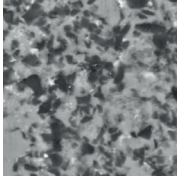
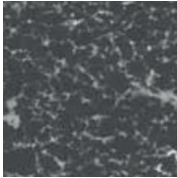
D

Informations techniques

E

Index

CBN

Nuance	ISO	Microstructure	Description de nuances
YCB113	H01 - H10		Nuance CBN brasé H01-H10 pour la super finition des aciers traités en coupe continue. Très haute résistance à l'usure et bonne productivité à haute vitesse de coupe.
YCB121	H10 - H25		Nuance CBN brasé H10-H25 pour la semi-finition à finition des aciers traités en coupe continue à légèrement interrompue. Bonne résistance à l'usure et ténacité pour usage général.
YCB131	H20 - H35		Nuance CBN brasé H20-H35 pour la semi-finition à finition des aciers traités en coupe interrompue. Bonne résistance à l'usure et ténacité optimisée pour un process optimisé.
YCB113C	H01 - H10		Nuance H01-H10 CBN brasée avec revêtement pour la finition d'acier trempé en coupe continu. Grande résistance à l'usure et productivité à des vitesses de coupe élevées.
YCB121C	H10 - H25		Nuance H10-H25 CBN brasée avec revêtement pour la finition à la semi-finition d'acier trempé en coupe continu à légèrement interrompue. Bonne résistance à l'usure et bonne ténacité pour une utilisation universelle.
YCB131C	H20 - H25		Nuance H20-H35 CBN brasée avec revêtement pour la finition à la semi-finition d'acier trempé avec coupe interrompue. Bonne résistance à l'usure et ténacité optimale pour un processus sûr.
YCB215	K10 - K20		Nuance K10-K20 CBN brasée sans revêtement pour la finition à la semi-finition de fontes. Bonne résistance à l'usure et conductivité thermique.
YZB630	H20 - H30		Nuance H20-H30 entièrement en CBN sans revêtement pour la semi-finition d'acier trempé avec coupe légèrement à moyennement interrompue. Bonne combinaison entre la résistance à l'usure et la stabilité thermique.

A

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

D

Informations techniques

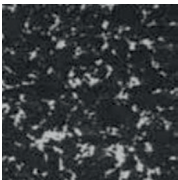
E

Index

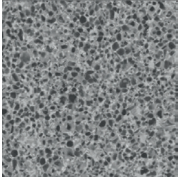
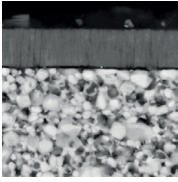
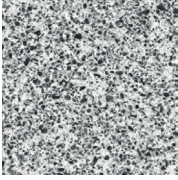
CBN

Nuance	ISO	Microstructure	Description de nuances
YZB630C	H20 - H30		Nuance H20-H30 entièrement en CBN avec revêtement pour la semi-finition d'acier trempé avec coupe légèrement à moyennement interrompue. Bonne combinaison entre la résistance à l'usure et la stabilité thermique.
YZB223	K10 - K25		Nuance céramique mixte non revêtue K10-K25/H10-H25 pour les opérations de finition à semi-finition dans les aciers traités et fontes nodulaires. Bonne résistance à l'usure et ténacité.

PCD

Nuance	ISO	Microstructure	Description de nuances
YCD421	N01 - N10		Nuance PCD brasé N01-N10 pour la super finition des alliages d'aluminium (jusqu'à 12% Si), des composites, des alliages de cuivre, magnésium, et autres alliages non ferreux. Nuance à taille de grain moyen pour une bonne résistance à l'usure dans un large c

Cermet

Nuance	ISO	Microstructure	Description de nuances
YNG151	P05 - P15		Nuance cermet non revêtu P05-P15 pour les opérations de super finition des aciers et aciers inoxydables. Bonne résistance contre la déformation plastique pour bon état de surface.
YNG151C	P05 - P15		Nuance cermet revêtu PVD P05-P15 pour les opérations de super finition des aciers et aciers inoxydables. Bonne résistance à l'usure et bonnes caractéristiques contre la déformation plastique pour un bon état de surface.
YNT251	P10 - P25		Nuance cermet non revêtu P10-P25 pour la semi-finition à la finition des aciers et aciers inoxydables. Bonne résistance à l'usure et ténacité. Approprié également pour la coupe légèrement interrompue.

A

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

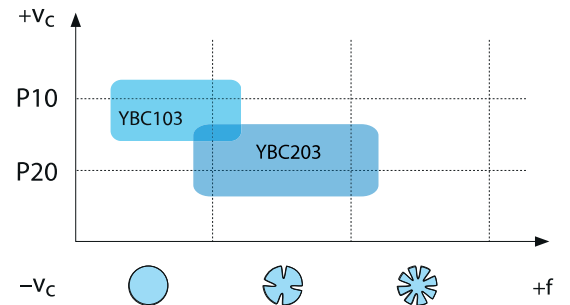
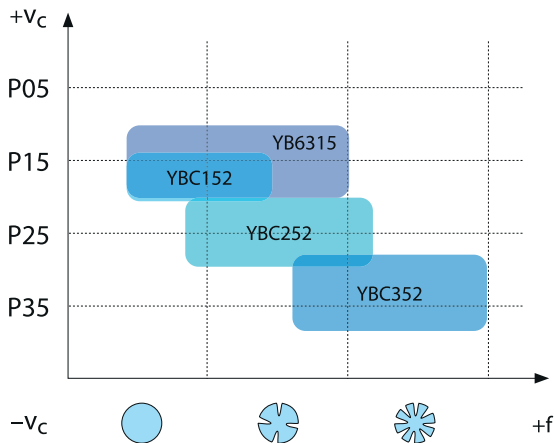
D

Informations techniques

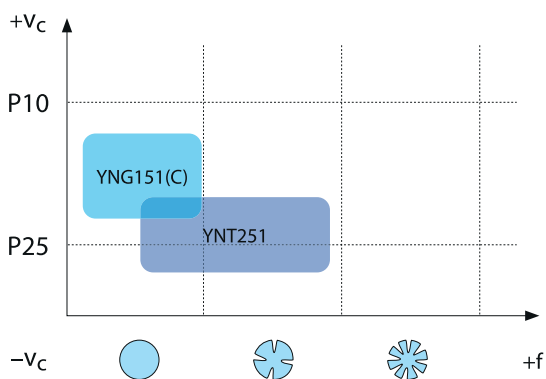
E

Index

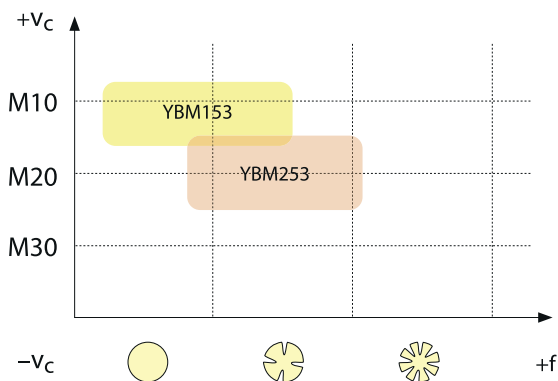
Nuances de carbure avec revêtement CVD pour l'acier



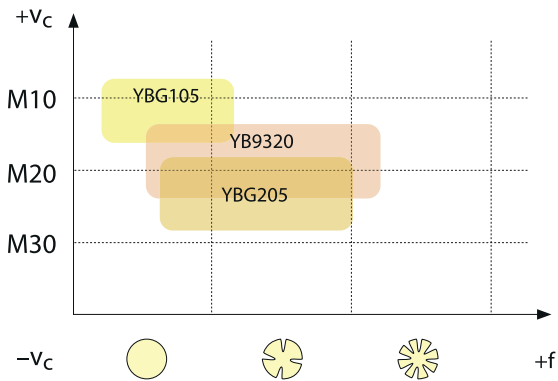
Nuances de cermet pour l'acier



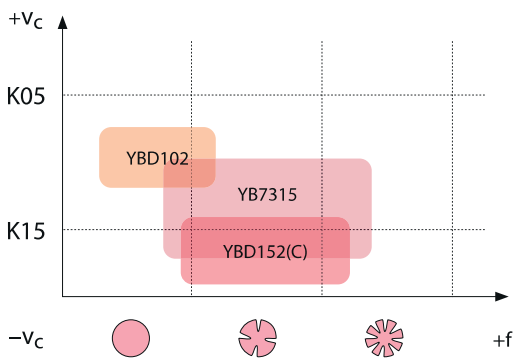
Nuances de carbure avec revêtement CVD pour l'acier inoxydable



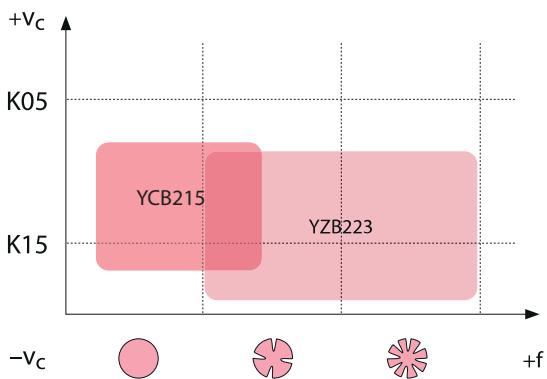
Nuances de carbure avec revêtement PVD pour l'acier inoxydable



Nuances de carbure avec revêtement CVD pour la fonte



Nuances CBN pour la fonte



A

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

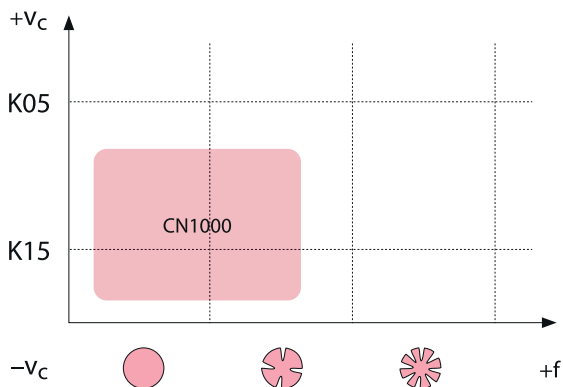
D

Informations techniques

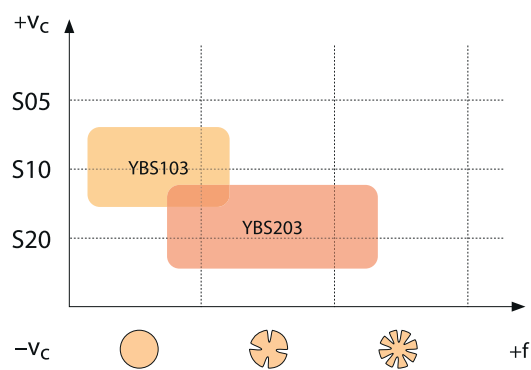
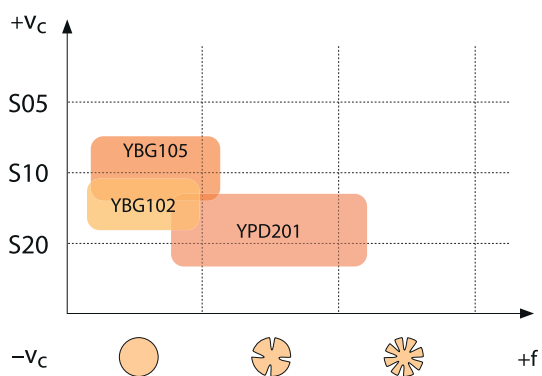
E

Index

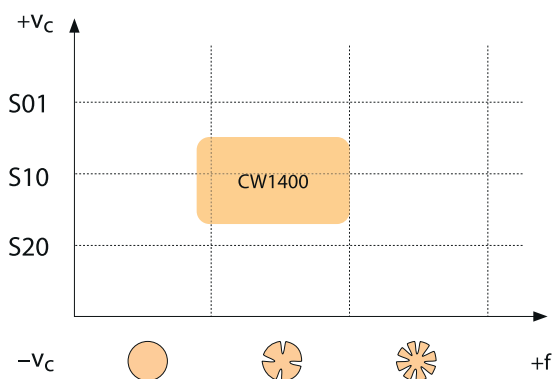
Nuances de céramique pour la fonte



Nuances de carbure avec revêtement PVD pour les superalliages



Nuances de céramique pour les alliages à base Co/HSS



A

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

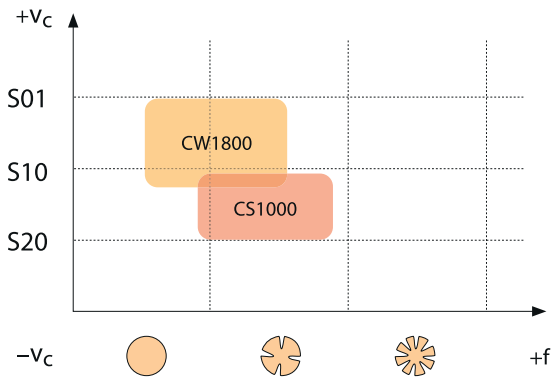
D

Informations techniques

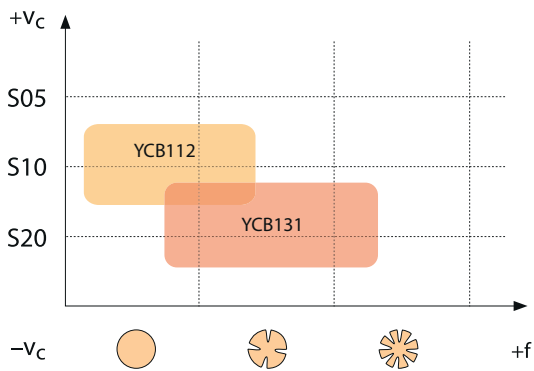
E

Index

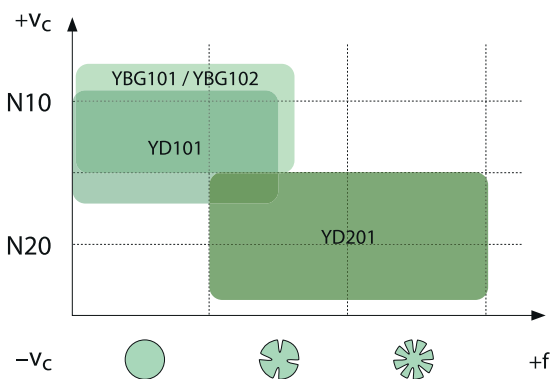
Nuances de céramique pour les alliages à base de Ni



Nuances CBN pour les superalliages



Nuances de carbure pour les métaux non ferreux



A

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

D

Informations techniques

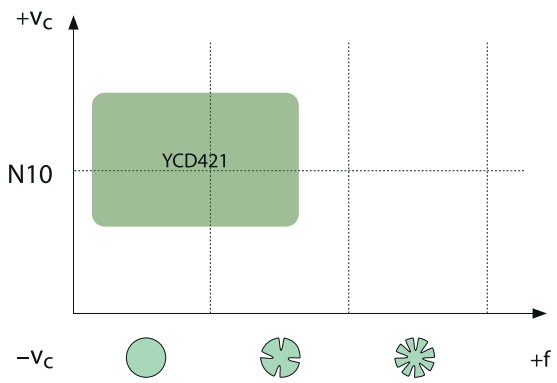
E

Index

A

Tournage

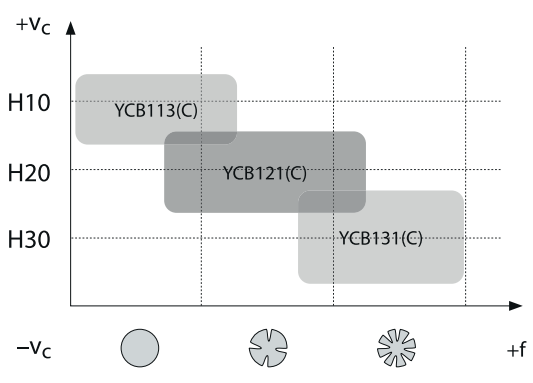
Nuances PCD pour les métaux non ferreux



B

Fraisage

Nuances CBN pour l'acier traité



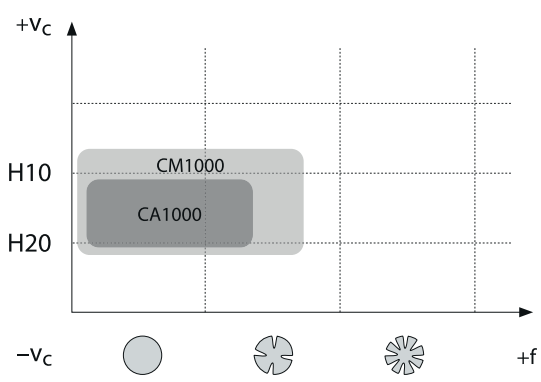
C

Perçage

D

Informations techniques

Nuances de céramique pour l'acier traité



E

Index

Domaines d'application des nuances – tournage général

	ISO	HC ¹ (CVD)	HC ¹ (PVD)	HT	HC ²	Ceramic	HW	CBN	PCD
P	P01	YBC103		YNG151	YNG151C				
	P10	YB6315		YNT251					
	P20	YBC152							
	P30	YBC203							
	P40	YBC252							
		YBC352							
M	M01		YBG105	YNG151	YNG151C				
	M10	YBM153							
	M20		YB9320						
	M30	YBM253	YBG205						
	M40								
K	K01					CN1000		YCB215	YZB223
	K10	YBD102					YD201		
	K20	YBD152							
	K30	YB7315	YBD152C						
N	N01						YD101		YCD421
	N10		YBG101				YD201		
	N20		YBG102						
	N30								
S	S01		YBS103			CS1000		YCB112	
	S10		YBG102			CW1400		YCB131	
	S20		YBG105			CW1800			
	S30		YB9320	YPD201					
H	H01							YCB113(C)	
	H10							YCB121(C)	
	H20								YCB131(C)
	H30								

P	Acier
M	Acier inoxydable
K	Fonte

N	Métaux non-ferreux
S	Réfractaires et superalliages
H	Matériaux durs

HC¹ Carbone revêtu
 HT Cermet non revêtu
 HC² Cermet revêtu
 HW Carbone non revêtu

A

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

D

Informations techniques

E

















Index

Standard ISO










T N M G 22 04 08 (N) – DM

1 2 3 4 5 6 7 8 9

Forme de plaquette

A 	B 	C 
D 	E 	H 
K 	L 	M 
O 	P 	R 
S 	T 	V 
W 	Z Spécial	

Angle de dépouille

A 	B 
C 	D 
E 	F 
G 	N 
P 	O Spécial

Classe de tolérance

Code	I.C [mm]	m [mm]	S [mm]
A	±0,025	±0,005	±0,025
C	±0,025	±0,013	±0,025
E	±0,025	±0,025	±0,025
F	±0,013	±0,005	±0,025
G	±0,025	±0,025	±0,130
H	±0,013	±0,013	±0,025
J	±0,05-0,15	±0,005	±0,025
K	±0,05-0,15	±0,013	±0,025
L	±0,05-0,15	±0,025	±0,025
M	±0,05-0,15	±0,08-0,20	±0,130
N	±0,05-0,15	±0,08-0,20	±0,025
U	±0,08-0,25	±0,13-0,38	±0,130















1

2

3

Caractéristiques de fixation (métrique)

Forme de plaquette

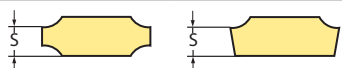
A 	B 
C 	F 
G 	H 
J 	M 
N 	Q 
R 	T 
U 	W 
X Spécial	

4

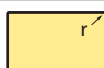
Longueur d'arête l [mm]

I.C [mm]	Forme de plaquette							
	C	D	R	S	T	V	W	K
3,97	06							
5,0	05							
5,56	09							
6,0	06							
6,35	06	07			11	11		
8,0	08							
9,525	09	11	09	09	16	16	06	16
10,0	10							
12,0	12							
12,7	12	15	12	12	22	22	08	
15,875	16		15	15	27			
16,0		19	16					
19,05	19		19	19	33			
20,0	20							
25,0	25	25	25					
25,4			25	25				
31,75	31							
32	32							

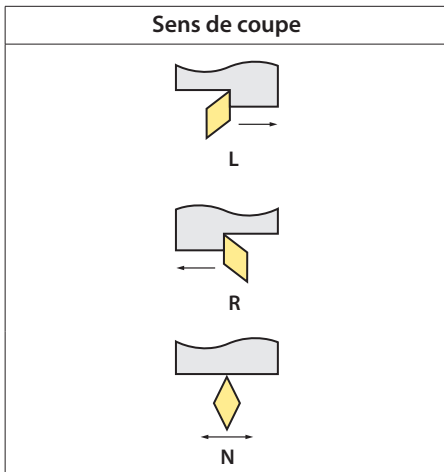
5

Épaisseur plaquette s [mm]			
			
Code	S	Code	S
00	0,79	T5	5,95
T0	0,99	06	6,35
01	1,59	T6	6,75
T1	1,98	07	7,94
02	2,38	09	9,52
T2	2,58	T9	9,72
03	3,18	11	11,11
T3	3,97	12	12,70
04	4,76		
T4	4,96		
05	5,56		

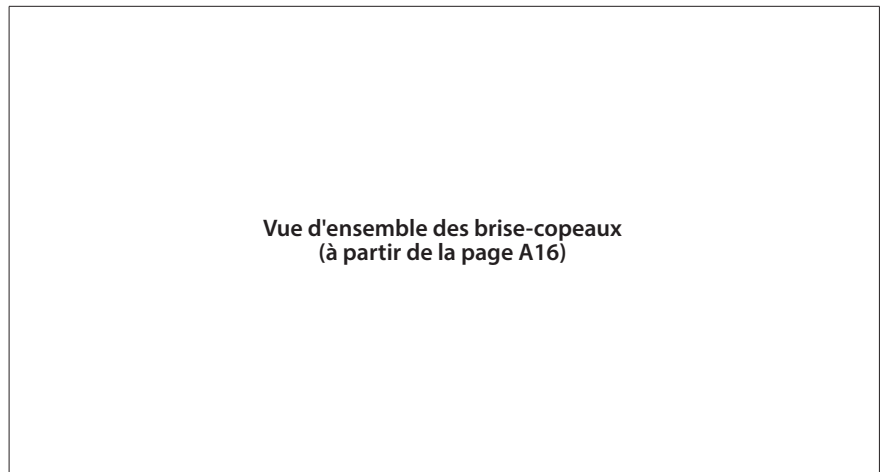
6

Rayon de plaquette r [mm]	
	
Code	r
00	–
02	0,2
04	0,4
08	0,8
12	1,2
16	1,6
20	2,0
24	2,4
32	3,2
X	Spécial
MO	Plaquettes rondes

7



8



9

Standard ANSI

T	N	M	G	4	3	2	(N)	–	DM
1	2	3	4	5	6	7	8		9

Cercle inscrit		
Code	[mm]	Pouce
2	6.35	0.250
3	9.525	0.375
4	12.7	0.500
5	15.875	0.625
6	19.05	0.750
8	25.4	1.000

5

Épaisseur de plaquette		
Code	[mm]	Pouce
2	3.18	0.125
3	4.76	0.187
4	6.35	0.250
5	7.94	0.313
6	9.52	0.375

6

Rayon de plaquette		
Code	[mm]	Pouce
0	0.2	0.008
1	0.4	0.016
2	0.8	0.031
3	1.2	0.047
4	1.6	0.063
5	2.0	0.079
6	2.4	0.094

7

Tableau de comparaison pour les plaquettes ISO (métrique/impérial)

A

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

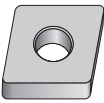
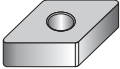


D




Informations techniques

E



Index

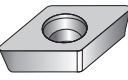

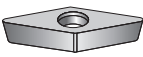
Forme plaquette négative

	ISO	Inch
Type C Forme de plaquette 	090304	321
	090308	322
	120404	431
	120408	432
	120412	433
	120416	434
	160608	542
	160612	543
	160616	544
	190608	642
	190612	643
	190616	644
	190624	646
	250724	856
	250732	858
250924	866	
250932	868	
Type D Forme de plaquette 	110404	331
	110408	332
	110412	333
	150404	431
	150408	432
	150412	433
	150604	441
	150608	442
	150612	443
	190608	542
190612	543	
Type V Forme de plaquette 	160404	331
	160408	332
	160412	333
Type R Forme de plaquette 	0903MO	32
	1204MO	43

	ISO	Inch
Type W Forme de plaquette 	06T304	3(2.5)1
	06T308	3(2.5)2
	06T312	3(2.5)3
	060404	331
	060408	332
	060412	333
	080404	431
	080408	432
	080412	433
	Type T Forme de plaquette 	113304
110308		222
160404		331
160408		332
160412		333
220404		431
220408		432
220412		433
220416		434
270608		542
270612	543	
270616	544	
Type S Forme de plaquette 	090304	321
	090308	322
	090312	323
	120404	431
	120408	432
	120412	433
	120416	434
	150608	542
	150612	543
	150616	544
	190412	633
	190424	636
	190612	643
	190616	644
	250724	856
	250732	858
250924	866	
250932	868	

Forme plaquette positive

	ISO	Inch
Type C Forme de plaquette 	060202	2(1.5)0
	060204	2(1.5)1
	060208	2(1.5)2
	09T302	3(2.5)0
	09T304	3(2.5)1
	09T308	3(2.5)2
	120404	431
	120408	432
	120412	433
	Type T Forme de plaquette 	06T102
06T104		1.2(1.2)1
06T108		1.2(1.2)2
090202		1.8(1.5)0
090204		1.8(1.5)1
090208		1.8(1.5)2
110202		2(1.5)0
110204		2(1.5)1
110208		2(1.5)2
110302		220
110304		221
110308		222
16T302		30
16T304		31
16T308		32
16T312		33
160400		330
220408		432
220412		433
220416		434
270408	532	
270412	533	
330612	643	
330616	644	

	ISO	Inch
Type D Forme de plaquette 	070202	2(1.5)0
	070204	2(1.5)1
	070208	2(1.5)2
	11T302	3(2.5)0
	11T304	3(2.5)1
	11T308	3(2.5)2
	11T312	3(2.5)3
Type S Forme de plaquette 	060204	2(1.5)1
	09T302	3(2.5)0
	09T304	3(2.5)1
	09T308	3(2.5)2
	120404	431
	120408	432
	120412	433
	150404	531
	150408	532
	150412	533
Type V Forme de plaquette 	110202	2(1.5)0
	110204	2(1.5)1
	110208	2(1.5)2
	110302	220
	110304	221
	110308	222
	160402	330
	160404	331
	160408	332
	160412	333

- Buone condizioni di lavorazione
- Condizioni di lavorazione normali
- Condizioni di lavorazione sfavorevoli

CNMG	L	I.C	S	d
09 03	9,7	9,525	3,18	3,81
12 04	12,9	12,7	4,76	5,16

Plaquette de tournage

Plaquette négative CN**				HC ¹ (CVD)								HC ¹ (PVD)				HT	HC ²	HW										
				P	M	K	N	S	H																			
ISO	r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201	
WG	CNMG120404-WG	0,4	0,25-3,00	0,05-0,25	○																							
	CNMG120408-WG	0,8	0,5-5,0	0,15-0,70	●	●						○																
	CNMG120412-WG	1,2	0,8-6,0	0,20-0,75	●																							
Wiper																												
ADF	CNMG120404-ADF	0,4	0,5-3,0	0,05-0,30	●													●	●									
	CNMG120408-ADF	0,8	0,5-3,0	0,1-0,4	●													○	●				●					
	CNMG120412-ADF	1,2	0,8-3,0	0,15-0,50	○														●				●					
Finition																												
DF	CNMG090304-DF	0,4	0,25-1,50	0,07-0,30	●	●																						
	CNMG090308-DF	0,8	0,3-1,5	0,1-0,3	●	○																						
	CNMG120404-DF	0,4	0,25-1,50	0,07-0,30	●	●																						
	CNMG120408-DF	0,8	0,3-1,5	0,1-0,4	●	●																						
	CNMG120412-DF	1,2	0,35-1,50	0,10-0,35	●	●																						
Finition																												
EF	CNMG090304-EF	0,4	0,5-2,0	0,05-0,20						○								●										
	CNMG090308-EF	0,8	0,5-2,0	0,05-0,25						○								●										
	CNMG120404-EF	0,4	0,5-2,5	0,05-0,20						●								●										
	CNMG120408-EF	0,8	0,5-2,5	0,05-0,25						●								●										
	CNMG120412-EF	1,2	0,5-2,5	0,10-0,35						○								○										
Finition																												
SF	CNMG090304-SF	0,4	0,05-0,50	0,05-0,30																					●			
	CNMG120404-SF	0,4	0,1-1,5	0,05-0,30																					●			
	CNMG120408-SF	0,8	0,1-1,5	0,10-0,35																					●			
Finition																												

● In magazzino ○ Su richiesta
 YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F disponibles

HC¹ Carbure revêtu
 HT Cermet non revêtu
 HC² Cermet revêtu
 HW Carbure non revêtu

Portautensile					
DCLNR/L	PCBNR/L	PCLNR/L	MCBNR/L	MCLNR/L	A***-PCLNR/L
Kr: 95°	Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 95°
A230	A237	A238	A252	A253	A324

Codification > A48 Choix nuances > A42 Info. techniques > A501 Paramètres > A366



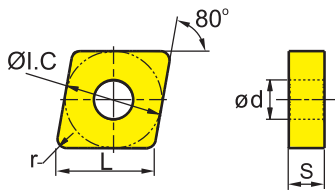
A

Tornitura

- Buone condizioni di lavorazione
- ● Condizioni di lavorazione normali
- ● ● Condizioni di lavorazione sfavorevoli

CN**	L	I.C	S	d
12 04	12,9	12,7	4,76	5,16

Plaquette de tournage



Plaquette négative CN**				HC ¹ (CVD)								HC ¹ (PVD)		HT	HC ²	HW														
				P	M	K	N	S	H																					
	ISO	r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201		
NF 	CNEG120404-NF	0,4	0,2-2,5	0,05-0,30									○	●																
	CNEG120408-NF	0,8	0,2-2,5	0,10-0,35									○	●																
	CNEG120412-NF	1,2	0,2-2,5	0,13-0,40										○	●															
XF 	CNMG120404-XF	0,4	0,5-2,5	0,1-0,25	●		●																							
	CNMG120408-XF	0,8	0,5-2,5	0,1-0,30	●		●																							
	CNMG120412-XF	1,2	0,5-2,5	0,1-0,35	●		●																							

● In magazzino ○ Su richiesta

HC¹ Carbone revêtu
 HT Cermet non revêtu
 HC² Cermet revêtu
 HW Carbone non revêtu

B

Fresatura

C

Foratura

D

Informazioni tecniche

E

Indice

Portautensile					
DCLNR/L	PCBNR/L	PCLNR/L	MCBNR/L	MCLNR/L	S***-PCLNR/L
Kr: 95°	Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 95°
A230	A237	A238	A252	A253	A324

Codification > A48

Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366



CNMG	L	I.C	S	d
09 03	9,7	9,525	3,18	3,81
12 04	12,9	12,7	4,76	5,16
16 06	16,1	15,875	6,35	6,35
19 06	19,3	19,05	6,35	7,94

- Buone condizioni di lavorazione
- Condizioni di lavorazione normali
- Condizioni di lavorazione sfavorevoli

Plaquette de tournage

Plaquette négative CN**				HC ¹ (CVD)								HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW											
				P	M	K	N	S	H																			
ISO	r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201	
PM Semi-finition	CNMG090304-PM	0,4	0,4-4,0	0,1-0,3					●																			
	CNMG090308-PM	0,8	0,5-4,0	0,15-0,50					●																			
	CNMG120404-PM	0,4	0,4-5,5	0,1-0,3		●	●				●	●																
	CNMG120408-PM	0,8	0,5-5,5	0,15-0,50		●	●	●			●	●																
	CNMG120412-PM	1,2	0,8-5,5	0,18-0,60		●	●				●	●																
	CNMG120416-PM	1,6	1,0-5,5	0,23-0,65		●	●				●	●																
	CNMG160608-PM	0,8	0,5-7,2	0,15-0,50		○	●				○	○																
	CNMG160612-PM	1,2	0,8-7,2	0,18-0,60		●	●				●	●																
	CNMG160616-PM	1,6	1,0-7,2	0,23-0,65			●				●	○																
	CNMG190608-PM	0,8	0,5-8,6	0,15-0,50			●				●	○																
	CNMG190612-PM	1,2	0,8-8,6	0,18-0,60			●				○	●																
	CNMG190616-PM	1,6	1,0-8,6	0,23-0,65			○				○	○																
XM Semi-finition	CNMG120404-XM	0,4	1-4,2	0,2-0,3	●	○																						
	CNMG120408-XM	0,8	1-4,2	0,2-0,4	●	●																						
	CNMG120412-XM	1,2	1-4,2	0,2-0,6	●	●																						
	CNMG120416-XM	1,6	1-4,2	0,2-0,65	●	●																						
	CNMG160608-XM	0,8	1-5,6	0,2-0,4	●	●																						
	CNMG160612-XM	1,2	1-5,6	0,2-0,6	●	●																						
	CNMG160616-XM	1,6	1-5,6	0,2-0,65	○	●																						
	CNMG190608-XM	0,8	1-6,65	0,2-0,4	●	●																						
CNMG190612-XM	1,2	1-6,65	0,2-0,6	○	●																							
CNMG190616-XM	1,6	1-6,65	0,2-0,65	○	●																							

● In magazzino ○ Su richiesta
 YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F disponibles

HC¹ Carbure revêtu
 HT Cermet non revêtu
 HC² Cermet revêtu
 HW Carbure non revêtu

Portautensile					
DCLNR/L	PCBNR/L	PCLNR/L	MCBNR/L	MCLNR/L	A***-PCLNR/L
Kr: 95°	Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 95°
A230	A237	A238	A252	A253	A324

Codification > A48 Choix nuances > A42 Info. techniques > A501 Paramètres > A366



A Tornitura
B Fresatura
C Foratura
D Informazioni tecniche
E Indice

A

Tornitura

B

Fresatura

C

Foratura

D

Informazioni tecniche




E

Indice

CNMG	L	I.C	S	d
09 03	9,7	9,525	3,18	3,81
12 04	12,9	12,7	4,76	5,16
16 06	16,1	15,875	6,35	6,35
19 06	19,3	19,05	6,35	7,94


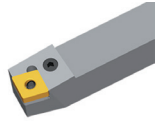
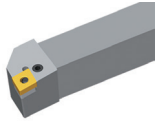
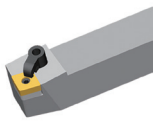
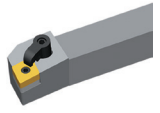
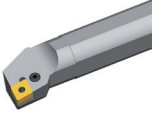
- Buone condizioni di lavorazione
- Condizioni di lavorazione normali
- Condizioni di lavorazione sfavorevoli

Plaquette de tournage

Plaquette négative CN**				HC ¹ (CVD)								HC ¹ (PVD)		HT	HC ²	HW												
ISO	r	a _p	f	P	M	K	N	S	H																			
				YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201	
DM  Semi-finition	CNMG090304-DM	0,4	0,4-4,0	0,1-0,3	●	●																						
	CNMG090308-DM	0,8	0,5-4,0	0,15-0,50	●	●																						
	CNMG090312-DM	1,2	0,5-3,0	0,1-0,4			○																					
	CNMG120404-DM	0,4	0,4-5,5	0,1-0,3	●	●																						
	CNMG120408-DM	0,8	0,5-5,5	0,15-0,50	○	●	●	○	●																			
	CNMG120412-DM	1,2	0,8-5,5	0,18-0,60	○	●	●	○	○																			
	CNMG120416-DM	1,6	1,0-5,5	0,23-0,65	○	●																						
	CNMG160608-DM	0,8	0,5-7,2	0,15-0,50	○	●																						
	CNMG160612-DM	1,2	0,8-7,2	0,18-0,60	●	●																						
	CNMG160616-DM	1,6	1,0-7,2	0,23-0,65	●	●																						
	CNMG190608-DM	0,8	0,5-8,6	0,15-0,50	●	●																						
	CNMG190612-DM	1,2	0,8-8,6	0,18-0,60	●	●																						
	CNMG190616-DM	1,6	1,0-8,6	0,23-0,65		●																						
	EG  Semi-finition	CNMG120404-EG	0,4	0,5-4,0	0,05-0,30						●	●		○	●													
CNMG120408-EG		0,8	0,5-4,0	0,1-0,4						●	●		●	●														
CNMG120412-EG		1,2	0,5-4,0	0,2-0,5							●			●	●													
EM  Semi-finition	CNMG120404-EM	0,4	0,5-4,0	0,05-0,30						●	●		●															
	CNMG120408-EM	0,8	0,5-5,7	0,15-0,45						●	●		●															
	CNMG120412-EM	1,2	0,5-5,7	0,25-0,60							●			●														
	CNMG160608-EM	0,8	0,5-7,2	0,15-0,45							●			●														
	CNMG160612-EM	1,2	0,5-7,2	0,25-0,60							●			●														

● In magazzino ○ Su richiesta
 YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F disponibles

HC¹ Carbone revêtu
 HT Cermet non revêtu
 HC² Cermet revêtu
 HW Carbone non revêtu

Portautensile					
DCLNR/L	PCBNR/L	PCLNR/L	MCBNR/L	MCLNR/L	A***-PCLNR/L
Kr: 95°	Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 95°
					
A230	A237	A238	A252	A253	A324

Codification > A48 Choix nuances > A42 Info. techniques > A501 Paramètres > A366



- Buone condizioni di lavorazione
- ⊗ Condizioni di lavorazione normali
- ⊗ Condizioni di lavorazione sfavorevoli

CNMG	L	I.C	S	d
12 04	12,9	12,7	4,76	5,16

Plaquette de tournage

Plaquette négative CN**				HC ¹ (CVD)								HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW											
				P	●●●●●●●●								●●	●●	●●													
				M					●●					●●	●●	●●												
				K								●●●●																
				N										●●					●●	●●								
				S											●●	●●	●●			●●	●●							
				H																								
ISO	r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201	
ZM	CNMG120404-ZM	0,4	0,5-3,0	0,05-0,30	●																							
	CNMG120408-ZM	0,8	0,5-4,0	0,1-0,5	○																							
Semi-finition																												

● In magazzino ○ Su richiesta

HC¹ Carbure revêtu
 HT Cermet non revêtu
 HC² Cermet revêtu
 HW Carbure non revêtu

Portautensile					
DCLNR/L	PCBNR/L	PCLNR/L	MCBNR/L	MCLNR/L	S***-PCLNR/L
Kr: 95°	Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 95°
A230	A237	A238	A252	A253	A324

Codification > A48

Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366



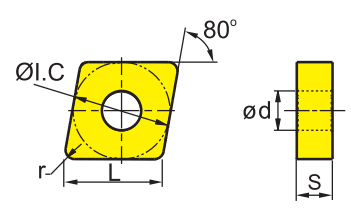
A

Tornitura

- Buone condizioni di lavorazione
- ⊗ Condizioni di lavorazione normali
- ⊗ Condizioni di lavorazione sfavorevoli

CNMG	L	I.C	S	d
12 04	12,9	12,7	4,76	5,16
16 06	16,1	15,875	6,35	6,35

Plaquette de tournage



Plaquette négative CN**		HC ¹ (CVD)							HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW	
P		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
M						●	●		●	●	●	●	●	●	
K															
N									●	●				●	●
S									●	●	●	●	●	●	●
H															

B

Fresatura

		ISO	r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
NM 	CNMG120404-NM		0,4	0,2-3,0	0,05-0,30															○	●								
	CNMG120408-NM		0,8	0,2-4,0	0,1-0,5															○	●	●	●						○
	CNMG120412-NM		1,2	0,2-4,0	0,2-0,6															○	●								
TC 	CNMG120404-TC		0,4	0,5-5,0	0,08-0,40									●				●											
	CNMG120408-TC		0,8	0,5-5,0	0,15-0,50									●				●											
	CNMG120412-TC		1,2	0,5-5,0	0,2-0,6									●				●											
	CNMG120416-TC		1,6	0,5-5,0	0,20-0,65									●				○											
	CNMG160608-TC		0,8	1-7	0,15-0,50									●				●											
	CNMG160612-TC		1,2	1-7	0,2-0,6									●				●											
	CNMG160616-TC		1,6	1-7	0,20-0,65									●				○											
TK 	CNMG120408-TK		0,8	0,2-0,4	0,2-0,4									○															
	CNMG120412-TK		1,2	0,2-0,4	0,2-0,45									○															
	CNMG120416-TK		1,6	0,2-0,4	0,2-0,5									●															

C

Foratura

● In magazzino ○ Su richiesta

HC¹ Carbure revêtu
 HT Cermet non revêtu
 HC² Cermet revêtu
 HW Carbure non revêtu

D

Informazioni tecniche

Portautensile					
DCLNR/L	PCBNR/L	PCLNR/L	MCBNR/L	MCLNR/L	S***-PCLNR/L
Kr: 95°	Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 95°
A230	A237	A238	A252	A253	A324

E

Indice



CNMG	L	I.C	S	d
12 04	12,9	12,7	4,76	5,16
16 06	16,1	15,875	6,35	6,35
19 06	19,3	19,05	6,35	7,94
25 09	25,79	25,4	9,525	9,12

- Buone condizioni di lavorazione
- Condizioni di lavorazione normali
- Condizioni di lavorazione sfavorevoli

Plaquette de tournage

Plaquette négative CN**				HC ¹ (CVD)								HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
				P	M	K	N	S	H																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																								
				<table border="1"> <thead> <tr> <th>ISO</th> <th>r</th> <th>a_p</th> <th>f</th> <th>YBC103</th> <th>YB6315</th> <th>YBC152</th> <th>YBC203</th> <th>YBC252</th> <th>YBC352</th> <th>YBM153</th> <th>YBM253</th> <th>YBD102</th> <th>YB7315</th> <th>YBD152</th> <th>YBD152C</th> <th>YBG101</th> <th>YBG102</th> <th>YBG105</th> <th>YBG205</th> <th>YB9320</th> <th>YPD201</th> <th>YBS103</th> <th>YNG151</th> <th>YNT251</th> <th>YNG151C</th> <th>YD101</th> <th>YD201</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="10">DR Ébauche</td> <td>CNMG120408-DR</td> <td>0,8</td> <td>0,7-7,0</td> <td>0,2-0,5</td> <td>○</td> <td>●</td> <td>●</td> <td>●</td> <td>●</td> <td>●</td> <td>●</td> <td>●</td> <td>●</td> <td>●</td> <td>●</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>CNMG120412-DR</td> <td>1,2</td> <td>1-7</td> <td>0,25-0,70</td> <td>○</td> <td>●</td> <td>●</td> <td>●</td> <td>●</td> <td>●</td> <td>●</td> <td>●</td> <td>●</td> <td>●</td> <td>●</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>CNMG120416-DR</td> <td>1,6</td> <td>1,5-7,0</td> <td>0,32-0,75</td> <td></td> <td>○</td> <td>●</td> <td>●</td> <td>●</td> <td>●</td> <td>●</td> <td>○</td> <td>●</td> <td>●</td> <td>●</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>CNMG160608-DR</td> <td>0,8</td> <td>0,7-8,0</td> <td>0,2-0,5</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>●</td> <td>●</td> <td>●</td> <td>●</td> <td>○</td> <td>●</td> <td>●</td> <td>●</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>CNMG160612-DR</td> <td>1,2</td> <td>1-8</td> <td>0,25-0,70</td> <td>○</td> <td>●</td> <td>●</td> <td>●</td> <td>●</td> <td>●</td> <td>○</td> <td>●</td> <td>●</td> <td>●</td> <td>●</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>CNMG160616-DR</td> <td>1,6</td> <td>1,5-8,0</td> <td>0,3-0,8</td> <td>○</td> <td>●</td> <td>●</td> <td>●</td> <td>●</td> <td>●</td> <td>○</td> <td>●</td> <td>●</td> <td>●</td> <td>●</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>CNMG190608-DR</td> <td>0,8</td> <td>0,7-10,0</td> <td>0,2-0,5</td> <td></td> <td></td> <td>●</td> <td>●</td> <td>●</td> <td>●</td> <td>○</td> <td>●</td> <td>●</td> <td>●</td> <td>●</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>CNMG190612-DR</td> <td>1,2</td> <td>1-10</td> <td>0,25-0,70</td> <td>○</td> <td>●</td> <td>●</td> <td>●</td> <td>●</td> <td>●</td> <td>○</td> <td>●</td> <td>●</td> <td>●</td> <td>●</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>CNMG190616-DR</td> <td>1,6</td> <td>1,5-10,0</td> <td>0,3-0,8</td> <td></td> <td></td> <td>●</td> <td>●</td> <td>●</td> <td>●</td> <td>○</td> <td>●</td> <td>●</td> <td>●</td> <td>●</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>CNMG190624-DR</td> <td>2,4</td> <td>2-10</td> <td>0,32-0,90</td> <td>○</td> <td></td> <td></td> <td>●</td> <td>●</td> <td>●</td> <td></td> <td></td> <td>○</td> <td>●</td> <td>●</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>CNMG250924-DR</td> <td>2,4</td> <td>2-15</td> <td>0,4-1,0</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>●</td> <td>●</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td rowspan="4">SNR Ébauche</td> <td>CNMG120408-SNR</td> <td>0,8</td> <td>1-3</td> <td>0,1-0,4</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>●</td> <td></td> <td>●</td> <td>●</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>CNMG120412-SNR</td> <td>1,2</td> <td>1-3</td> <td>0,2-0,6</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>●</td> <td></td> <td>●</td> <td>●</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>CNMG160608-SNR</td> <td>0,8</td> <td>2-6</td> <td>0,1-0,4</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>●</td> <td></td> <td>●</td> <td>●</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>○</td> <td></td> </tr> <tr> <td>CNMG190616-SNR</td> <td>1,6</td> <td>2-7</td> <td>0,2-0,6</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>○</td> <td></td> <td>●</td> <td>●</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>○</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>																ISO	r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201	DR Ébauche	CNMG120408-DR	0,8	0,7-7,0	0,2-0,5	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●														CNMG120412-DR	1,2	1-7	0,25-0,70	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●														CNMG120416-DR	1,6	1,5-7,0	0,32-0,75		○	●	●	●	●	●	○	●	●	●														CNMG160608-DR	0,8	0,7-8,0	0,2-0,5				●	●	●	●	○	●	●	●														CNMG160612-DR	1,2	1-8	0,25-0,70	○	●	●	●	●	●	○	●	●	●	●														CNMG160616-DR	1,6	1,5-8,0	0,3-0,8	○	●	●	●	●	●	○	●	●	●	●														CNMG190608-DR	0,8	0,7-10,0	0,2-0,5			●	●	●	●	○	●	●	●	●														CNMG190612-DR	1,2	1-10	0,25-0,70	○	●	●	●	●	●	○	●	●	●	●														CNMG190616-DR	1,6	1,5-10,0	0,3-0,8			●	●	●	●	○	●	●	●	●														CNMG190624-DR	2,4	2-10	0,32-0,90	○			●	●	●			○	●	●														CNMG250924-DR	2,4	2-15	0,4-1,0					●	●																			SNR Ébauche	CNMG120408-SNR	0,8	1-3	0,1-0,4												●		●	●									CNMG120412-SNR	1,2	1-3	0,2-0,6												●		●	●									CNMG160608-SNR	0,8	2-6	0,1-0,4												●		●	●							○		CNMG190616-SNR	1,6	2-7	0,2-0,6												○		●	●							○	
ISO	r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																						
DR Ébauche	CNMG120408-DR	0,8	0,7-7,0	0,2-0,5	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		
	CNMG120412-DR	1,2	1-7	0,25-0,70	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		
	CNMG120416-DR	1,6	1,5-7,0	0,32-0,75		○	●	●	●	●	●	○	●	●	●																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		
	CNMG160608-DR	0,8	0,7-8,0	0,2-0,5				●	●	●	●	○	●	●	●																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		
	CNMG160612-DR	1,2	1-8	0,25-0,70	○	●	●	●	●	●	○	●	●	●	●																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		
	CNMG160616-DR	1,6	1,5-8,0	0,3-0,8	○	●	●	●	●	●	○	●	●	●	●																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		
	CNMG190608-DR	0,8	0,7-10,0	0,2-0,5			●	●	●	●	○	●	●	●	●																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		
	CNMG190612-DR	1,2	1-10	0,25-0,70	○	●	●	●	●	●	○	●	●	●	●																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		
	CNMG190616-DR	1,6	1,5-10,0	0,3-0,8			●	●	●	●	○	●	●	●	●																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		
	CNMG190624-DR	2,4	2-10	0,32-0,90	○			●	●	●			○	●	●																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		
CNMG250924-DR	2,4	2-15	0,4-1,0					●	●																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																								
SNR Ébauche	CNMG120408-SNR	0,8	1-3	0,1-0,4												●		●	●																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
	CNMG120412-SNR	1,2	1-3	0,2-0,6												●		●	●																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
	CNMG160608-SNR	0,8	2-6	0,1-0,4												●		●	●							○																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																							
	CNMG190616-SNR	1,6	2-7	0,2-0,6												○		●	●							○																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																							

● In magazzino ○ Su richiesta
YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F disponibles

HC¹ Carbure revêtu
HT Cermet non revêtu
HC² Cermet revêtu
HW Carbure non revêtu

Portautensile					
DCLNR/L	PCBNR/L	PCLNR/L	MCBNR/L	MCLNR/L	S***-PCLNR/L
Kr: 95°	Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 95°
A230	A237	A238	A252	A253	A324

Codification > A48

Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366



A

Tornitura

CN**	L	I.C	S	d
12 04	12,9	12,7	4,76	5,16
16 06	16,1	15,875	6,35	6,35
19 06	19,3	19,05	6,35	7,94
25 07	25,79	25,4	7,94	9,12
25 09	25,79	25,4	9,525	9,12

- Buone condizioni di lavorazione
- Condizioni di lavorazione normali
- Condizioni di lavorazione sfavorevoli

Plaquette de tournage

B

Fresatura

C

Foratura

D

Informazioni tecniche

E

Indice

Plaquette négative CN**				HC ¹ (CVD)								HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW																						
ISO	r	a _p	f	P	M	K	N	S	H	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201						
				DR	CNMM120412-DR	1,2	1,0-7,5	0,25-0,70	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Ébauche	CNMM160612-DR	1,2	1,0-9,5	0,25-0,70	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○				
	CNMM160616-DR	1,6	1,5-9,5	0,32-0,90	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			
	CNMM190612-DR	1,2	1-12	0,25-0,70	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
	CNMM190616-DR	1,6	1,5-12,0	0,32-0,90	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
	CNMM190624-DR	2,4	2-12	0,35-1,20	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
	CNMM250924-DR	2,4	2,0-12,5	0,2-1,2	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
Ébauche	CNMG120408-ER	0,8	2,0-7,6	0,15-0,55	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			
	CNMG120412-ER	1,2	2,0-7,6	0,25-0,80	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
	CNMG160612-ER	1,2	2-10	0,35-0,80	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
	CNMG160616-ER	1,6	2-10	0,45-1,00	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
	CNMG190612-ER	1,2	2,0-11,4	0,35-1,00	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
	CNMG190616-ER	1,6	2,0-11,4	0,45-1,10	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
Ébauche	CNMM250724-ER	2,4	2,0-12,5	0,3-1,4	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
	CNMM250732-ER	3,2	2,0-12,5	0,45-1,80	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
	CNMM250924-ER	2,4	2,0-12,5	0,3-1,4	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	CNMM250932-ER	3,2	2,0-12,5	0,45-1,80	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

● In magazzino ○ Su richiesta
 YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F disponibles

HC¹ Carbure revêtu
 HT Cermet non revêtu
 HC² Cermet revêtu
 HW Carbure non revêtu

Portautensile					
DCLNR/L	PCBNR/L	PCLNR/L	MCBNR/L	MCLNR/L	S***-PCLNR/L
Kr: 95°	Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 95°
A230	A237	A238	A252	A253	A324

Codification > A48

Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366



CNMM	L	I.C	S	d
12 04	12,9	12,7	4,76	5,16
16 06	16,1	15,875	6,35	6,35
19 06	19,3	19,05	6,35	7,94
25 09	25,79	25,4	9,525	9,12

- Buone condizioni di lavorazione
- Condizioni di lavorazione normali
- Condizioni di lavorazione sfavorevoli

Plaquette de tournage

Plaquette négative CN**					HC ¹ (CVD)								HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW												
					P	M	K	N	S	H																				
ISO	r	a _p	f		YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201		
LR Ébauche	CNMM120408-LR	0,8	1-5	0,1-0,5	●	●																								
	CNMM120412-LR	1,2	2-6	0,2-0,7	●	●					●																			
	CNMM120416-LR	1,6	2,0-6,5	0,25-0,80					●																					
	CNMM160608-LR	0,8	1-7	0,2-0,6	●	●						○																		
	CNMM160612-LR	1,2	1,0-7,5	0,2-0,7	●	●						●																		
	CNMM160616-LR	1,6	1,0-8,5	0,25-0,80	○	●	○	●																						
	CNMM190612-LR	1,2	2,0-10,5	0,2-0,7	●	●																								
	CNMM190616-LR	1,6	2,0-10,5	0,3-1,0	●	●						●																		
	CNMM190624-LR	2,4	2,0-10,5	0,3-1,1	●	○																								
	CNMM250924-LR	2,4	2,0-12,5	0,3-1,2	○	●																								

● In magazzino ○ Su richiesta
 YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F disponibles

HC¹ Carbone revêtu
 HT Cermet non revêtu
 HC² Cermet revêtu
 HW Carbone non revêtu

Portautensile					
DCLNR/L	PCBNR/L	PCLNR/L	MCBNR/L	MCLNR/L	S***-PCLNR/L
Kr: 95°	Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 95°
A230	A237	A238	A252	A253	A324

Codification > A48

Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366



A

Tornitura

B

Fresatura

C

Foratura

D

Informazioni tecniche

E

Indice

A

Tornitura

B

Fresatura

C

Foratura

D

Informazioni tecniche

E

Indice

CNMM	L	I.C	S	d
12 04	12,9	12,7	4,76	5,16
16 06	16,1	15,875	6,35	6,35
19 06	19,3	19,05	6,35	7,94
25 09	25,79	25,4	9,525	9,12

- Buone condizioni di lavorazione
- Condizioni di lavorazione normali
- Condizioni di lavorazione sfavorevoli

Plaquette de tournage

Plaquette négative CN**				HC ¹ (CVD)								HC ¹ (PVD)		HT	HC ²	HW												
				P	M	K	N	S	H																			
	ISO	r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
Basic	CNMM120404	0,4	0,5-7,0	0,1-0,5																								
	CNMM190612	1,2	0,5-10,5	0,1-0,8																								
	CNMM190616	1,6	0,5-10,5	0,1-1,0																								
Semi-finition																												
HDR Ébauche	CNMM120408-HDR	0,8	1-7	0,2-0,6					●	●																		
	CNMM120412-HDR	1,2	1-7	0,3-0,8					○	●																		
	CNMM120416-HDR	1,6	1-7	0,4-1,0					●	●																		
	CNMM160612-HDR	1,2	1,5-7,5	0,3-0,8					●	●																		
	CNMM160616-HDR	1,6	1,5-8,5	0,4-1,0					○	●																		
	CNMM160624-HDR	2,4	1,5-10,5	0,8-1,2					○	○																		
	CNMM190608-HDR	0,8	2,0-12,5	0,3-0,7					○																			
	CNMM190612-HDR	1,2	2,0-12,5	0,35-0,80					○	●																		
	CNMM190616-HDR	1,6	2,0-12,5	0,5-1,1					○	●	●					○												
	CNMM190624-HDR	2,4	2,0-12,5	0,8-1,2					●	●																		
CNMM250924-HDR	2,4	2,0-12,5	0,8-1,4					○	●																			
HPR Ébauche	CNMM190616-HPR	1,6	2,0-10,5	0,5-1,0							○																	
	CNMM190624-HPR	2,4	2,0-10,5	0,7-1,4					●	○																		
	CNMM250924-HPR	2,4	2,0-12,5	0,7-1,4						●	●																	

● In magazzino ○ Su richiesta
YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F disponibles

HC¹ Carbure revêtu
HT Cermet non revêtu
HC² Cermet revêtu
HW Carbure non revêtu

Portautensile					
DCLNR/L	PCBNR/L	PCLNR/L	MCBNR/L	MCLNR/L	S***-PCLNR/L
Kr: 95°	Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 95°
A230	A237	A238	A252	A253	A324

Codification > A48 Choix nuances > A42 Info. techniques > A501 Paramètres > A366



CN**	L	I.C	S	d
12 04	12,9	12,7	4,76	5,16
16 06	16,1	15,875	6,35	6,35
19 06	19,3	19,05	6,35	7,94

- Buone condizioni di lavorazione
- Condizioni di lavorazione normali
- Condizioni di lavorazione sfavorevoli

Plaquette de tournage

Plaquette négative CN**				HC ¹ (CVD)								HC ¹ (PVD)				HT	HC ²	HW										
				P	M	K	N	S	H																			
ISO	r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201	
Flat 	CNMA120404	0,4	0,2-5,0	0,05-0,40								○																
	CNMA120408	0,8	0,2-5,0	0,05-0,50								●	●	●	●													
	CNMA120412	1,2	0,2-5,0	0,1-0,6								●	●	●	●												○	
	CNMA120416	1,6	0,2-5,0	0,10-0,65								●	●	○														
	CNMA160608	0,8	0,2-7,0	0,1-0,5								○																
	CNMA160612	1,2	0,2-7,0	0,1-0,6								●	●															
	CNMA160616	1,6	0,2-7,0	0,15-0,65								○	●															
	CNMA190612	1,2	0,2-8,0	0,15-0,70								○	●															
CNMA190616	1,6	0,2-8,0	0,15-0,70								●	●																
Basic 	CNMG120404	0,4	0,1-5,0	0,05-0,50				○																				
	CNMG120408	0,8	0,1-5,0	0,1-0,6				○						○														
	CNMG120412	1,2	0,1-5,0	0,1-0,7		○	○																					
	CNMG160612	1,2	0,1-7,0	0,1-0,7																								
	CNMG190608	0,8	0,1-8,0	0,1-0,7																								
	CNMG190612	1,2	0,1-8,0	0,1-0,8																								
CNMG190616	1,6	0,1-8,0	0,1-1,0																									

● In magazzino ○ Su richiesta
 YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F disponibles

HC¹ Carbure revêtu
 HT Cermet non revêtu
 HC² Cermet revêtu
 HW Carbure non revêtu

Portautensile					
DCLNR/L	PCBNR/L	PCLNR/L	MCBNR/L	MCLNR/L	S***-PCLNR/L
Kr: 95°	Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 95°
A230	A237	A238	A252	A253	A324



A Tornitura
B Fresatura
C Foratura
D Informazioni tecniche
E Indice

Tournage général Plaquettes négatives

A

Tornitura

B

Fresatura

C

Foratura

D

Informazioni tecniche

E

Indice

- Buone condizioni di lavorazione
- ● Condizioni di lavorazione normali
- ● ● Condizioni di lavorazione sfavorevoli

DN**	L	I.C	S	d
11 04	11,6	9,525	4,76	3,81
15 04	15,5	12,7	4,76	5,16
15 06	15,5	12,7	6,35	5,16

Plaquette de tournage

Plaquette négative DN**		HC ¹ (CVD)							HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW		
	P	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			
	M						●	●	●	●	●	●	●	●		
	K						●	●	●	●	●	●	●	●		
	N									●	●				●	●
	S										●	●	●	●	●	●
	H															

	ISO	r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201		
					WG	DNMX110404-WG	0,4	0,2-1,5	0,08-0,30		○																			
	DNMX110408-WG	0,8	0,5-3,5	0,15-0,50		●		●																						
	DNMX150408-WG	0,8	0,5-5,0	0,15-0,70		○																								
	DNMX150608-WG	0,8	0,5-5,0	0,15-0,70		○		○																						
Wiper	DNMX150612-WG	1,2	0,8-6,0	0,20-0,75		○																								
ADF	DNMG150604-ADF	0,4	0,5-6,0	0,15-0,50	○															●				○						
	DNMG150608-ADF	0,8	0,1-4,0	0,08-0,50	○															●	●			○						
	DNMG150612-ADF	1,2	0,5-4,0	0,15-0,50	○															●										
Finition																														
DF	DNMG110404-DF	0,4	0,15-2,00	0,08-0,25		●		●																						
	DNMG110408-DF	0,8	0,15-2,00	0,1-0,3		●		●																						
	DNMG110412-DF	1,2	0,35-1,50	0,15-0,50		○																								
	DNMG150404-DF	0,4	0,15-2,00	0,08-0,25		●		●																						
	DNMG150408-DF	0,8	0,15-2,00	0,1-0,3		●		●																						
	DNMG150412-DF	1,2	0,35-1,50	0,15-0,50					○																					
	DNMG150604-DF	0,4	0,8-6,0	0,18-0,60		●		●																						
	DNMG150608-DF	0,8	0,15-2,00	0,1-0,3		●		●																						
DNMG150612-DF	1,2	0,2-2,5	0,10-0,35		●																									
SF	DNMG110404-SF	0,4	0,05-0,50	0,05-0,25																							●			
	DNMG150404-SF	0,4	0,05-0,50	0,05-0,25																							●			
	DNMG150408-SF	0,8	0,05-0,50	0,10-0,35																							●			
	DNMG150604-SF	0,4	0,05-0,50	0,05-0,25																							●			
Finition	DNMG150608-SF	0,8	0,05-0,50	0,10-0,35																							●			

● In magazzino ○ Su richiesta
 YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F disponibles

HC¹ Carbone revêtu
 HT Cermet non revêtu
 HC² Cermet revêtu
 HW Carbone non revêtu

Portautensile						
DDJNR/L	PDJNR/L	PDNNR/L	MDJNR/L	MDPNN	S***-PDSNR/L	A***-PDUNR/L
Kr: 93°	Kr: 93°	Kr: 63°	Kr: 93°	Kr: 62°30'	Kr: 62°30'	Kr: 93°
A231	A240	A241	A254	A255	A326	A327

Codification > A48 Choix nuances > A42 Info. techniques > A501 Paramètres > A366



- Buone condizioni di lavorazione
- Condizioni di lavorazione normali
- Condizioni di lavorazione sfavorevoli

DNMG	L	I.C	S	d
11 04	11,6	9,525	4,76	3,81
15 06	15,5	12,7	6,35	5,16

Plaquette de tournage

Plaquette négative DN**				HC ¹ (CVD)								HC ¹ (PVD)		HT	HC ²	HW												
				P	●●●●●●●●●●								●●●●	●●●●														
				M			●●●●							●●●●	●●●●													
				K																								
				N										●●				●●●●										
				S										●●●●	●●●●			●●●●										
				H																								
ISO	r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201	
XF 	DNMG110404-XF	0,4	0,5-2,0	0,1-0,25	●																							
	DNMG110408-XF	0,8	0,5-2,0	0,1-0,30	○																							
Finition 	DNMG150604-XF	0,4	0,5-2,5	0,1-0,25	●		●																					
	DNMG150608-XF	0,8	0,5-2,5	0,1-0,30	●		●																					
	DNMG150612-XF	1,2	0,5-2,5	0,1-0,35	●		●																					
XM 	DNMG110404-XM	0,4	1-3,85	0,2-0,4	●		○																					
	DNMG110408-XM	0,8	1-3,85	0,2-0,4	●		○																					
	DNMG110412-XM	1,2	1-3,85	0,2-0,6	●		○																					
	DNMG150604-XM	0,4	1-5,25	0,2-0,4	●		●																					
	DNMG150608-XM	0,8	1-5,25	0,2-0,4	●		●																					
	DNMG150612-XM	1,2	1-5,25	0,2-0,6	●		●																					
Semi-finition 	DNMG150616-XM	1,6	1-5,25	0,2-0,65	●		●																					

● In magazzino ○ Su richiesta

HC¹ Carbure revêtu
 HT Cermet non revêtu
 HC² Cermet revêtu
 HW Carbure non revêtu

Portautensile						
DDJNR/L	PDJNR/L	PDNNR/L	MDJNR/L	MDPNN	S***-PDSNR/L	A***-PDUNR/L
Kr: 93°	Kr: 93°	Kr: 63°	Kr: 93°	Kr: 62°30'	Kr: 62°30'	Kr: 93°
A231	A240	A241	A254	A255	A326	A327

Codification > A48

Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366



A

Tornitura

B

Fresatura

C

Foratura

D

Informazioni tecniche

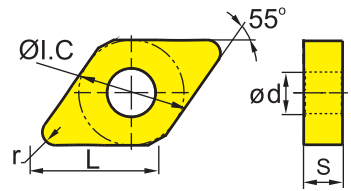
E

Indice

- Buone condizioni di lavorazione
- Condizioni di lavorazione normali
- Condizioni di lavorazione sfavorevoli

DNMG	L	I.C	S	d
11 04	11,6	9,525	4,76	3,81
15 04	15,5	12,7	4,76	5,16
15 06	15,5	12,7	6,35	5,16

Plaquette de tournage



Plaquette négative DN**				HC ¹ (CVD)								HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW					
ISO	r	a _p	f	P	M	K	N	S	H	YBC103	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201	
				DM	DNMG110404-DM	0,4	0,4-5,0	0,1-0,3	●	●												
	DNMG110408-DM	0,8	0,5-5,0	0,15-0,50	●	●																
	DNMG110412-DM	1,2	0,8-5,0	0,18-0,50	●	●																
	DNMG150404-DM	0,4	0,4-6,0	0,1-0,3	●	●																
	DNMG150408-DM	0,8	0,5-6,0	0,15-0,50	●	●																
	DNMG150412-DM	1,2	0,8-6,0	0,18-0,60	○	●																
Semi-finition	DNMG150604-DM	0,4	1-6	0,23-0,65	●	●																
	DNMG150608-DM	0,8	0,5-6,0	0,15-0,50	○	●			●													
	DNMG150612-DM	1,2	0,8-6,0	0,18-0,60	○	●																
	DNMG150616-DM	1,6	1-6	0,23-0,65	○	●																
	DNMG110404-PM	0,4	0,4-5,0	0,1-0,3			●		○													
	DNMG110408-PM	0,8	0,5-5,0	0,15-0,50	○	●			●													
	DNMG110412-PM	1,2	0,8-5,0	0,18-0,50			○		●													
	DNMG150404-PM	0,4	0,4-6,0	0,1-0,3	○	●																
	DNMG150408-PM	0,8	0,5-6,0	0,15-0,50	●	●			●	●												
	DNMG150412-PM	1,2	0,8-6,0	0,18-0,60			○															
	DNMG150416-PM	1,6	1-6	0,23-0,65			○															
Semi-finition	DNMG150604-PM	0,4	0,4-6,0	0,1-0,3	●	●			●	○												
	DNMG150608-PM	0,8	0,5-6,0	0,15-0,50	●	●	●		●	●												
	DNMG150612-PM	1,2	0,8-6,0	0,18-0,60	●	●			●	●												
	DNMG150616-PM	1,6	1-6	0,23-0,65		●																

● In magazzino ○ Su richiesta
 YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F disponibles

HC¹ Carbure revêtu
 HT Cermet non revêtu
 HC² Cermet revêtu
 HW Carbure non revêtu

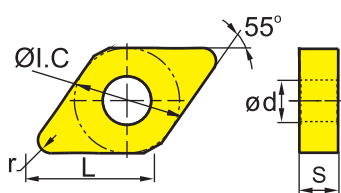
Portautensile						
DDJNR/L	PDJNR/L	PDNNR/L	MDJNR/L	MDPNN	S***-PDSNR/L	A***-PDUNR/L
Kr: 93°	Kr: 93°	Kr: 63°	Kr: 93°	Kr: 62°30'	Kr: 62°30'	Kr: 93°
A231	A240	A241	A254	A255	A326	A327



- Buone condizioni di lavorazione
- ⊗ Condizioni di lavorazione normali
- ⊗ Condizioni di lavorazione sfavorevoli

DNMG	L	I.C	S	d
15 06	15,5	12,7	6,35	5,16

Plaquette de tournage



Plaquette négative DN**				HC ¹ (CVD)								HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW														
				P	M	K	N	S	H																						
ISO				r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YBD7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201	
ZM	DNMG150612-ZM	1,2	1,0-5,5	0,15-0,60	○	●																									
Semi-finition																															

● In magazzino ○ Su richiesta
 YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F disponibles

HC¹ Carbure revêtu
 HT Cermet non revêtu
 HC² Cermet revêtu
 HW Carbure non revêtu

Portautensile						
DDJNR/L	PDJNR/L	PDNNR/L	MDJNR/L	MDPNN	S***-PDSNR/L	S***-PDUNR/L
Kr: 93°	Kr: 93°	Kr: 63°	Kr: 93°	Kr: 62°30'	Kr: 62°30'	Kr: 93°
A231	A240	A241	A254	A255	A326	A327

Codification > A48

Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366



A

Tornitura

B

Fresatura

C




Foratura

D

Informazioni tecniche





E

Indice

-  Buone condizioni di lavorazione
-  Condizioni di lavorazione normali
-  Condizioni di lavorazione sfavorevoli

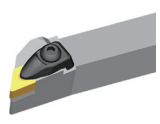

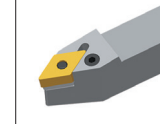
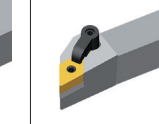
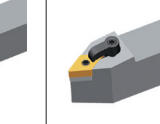
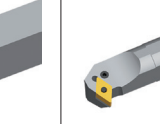
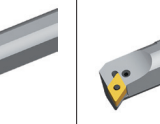
DN**	L	I.C	S	d
11 04	11,6	9,525	4,76	3,81
15 04	15,5	12,7	4,76	5,16
15 06	15,5	12,7	6,35	5,16

Plaquette de tournage

Plaquette négative DN**				HC ¹ (CVD)								HC ¹ (PVD)		HT	HC ²	HW											
ISO	r	a _p	f	P	M	K	N	S	H																		
				YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
 EF Finition	DNMG110404-EF	0,4	0,1-1,5	0,05-0,20																							
	DNMG110408-EF	0,8	0,1-1,5	0,1-0,4																							
	DNMG150404-EF	0,4	0,1-1,5	0,05-0,30																							
	DNMG150408-EF	0,8	0,1-1,5	0,1-0,4																							
	DNMG150604-EF	0,4	0,1-1,5	0,05-0,30																							
	DNMG150608-EF	0,8	0,1-1,5	0,1-0,4																							
	DNMG150612-EF	1,2	0,1-1,5	0,15-0,50																							
 FM Finition	DNMG150604L-FM	0,4	0,5-3,0	0,05-0,30																							
	DNMG150604R-FM	0,4	0,5-3,0	0,05-0,30																							
	DNMG150608L-FM	0,8	0,5-3,0	0,1-0,5																							
	DNMG150608R-FM	0,8	0,5-3,0	0,1-0,5																							
 NF Finition	DNEG150404-NF	0,4	0,2-3,0	0,05-0,30																							
	DNEG150408-NF	0,8	0,2-3,0	0,1-0,4																							
	DNEG150604-NF	0,4	0,2-3,0	0,05-0,30																							
	DNEG150608-NF	0,8	0,2-3,0	0,1-0,4																							
 NGF Finition	DNEG150608-NGF	0,8	0,2-3,0	0,05-0,40																							
	DNEG150612-NGF	1,2	0,2-3,0	0,1-0,5																							

● In magazzino ○ Su richiesta
 YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F disponibles

HC¹ Carbone revêtu
 HT Cermet non revêtu
 HC² Cermet revêtu
 HW Carbone non revêtu

Portautensile						
DDJNR/L	PDJNR/L	PDNNR/L	MDJNR/L	MDPNN	S***-PDSNR/L	A***-PDUNR/L
Kr: 93°	Kr: 93°	Kr: 63°	Kr: 93°	Kr: 62°30'	Kr: 62°30'	Kr: 93°
						
A231	A240	A241	A254	A255	A326	A327



DNMG	L	I.C	S	d
11 04	11,6	9,525	4,76	3,81
15 04	15,5	12,7	4,76	5,16
15 06	15,5	12,7	6,35	5,16

- Buone condizioni di lavorazione
- Condizioni di lavorazione normali
- Condizioni di lavorazione sfavorevoli

Plaquette de tournage

Plaquette négative DN**				HC ¹ (CVD)								HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW																														
				P	M	K	N	S	H																																						
				<table border="1"> <thead> <tr> <th>ISO</th> <th>r</th> <th>a_p</th> <th>f</th> <th>YBC103</th> <th>YB6315</th> <th>YBC152</th> <th>YBC203</th> <th>YBC252</th> <th>YBC352</th> <th>YBM153</th> <th>YBM253</th> <th>YBD102</th> <th>YBD7315</th> <th>YBD152</th> <th>YBD152C</th> <th>YBG101</th> <th>YBG102</th> <th>YBG105</th> <th>YBG205</th> <th>YB9320</th> <th>YPD201</th> <th>YBS103</th> <th>YNG151</th> <th>YNT251</th> <th>YNG151C</th> <th>YD101</th> <th>YD201</th> </tr> </thead> </table>																ISO	r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YBD7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
ISO	r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YBD7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201																				
EG	DNMG150604-EG	0,4	1-3	0,05-0,30						●										●																											
	DNMG150608-EG	0,8	1-3	0,1-0,4						● ○										● ●																											
	DNMG150612-EG	1,2	1-3	0,2-0,6						● ●										● ●																											
Semi-finition																																															
EM	DNMG110404-EM	0,4	0,5-4,4	0,05-0,30						●										●																											
	DNMG110408-EM	0,8	0,5-4,4	0,10-0,45						●										●																											
	DNMG150404-EM	0,4	0,5-6,4	0,05-0,30						○										○																											
	DNMG150408-EM	0,8	0,5-6,4	0,10-0,45						○										●																											
Semi-finition	DNMG150604-EM	0,4	0,2-6,4	0,05-0,30						● ●										●																											
	DNMG150608-EM	0,8	0,5-6,4	0,10-0,45						● ●										●																											
	DNMG150612-EM	1,2	0,5-6,4	0,1-0,6						● ●										●																											
NM	DNMG150412-NM	1,2	0,2-4,0	0,2-0,6															○																												
	DNMG150608-NM	0,8	0,2-4,0	0,1-0,4															●																												
Semi-finition	DNMG150612-NM	1,2	0,2-4,0	0,2-0,6															○ ●																												
TC	DNMG150608-TC	0,8	0,5-5,0	0,15-0,40								●	●																																		
Semi-finition	DNMG150612-TC	1,2	0,5-5,0	0,2-0,6								●	○																																		

● In magazzino ○ Su richiesta
 YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F disponibles

HC¹ Carbure revêtu
 HT Cermet non revêtu
 HC² Cermet revêtu
 HW Carbure non revêtu

Portautensile						
DDJNR/L	PDJNR/L	PDNNR/L	MDJNR/L	MDPNN	S***-PDSNR/L	A***-PDUNR/L
Kr: 93°	Kr: 93°	Kr: 63°	Kr: 93°	Kr: 62°30'	Kr: 62°30'	Kr: 93°
A231	A240	A241	A254	A255	A326	A327

Codification > A48

Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366



A Tornitura
B Fresatura
C Foratura
D Informazioni tecniche
E Indice

A

- Buone condizioni di lavorazione
- Condizioni di lavorazione normali
- Condizioni di lavorazione sfavorevoli

DNMG	L	I.C	S	d
15 06	15,5	12,7	6,35	5,16

Plaquette de tournage

Tornitura

Plaquette négative DN**				HC ¹ (CVD)								HC ¹ (PVD)				HT	HC ²	HW
	P	●●●●●●●●	●●●●●●●●											●●●●	●●●●			
	M			●●●●	●●●●									●●●●	●●●●			
	K					●●●●	●●●●											
	N							●●●●	●●●●							●●●●		
	S									●●●●	●●●●					●●●●		
	H																	

B

Fresatura

ISO		r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
TK 	DNMG150608-TK	0,8	0,2-0,4	0,2-0,4																								
	DNMG150612-TK	1,2	0,2-0,4	0,2-0,45										○														
Semi-finition 																												
	DR																											
	DNMG150608-DR	0,8	1-6	0,2-0,5	●	●							●	●														
Ébauche 																												
	DNMG150612-DR	1,2	1-6	0,25-0,70	●	●							●	●														
	DNMG150616-DR	1,6	1-6	0,32-0,75	●	●							●	○														
SNR 	DNMG150608-SNR	0,8	0,2-6,0	0,1-0,5															●	○	●							
	DNMG150612-SNR	1,2	0,2-6,0	0,2-0,6															○	○	●							
Ébauche																												

C

Foratura

● In magazzino ○ Su richiesta
 YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F disponibles
 HC¹ Carbure revêtu
 HT Cermet non revêtu
 HC² Cermet revêtu
 HW Carbure non revêtu

D

Informazioni tecniche

Portautensile						
DDJNR/L	PDJNR/L	PDNNR/L	MDJNR/L	MDPNN	S***-PDSNR/L	S***-PDUNR/L
Kr: 93°	Kr: 93°	Kr: 63°	Kr: 93°	Kr: 62°30'	Kr: 62°30'	Kr: 93°
A231	A240	A241	A254	A255	A326	A327

E

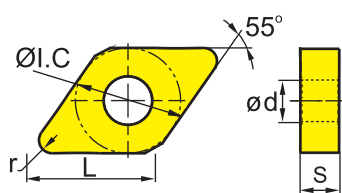
Indice



- Buone condizioni di lavorazione
- Condizioni di lavorazione normali
- Condizioni di lavorazione sfavorevoli

DN**	L	I.C	S	d
15 06	15,5	12,7	6,35	5,16

Plaquette de tournage



Plaquette négative DN**				HC ¹ (CVD)							HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW											
				P	M	K	N	S	H																		
ISO	r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
Flat	DNMA150604	0,4	0,2-6,0	0,1-0,3								●	○														
	DNMA150608	0,8	0,2-6,0	0,1-0,6								●	●														
	DNMA150612	1,2	0,2-6,0	0,15-0,70								●	●														
Semi-finition	DNMA150616	1,6	0,2-6,0	0,2-0,8									○														
ER	DNMG150608-ER	0,8	2-6	0,15-0,55							○																
	DNMG150612-ER	1,2	2-6	0,25-0,80							○																
Ébauche																											

● In magazzino ○ Su richiesta
 YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F disponibles

HC¹ Carbure revêtu
 HT Cermet non revêtu
 HC² Cermet revêtu
 HW Carbure non revêtu

Portautensile						
DDJNR/L	PDJNR/L	PDNNR/L	MDJNR/L	MDPNN	S***-PDSNR/L	S***-PDUNR/L
Kr: 93°	Kr: 93°	Kr: 63°	Kr: 93°	Kr: 62°30'	Kr: 62°30'	Kr: 93°
A231	A240	A241	A254	A255	A326	A327

Codification > A48

Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366



A

- Buone condizioni di lavorazione
- ● Condizioni di lavorazione normali
- ● ● Condizioni di lavorazione sfavorevoli

DNMM	L	I.C	S	d
15 06	15,5	12,7	6,35	5,16

Plaquette de tournage

Tornitura

Plaquette négative DN**		HC ¹ (CVD)						HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW		
	P	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●				
	M					●	●	●	●	●	●	●			
	K							●	●	●	●				
	N								●	●			●	●	
	S									●	●	●	●	●	●
	H														

B

Fresatura

	ISO	r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201		
					DR	DNMM150608-DR	0,8	0,7-6,0	0,20-0,55	●	●																			
	DNMM150612-DR	1,2	1-6	0,25-0,70	●	●	●																							
	DNMM150616-DR	1,6	1,5-6,0	0,32-0,90	●	●																								
Ébauche																														
ER	DNMM150608-ER	0,8	0,7-6,0	0,20-0,55								○																		
	DNMM150612-ER	1,2	1-6	0,25-0,70								○																		
Ébauche																														
HDR	DNMM150608-HDR	0,8	1-7	0,25-0,60	●	○																								
	DNMM150612-HDR	1,2	1-7	0,3-0,8	○																									
	DNMM150616-HDR	1,6	1,5-7,0	0,4-1,0	○																									
Ébauche																														
LR	DNMM150608-LR	0,8	2-6	0,1-0,6	●	●	●				●																			
	DNMM150612-LR	1,2	2-6	0,2-0,8			●				○																			
	DNMM150616-LR	1,6	2-6	0,25-1,00	●	●																								
Ébauche																														

C

Foratura

D

Informazioni tecniche

● In magazzino ○ Su richiesta
YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F disponibles

HC¹ Carbure revêtu
HT Cermet non revêtu
HC² Cermet revêtu
HW Carbure non revêtu

E

Indice

Portautensile						
DDJNR/L Kr: 93°	PDJNR/L Kr: 93°	PDNNR/L Kr: 63°	MDJNR/L Kr: 93°	MDPNN Kr: 62°30'	S***-PDSNR/L Kr: 62°30'	S***-PDUNR/L Kr: 93°
A231	A240	A241	A254	A255	A326	A327

Codification > A48

Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366

- Buone condizioni di lavorazione
- Condizioni di lavorazione normali
- Condizioni di lavorazione sfavorevoli

SNMG	L	I.C	S	d
09 03	9,525	9,525	3,18	3,81
12 04	12,7	12,7	4,76	5,16

Plaquette de tournage

Plaquette négative SN**				HC ¹ (CVD)								HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW										
				P	M	K	N	S	H																		
ISO	r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
ADF	SNMG120404-ADF	0,4	0,5-5,0	0,1-0,3	●															●							
	SNMG120408-ADF	0,8	0,5-5,0	0,12-0,50	●															●							
	SNMG120412-ADF	1,2	1-5	0,2-0,6	●															●							
DF	SNMG120408-DF	0,8	0,3-1,5	0,1-0,4		●	●																				
	SNMG120412-DF	1,2	0,35-1,50	0,15-0,50		●	●																				
SF	SNMG090304-SF	0,4	0,05-0,50	0,05-0,20																					●		
	SNMG090308-SF	0,8	0,05-0,50	0,10-0,35																					○		
	SNMG120404-SF	0,4	0,05-0,50	0,05-0,20																					○		
	SNMG120408-SF	0,8	0,05-0,50	0,10-0,35																					○		

● In magazzino ○ Su richiesta
 YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F disponibles

HC¹ Carbure revêtu
 HT Cermet non revêtu
 HC² Cermet revêtu
 HW Carbure non revêtu

Portautensile						
DSBNN/L	PSBNN/L	PSDNN	PSKNR/L	PSSNR/L	MSBNN/L	MSRNN/L
Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 75°
A232	A242	A244	A245	A246	A256	A257
MSKNR/L	MSDNN	S***-PSKNR/L				
Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°				
A258	A259	A329				



A Tornitura
B Fresatura
C Foratura
D Informazioni tecniche
E Indice

A

Tornitura

B

Fresatura

C

Foratura

D

Informazioni tecniche

E

Indice

- Buone condizioni di lavorazione
- ● Condizioni di lavorazione normali
- ● ● Condizioni di lavorazione sfavorevoli

SNMG	L	I.C	S	d
09 03	9,525	9,525	3,18	3,81
12 04	12,7	12,7	4,76	5,16
15 06	15,875	15,875	6,35	6,35

Plaquette de tournage

Plaquette négative SN**				HC ¹ (CVD)								HC ¹ (PVD)		HT	HC ²	HW																
	P	M	K	N	S	H	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201		
	ISO	r	a _p	f																												
		SNMG090304-EF	0,4	0,5-2,0	0,05-0,30									●									●									
		SNMG090308-EF	0,8	0,5-2,0	0,05-0,40									●										●								
		SNMG090312-EF	1,2	0,5-2,0	0,05-0,45									○																		
		SNMG120404-EF	0,4	0,8-3,0	0,05-0,30																				●							
SNMG120408-EF		0,8	0,8-3,0	0,1-0,4																				●								
SNMG120412-EF		1,2	0,8-3,0	0,15-0,45										○										●								
SNMG150608-EF		0,8	1-4	0,1-0,4										○																		
SNMG150612-EF		1,2	1-4	0,15-0,45										○																		

● In magazzino ○ Su richiesta
 YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F disponibles

HC¹ Carbure revêtu
 HT Cermet non revêtu
 HC² Cermet revêtu
 HW Carbure non revêtu

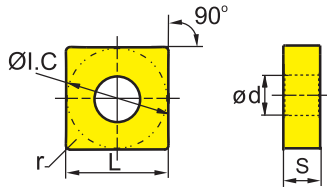
Portautensile						
DSBNR/L	PSBNR/L	PSDNN	PSKNR/L	PSSNR/L	MSBNR/L	MSRNR/L
Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 75°
A232	A242	A244	A245	A246	A256	A257
MSKNR/L	MSDNN	S***-PSKNR/L				
Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°				
A258	A259	A329				



SNMG	L	I.C	S	d
12 04	12,7	12,7	4,76	5,16
15 06	15,875	15,875	6,35	6,35
19 06	19,05	19,05	6,35	7,94

- Buone condizioni di lavorazione
- Condizioni di lavorazione normali
- Condizioni di lavorazione sfavorevoli

Plaquette de tournage



				HC ¹ (CVD)								HC ¹ (PVD)				HT	HC ²	HW														
				P	M	K	N	S	H																							
ISO				r	a _p	f																										
							YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YBD315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201		
XF	SNMG120404-XF	0,4	0,5-2,5	0,1-0,25	●	●																										
	SNMG120408-XF	0,8	0,5-2,5	0,1-0,30	●	●																										
XM	SNMG120404-XM	0,4	1-4,2	0,2-0,4	○	○																										
	SNMG120408-XM	0,8	1-4,2	0,2-0,4	●	●																										
	SNMG120412-XM	1,2	1-4,2	0,2-0,6	●	●																										
	SNMG120416-XM	1,6	1-4,2	0,2-0,65	○	○																										
	SNMG150608-XM	0,8	1-5,25	0,2-0,4	●	●																										
	SNMG150612-XM	1,2	1-5,25	0,2-0,6	●	●																										
	SNMG150616-XM	1,6	1-5,25	0,2-0,65	○	●																										
	SNMG190608-XM	0,8	1-6,65	0,2-0,4	○	○																										
	SNMG190612-XM	1,2	1-6,65	0,2-0,6	○	○																										
	SNMG190616-XM	1,6	1-6,65	0,2-0,65	○	○																										
SNMG190624-XM	2,4	1-6,65	0,2-1,2	○	○																											

● In magazzino ○ Su richiesta

HC¹ Carbure revêtu
 HT Cermet non revêtu
 HC² Cermet revêtu
 HW Carbure non revêtu

Portautensile

DSBNR/L	PSBNR/L	PSDNN	PSKNR/L	PSSNR/L	MSBNR/L	MSRNR/L
Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 75°
A232	A242	A244	A245	A246	A256	A257
MSKNR/L	MSDNN	S***-PSKNR/L				
Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°				
A258	A259	A329				

Codification > A48

Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366

A

Tornitura

B

Fresatura

C

Foratura

D

Informazioni tecniche

E

Indice

SNMG	L	I.C	S	d
09 03	9,525	9,525	3,18	3,81
12 04	12,7	12,7	4,76	5,16
15 06	15,875	15,875	6,35	6,35
19 06	19,05	19,05	6,35	7,94

- Buone condizioni di lavorazione
- Condizioni di lavorazione normali
- Condizioni di lavorazione sfavorevoli

Plaquette de tournage

Plaquette négative SN**				HC ¹ (CVD)								HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW														
	P	M	K	N	S	H																									
	ISO	r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201			
	 PM Semi-finition	SNMG090304-PM	0,4	0,4-4,5	0,1-0,3					○																					
		SNMG090308-PM	0,8	0,5-4,5	0,15-0,50									●		●															
		SNMG090312-PM	1,2	0,6-4,5	0,2-0,6																										
		SNMG120404-PM	0,4	0,4-6,0	0,1-0,3		●																								
SNMG120408-PM		0,8	0,5-6,0	0,15-0,50		●	●						○		●																
SNMG120412-PM		1,2	0,8-6,0	0,18-0,60		●	●						○		●																
SNMG120416-PM		1,6	1-6	0,23-0,65		○	○							○	○																
SNMG150608-PM		0,8	0,7-7,5	0,14-0,50		○	○																								
SNMG150612-PM		1,2	0,8-7,5	0,18-0,60		○	●							●	●																
SNMG190612-PM		1,2	1,0-7,5	0,20-0,65		○	●							●	●																

● In magazzino ○ Su richiesta
 YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F disponibles

HC¹ Carbone revêtu
 HT Cermet non revêtu
 HC² Cermet revêtu
 HW Carbone non revêtu

Portautensile						
DSBNR/L	PSBNR/L	PSDNN	PSKNR/L	PSSNR/L	MSBNR/L	MSRNR/L
Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 75°
A232	A242	A244	A245	A246	A256	A257
MSKNR/L	MSDNN	S***-PSKNR/L				
Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°				
A258	A259	A329				



SNMG	L	I.C	S	d
09 03	9,525	9,525	3,18	3,81
12 04	12,7	12,7	4,76	5,16
15 06	15,875	15,875	6,35	6,35
19 06	19,05	19,05	6,35	7,94

- Buone condizioni di lavorazione
- Condizioni di lavorazione normali
- Condizioni di lavorazione sfavorevoli

Plaquette de tournage

Plaquette négative SN**				HC ¹ (CVD)								HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW											
				P	M	K	N	S	H																			
ISO	r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201	
 Semi-finition	SNMG090304-DM	0,4	0,4-4,5	0,1-0,3	●	●																						
	SNMG090308-DM	0,8	0,5-4,5	0,15-0,50	●	●																						
	SNMG120404-DM	0,4	0,4-6,0	0,1-0,3	●	●																						
	SNMG120408-DM	0,8	0,5-6,0	0,15-0,50	●	●	○																					
	SNMG120412-DM	1,2	0,8-6,0	0,18-0,60	●	●																						
	SNMG120416-DM	1,6	1-6	0,23-0,65	○	●																						
	SNMG150608-DM	0,8	0,8-7,5	0,1-0,5	●	●																						
	SNMG150612-DM	1,2	0,8-7,5	0,18-0,60	●	●																						
	SNMG190612-DM	1,2	1-9	0,18-0,60	●	●																						
	SNMG190616-DM	1,6	1-9	0,23-0,65	○	●																						
 Semi-finition	SNMG120408-EG	0,8	0,5-4,0	0,1-0,5						●								●	●									
	SNMG120412-EG	1,2	0,5-4,0	0,2-0,6						●									●									

● In magazzino ○ Su richiesta
YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F disponibles

HC¹ Carbure revêtu
HT Cermet non revêtu
HC² Cermet revêtu
HW Carbure non revêtu

Portautensile

DSBNR/L	PSBNR/L	PSDNN	PSKNR/L	PSSNR/L	MSBNR/L	MSRNR/L
Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 75°
A232	A242	A244	A245	A246	A256	A257
MSKNR/L	MSDNN	S***-PSKNR/L				
Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°				
A258	A259	A329				

Codification > A48

Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366



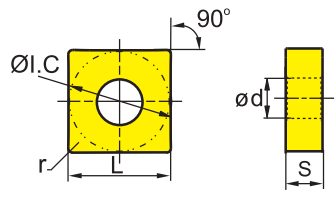
A

Tornitura

- Buone condizioni di lavorazione
- Condizioni di lavorazione normali
- Condizioni di lavorazione sfavorevoli

SNMG	L	I.C	S	d
12 04	12,7	12,7	4,76	5,16
15 06	15,875	15,875	6,35	6,35

Plaquette de tournage



Plaquette négative SN**				HC ¹ (CVD)								HC ¹ (PVD)		HT	HC ²	HW												
				P	M	K	N	S	H																			
				YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201	
ISO	r	a _p	f																									
EM Semi-finition	SNMG120404-EM	0,4	0,50-6,35	0,05-0,30																								
	SNMG120408-EM	0,8	0,50-6,35	0,20-0,45																								
	SNMG120412-EM	1,2	0,50-6,35	0,25-0,60																								
	SNMG120416-EM	1,6	0,50-6,35	0,30-0,75																								
	SNMG150612-EM	1,2	0,5-8,0	0,25-0,60																								
	SNMG150616-EM	1,6	0,5-8,0	0,30-0,75																								
TC Semi-finition	SNMG120404-TC	0,4	0,5-5,0	0,08-0,25																								
	SNMG120408-TC	0,8	0,5-5,0	0,15-0,40																								
	SNMG120412-TC	1,2	0,5-5,0	0,2-0,5																								
	SNMG150616-TC	1,6	1-7	0,2-0,7																								
TK Semi-finition	SNMG120412-TK	1,2	0,2-0,4	0,2-0,45																								

● In magazzino ○ Su richiesta
 YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F disponibles

HC¹ Carbure revêtu
 HT Cermet non revêtu
 HC² Cermet revêtu
 HW Carbure non revêtu

B

Fresatura

C

Foratura

D

Informazioni tecniche

E

Indice

Portautensile						
DSBNR/L	PSBNR/L	PSDNN	PSKNR/L	PSSNR/L	MSBNR/L	MSRNR/L
Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 75°
A232	A242	A244	A245	A246	A256	A257
MSKNR/L	MSDNN	S***-PSKNR/L				
Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°				
A258	A259	A329				



SNMG	L	I.C	S	d
12 04	12,7	12,7	4,76	5,16
15 06	15,875	15,875	6,35	6,35
19 06	19,05	19,05	6,35	7,94
25 09	25,4	25,4	9,525	9,12

- Buone condizioni di lavorazione
- Condizioni di lavorazione normali
- Condizioni di lavorazione sfavorevoli

Plaquette de tournage

Plaquette négative SN**				HC ¹ (CVD)								HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW										
				P	M	K	N	S	H																		
ISO	r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
 Semi-finition	SNMG120408-NM	0,8	0,5-5,0	0,1-0,4												○		●								○	
	SNMG120412-NM	1,2	0,5-5,0	0,15-0,50														○									
 Ébauche	SNMG120408-DR	0,8	0,7-7,0	0,2-0,5		○	●			●	●																
	SNMG120412-DR	1,2	1-7	0,25-0,70		●	●	●			○	●															
	SNMG120416-DR	1,6	1,5-7,0	0,32-0,75		○	●				●	●															
	SNMG150612-DR	1,2	1-8	0,25-0,70				●				○	●														
	SNMG150616-DR	1,6	1,5-8,0	0,3-0,8		○	●					○	○														
	SNMG190612-DR	1,2	1-10	0,25-0,70		●	●	●					●														
	SNMG190616-DR	1,6	1,5-10,0	0,3-0,8	○	●	●	●				○	●														
	SNMG190624-DR	2,4	2-10	0,32-0,90				●	○																		
	SNMG250924-DR	2,4	2-15	0,4-1,2				●	○																		

● In magazzino ○ Su richiesta
YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F disponibles

HC¹ Carbure revêtu
HT Cermet non revêtu
HC² Cermet revêtu
HW Carbure non revêtu

Portautensile						
DSBNR/L	PSBNR/L	PSDNN	PSKNR/L	PSSNR/L	MSBNR/L	MSRNR/L
Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 75°
A232	A242	A244	A245	A246	A256	A257
MSKNR/L	MSDNN	S***-PSKNR/L				
Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°				
A258	A259	A329				

Codification > A48

Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366



A

Tornitura

B

Fresatura

C

Foratura

D

Informazioni tecniche

E

Indice

- Buone condizioni di lavorazione
- ● Condizioni di lavorazione normali
- ● ● Condizioni di lavorazione sfavorevoli

SNMG	L	I.C	S	d
12 04	12,7	12,7	4,76	5,16
15 06	15,875	15,875	6,35	6,35
19 06	19,05	19,05	6,35	7,94

Plaquette de tournage

Plaquette négative SN**				HC ¹ (CVD)								HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW										
				P	M	K	N	S	H																		
ISO	r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
ER	SNMG120408-ER	0,8	2,0-7,6	0,20-0,55						○	○																
	SNMG120412-ER	1,2	2,0-7,6	0,3-0,6						○	○																
	SNMG150612-ER	1,2	2,0-9,6	0,3-0,6						○	○																
Ébauche	SNMG190612-ER	1,2	2,0-11,4	0,3-0,6						○	○																
	SNMG190616-ER	1,6	2,0-11,4	0,35-0,80						○	○																
SNR	SNMG120408-SNR	0,8	1-4	0,2-0,6														●				●					
Ébauche																											

● In magazzino ○ Su richiesta
 YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F disponibles

HC¹ Carbone revêtu
 HT Cermet non revêtu
 HC² Cermet revêtu
 HW Carbone non revêtu

Portautensile						
DSBNR/L	PSBNR/L	PSDNN	PSKNR/L	PSSNR/L	MSBNR/L	MSRNR/L
Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 75°
A232	A242	A244	A245	A246	A256	A257
MSKNR/L	MSDNN	S***-PSKNR/L				
Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°				
A258	A259	A329				



SNMM	L	I.C	S	d
15 06	15,875	15,875	6,35	6,35
19 06	19,05	19,05	6,35	7,94
25 07	25,4	25,4	7,94	9,12
25 09	25,4	25,4	9,525	9,12

- Buone condizioni di lavorazione
- Condizioni di lavorazione normali
- Condizioni di lavorazione sfavorevoli

Plaquette de tournage

Plaquette négative SN**				HC ¹ (CVD)								HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW											
				P	M	K	N	S	H																			
ISO	r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201	
DR Ébauche	SNMM150612-DR	1,2	1-7	0,25-0,60					●																			
	SNMM150616-DR	1,6	1,5-9,0	0,32-0,90		○			● ●																			
	SNMM190608-DR	0,8	2,0-10,5	0,25-0,50					○																			
	SNMM190612-DR	1,2	2,0-10,5	0,25-0,60						● ● ●																		
	SNMM190616-DR	1,6	2,0-10,5	0,35-0,90						● ● ●																		
	SNMM190624-DR	2,4	2,0-10,5	0,4-1,1						● ● ●																		
	SNMM250716-DR	1,6	2,5-12,5	0,4-1,0						●																		
	SNMM250724-DR	2,4	2,5-12,5	0,5-1,2						○	●																	
	SNMM250924-DR	2,4	2,5-12,5	0,5-1,2							● ●																	
ER Ébauche	SNMM250724-ER	2,4	2,8-18,0	0,45-1,40						● ○ ●																		
	SNMM250732-ER	3,2	2,8-18,0	0,32-1,40						●																		
	SNMM250924-ER	2,4	2,8-18,0	0,45-1,40						● ○ ○																		
	SNMM250932-ER	3,2	2,8-18,0	0,55-1,80						●																		

● In magazzino ○ Su richiesta
 YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F disponibles

HC¹ Carbure revêtu
 HT Cermet non revêtu
 HC² Cermet revêtu
 HW Carbure non revêtu

Portautensile						
DSBNR/L	PSBNR/L	PSDNN	PSKNR/L	PSSNR/L	MSBNR/L	MSRNR/L
Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 75°
A232	A242	A244	A245	A246	A256	A257
MSKNR/L	MSDNN					
Kr: 75°	Kr: 45°					
A258	A259					

Codification > A48

Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366



A

Tornitura

B

Fresatura

C

Foratura

D

Informazioni tecniche

E

Indice

SNMM	L	I.C	S	d
12 04	12,7	12,7	4,76	5,16
15 06	15,875	15,875	6,35	6,35
19 06	19,05	19,05	6,35	7,94
25 09	25,4	25,4	9,525	9,12

- Buone condizioni di lavorazione
- ● Condizioni di lavorazione normali
- ● ● Condizioni di lavorazione sfavorevoli

Plaquette de tournage

Plaquette négative SN**					HC ¹ (CVD)								HC ¹ (PVD)		HT	HC ²	HW											
					P	M	K	N	S	H																		
					YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
ISO		r	a _p	f																								
 Ébauche	SNMM120408-LR	0,8	1-6	0,1-0,5	○	●																						
	SNMM120412-LR	1,2	1-6	0,2-0,6	○	●																						
	SNMM120416-LR	1,6	1-6	0,25-0,70			○																					
	SNMM150612-LR	1,2	1,5-7,0	0,1-0,5		●																						
	SNMM150616-LR	1,6	1,5-7,0	0,1-0,5	○	○																						
	SNMM190612-LR	1,2	2-10	0,25-0,70	○	●																						
	SNMM190616-LR	1,6	2-10	0,3-1,0	○	●																						
	SNMM190624-LR	2,4	2-10	0,3-1,1	○	●																						
	SNMM250924-LR	2,4	3,0-12,5	0,3-1,2	○	●	○																					

● In magazzino ○ Su richiesta

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F disponibles

HC¹ Carbure revêtu
 HT Cermet non revêtu
 HC² Cermet revêtu
 HW Carbure non revêtu

Portautensile

DSB NR/L	PSB NR/L	PSD NN	PSK NR/L	PSS NR/L	MSB NR/L	MSR NR/L
Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 75°
A232	A242	A244	A245	A246	A256	A257
MSK NR/L	MSD NN	S***-PSK NR/L				
Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°				
A258	A259	A329				

Codification > A48

Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366

SNMM	L	I.C	S	d
12 04	12,7	12,7	4,76	5,16
15 06	15,875	15,875	6,35	6,35
19 06	19,05	19,05	6,35	7,94
25 07	25,4	25,4	7,94	9,12
25 09	25,4	25,4	9,525	9,12

- Buone condizioni di lavorazione
- Condizioni di lavorazione normali
- Condizioni di lavorazione sfavorevoli

Plaquette de tournage

Plaquette négative SN**				HC ¹ (CVD)								HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW											
				P	M	K	N	S	H																			
ISO	r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201	
 HDR Ébauche	SNMM120408-HDR	0,8	1-6	0,1-0,6					●																			
	SNMM120412-HDR	1,2	1,5-6,0	0,2-0,7					○																			
	SNMM150608-HDR	0,8	1-7	0,2-0,6					○																			
	SNMM150612-HDR	1,2	1-7	0,25-0,70	●	●				○																		
	SNMM150616-HDR	1,6	1,5-9,0	0,32-1,00						○																		
	SNMM190612-HDR	1,2	2,0-10,5	0,25-0,70		○	○																					
	SNMM190616-HDR	1,6	2,0-10,5	0,35-1,00	●	●				○																		
	SNMM190624-HDR	2,4	2,0-10,5	0,4-1,2	●	●																						
	SNMM250724-HDR	2,4	2,5-12,5	0,5-1,4						●																		
	SNMM250924-HDR	2,4	2,5-12,5	0,5-1,4	●	●	●																					

● In magazzino ○ Su richiesta
 YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F disponibles

HC¹ Carbone revêtu
 HT Cermet non revêtu
 HC² Cermet revêtu
 HW Carbone non revêtu

Portautensile						
DSBNN/L	PSBNN/L	PSDNN	PSKNR/L	PSSNR/L	MSBNN/L	MSRNR/L
Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 75°
A232	A242	A244	A245	A246	A256	A257
MSKNR/L	MSDNN	S***-PSKNR/L				
Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°				
A258	A259	A329				

Codification > A48

Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366



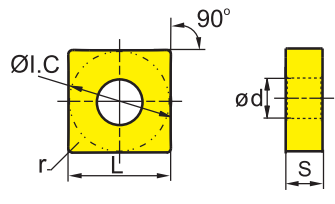
A

Tornitura

- Buone condizioni di lavorazione
- Condizioni di lavorazione normali
- Condizioni di lavorazione sfavorevoli

SNMM	L	I.C	S	d
19 06	19,05	19,05	6,35	7,94
25 09	25,4	25,4	9,525	9,12

Plaquette de tournage



Plaquette négative SN**		HC ¹ (CVD)										HC ¹ (PVD)		HT	HC ²	HW	
P																	
M																	
K																	
N																	
S																	
H																	

B

Fresatura

ISO		r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
HPR	SNMM190616-HPR	1,6	2,0-10,5	0,35-1,00						●																		
	SNMM190624-HPR	2,4	2,0-10,5	0,4-1,2			○			●																		
	SNMM250924-HPR	2,4	2,0-12,5	0,5-1,4			○			●	●																	
Ébauche																												

● In magazzino ○ Su richiesta
 YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F disponibles

HC¹ Carbure revêtu
 HT Cermet non revêtu
 HC² Cermet revêtu
 HW Carbure non revêtu

C

Foratura

Portautensile						
PSBNR/L	PSDNN	PSKNR/L	PSSNR/L	MSBNR/L	MSRNR/L	MSKNR/L
Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 75°
A242	A244	A245	A246	A256	A257	A258

D

Informazioni tecniche

E

Indice



SNMG	L	I.C	S	d
12 04	12,7	12,7	4,76	5,16
25 07	25,4	25,4	7,94	9,12
25 09	25,4	25,4	9,525	9,12

- Buone condizioni di lavorazione
- ⊗ Condizioni di lavorazione normali
- ⊗ Condizioni di lavorazione sfavorevoli

Plaquette de tournage

Plaquette négative SN**				HC ¹ (CVD)								HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW										
				P	M	K	N	S	H																		
ISO	r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YBD315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
Basic	SNMG120408	0,8	0,5-6,0	0,1-0,6	●	●																					
	SNMG120412	1,2	0,5-6,0	0,1-0,7	○	○																					
	SNMG250724	2,4	1-9	0,1-1,1																							
Semi-finition	SNMG250924	2,4	1-9	0,1-1,1																							

● In magazzino ○ Su richiesta
 YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F disponibles

HC¹ Carbure revêtu
 HT Cermet non revêtu
 HC² Cermet revêtu
 HW Carbure non revêtu

Portautensile						
DSBNR/L	PSBNR/L	PSDNN	PSKNR/L	PSSNR/L	MSBNR/L	MSRNR/L
Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 75°
A232	A242	A244	A245	A246	A256	A257
MSKNR/L	MSDNN	S***-PSKNR/L				
Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°				
A258	A259	A329				

Codification > A48

Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366



A

Tornitura

B

Fresatura

C

Foratura

D

Informazioni tecniche

E

Indice

SN**	L	I.C	S	d
12 04	12,7	12,7	4,76	5,16
15 06	15,875	15,875	6,35	6,35
19 06	19,05	19,05	6,35	7,94
25 07	25,4	25,4	7,94	9,12

- Buone condizioni di lavorazione
- Condizioni di lavorazione normali
- Condizioni di lavorazione sfavorevoli

Plaquette de tournage

Plaquette négative SN**				HC ¹ (CVD)								HC ¹ (PVD)		HT	HC ²	HW																			
ISO	r	a _p	f	P	M	K	N	S	H	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201		
				Flat	SNMA120408	0,8	0,5-5,0	0,1-0,5	●	●	●	●	●									●	●	●	○										
	SNMA120412	1,2	0,5-5,0	0,2-0,7														○	○	○	○														
	SNMA120416	1,6	0,5-5,0	0,2-1,0															○	●	○														
	SNMA150608	0,8	0,8-7,0	0,1-0,5																															
	SNMA150612	1,2	0,8-7,0	0,2-0,7																															
	SNMA190612	1,2	0,8-7,0	0,2-0,7															○		●														
	SNMA190616	1,6	0,8-7,0	0,3-0,8															○		●														
Basic	SNMM250724-1	2,4	2,0-12,5	0,3-1,2											●	●			○	●															

● In magazzino ○ Su richiesta
 YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F disponibles

HC¹ Carbone revêtu
 HT Cermet non revêtu
 HC² Cermet revêtu
 HW Carbone non revêtu

D

Informazioni tecniche

Portautensile						
DSBNR/L	PSBNR/L	PSDNN	PSKNR/L	PSSNR/L	MSBNR/L	MSRNR/L
Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 75°
A232	A242	A244	A245	A246	A256	A257
MSKNR/L	MSDNN	S***-PSKNR/L				
Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°				
A258	A259	A329				



- Buone condizioni di lavorazione
- Condizioni di lavorazione normali
- Condizioni di lavorazione sfavorevoli

SNMM	L	I.C	S	d
19 06	19,05	19,05	6,35	7,94
25 09	25,4	25,4	9,525	9,12

Plaquette de tournage

Plaquette négative SN**				HC ¹ (CVD)								HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW										
				P	●●●●●●●●●●									●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●											
				M		●●●●●●●●●●									●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●										
				K			●●●●●●●●●●																				
				N				●●●●●●●●●●																			
				S					●●●●●●●●●●																		
				H																							
ISO	r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201	
	SNMM190612	1,2	1,5-10,5	0,2-0,7					○																		
	SNMM190616	1,6	0,5-10,5	0,2-1,0					○																		
	SNMM250924	2,4	2,0-12,5	0,3-1,2					●																		

● In magazzino ○ Su richiesta
 YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F disponibles

HC¹ Carbure revêtu
 HT Cermet non revêtu
 HC² Cermet revêtu
 HW Carbure non revêtu

Portautensile						
PSBNR/L	PSDNN	PSKNR/L	PSSNR/L	MSBNR/L	MSRNR/L	MSKNR/L
Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 75°
A242	A244	A245	A246	A256	A257	A258

Codification > A48

Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366



A Tornitura
B Fresatura
C Foratura
D Informazioni tecniche
E Indice

A

Tornitura

- Buone condizioni di lavorazione
- ⊗ Condizioni di lavorazione normali
- ⊗ Condizioni di lavorazione sfavorevoli

SNUN	L	I.C	S
12 04	12,7	12,7	4,76
19 04	19,05	19,05	4,76

Plaquette de tournage

Plaquette négative SN**				HC ¹ (CVD)								HC ¹ (PVD)		HT	HC ²	HW												
				P	●	●	●	⊗	⊗	⊗				●	⊗	●												
				M					●	⊗		●	●	⊗	⊗	⊗	●	●										
				K																								
				N										●	●				●	⊗								
				S												●	●	⊗	⊗	⊗								
				H																								
ISO	r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201	
Flat	SNUN120408	0,8	0,7-6,0	0,2-0,5											●													
	SNUN120412	1,2	0,7-6,0	0,25-0,60								○	○															
	SNUN190412	1,2	0,9-6,0	0,25-0,60																							○	

B

Fresatura

● In magazzino ○ Su richiesta

HC¹ Carbure revêtu
 HT Cermet non revêtu
 HC² Cermet revêtu
 HW Carbure non revêtu

C

Foratura

Portautensile		
CSKNR/L	CSRNR/L	CSDNN
Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 45°
A296	A297	A299

D

Informazioni tecniche

E

Indice



Plaquette de tournage

- Buone condizioni di lavorazione
- Condizioni di lavorazione normali
- Condizioni di lavorazione sfavorevoli

TN**	L	I.C	S	d
16 04	16,5	9,525	4,76	3,81
22 04	22	12,7	4,76	5,16

Plaquette négative TN**				HC ¹ (CVD)								HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW										
				P	M	K	N	S	H																		
ISO	r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
WG Wiper	TNMX160408-WG	0,8	0,5-5,0	0,15-0,70	●																						
	TNMX160412-WG	1,2	0,8-6,0	0,20-0,75	○																						
ADF Finition	TNMG160404-ADF	0,4	0,5-5,0	0,05-0,30	●														●				●				
	TNMG160408-ADF	0,8	0,5-5,0	0,1-0,4	●														○	●			●				
	TNMG160412-ADF	1,2	0,5-5,0	0,2-0,5	●															●							
DF Finition	TNMG160404-DF	0,4	0,15-2,00	0,08-0,25	●	●																					
	TNMG160408-DF	0,8	0,15-2,00	0,1-0,3	●	●																					
	TNMG160412-DF	1,2	0,35-1,50	0,15-0,50	●	●																					
	TNMG220408-DF	0,8	0,3-1,5	0,1-0,4	●	●																					
	TNMG220412-DF	1,2	0,35-1,50	0,15-0,50	●																						

● In magazzino ○ Su richiesta
YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F disponibles

HC¹ Carbone revêtu
HT Cermet non revêtu
HC² Cermet revêtu
HW Carbone non revêtu

Portautensile						
DTG NR/L	PTF NR/L	PTT NR/L	PTG NR/L	MTG NR/L	MTJ NR/L	MTJ NR/L
Kr: 91°	Kr: 91°	Kr: 60°	Kr: 90°	Kr: 90°	Kr: 93°	Kr: 93°
A233	A247	A248	A249	A260	A261	A262
MTF NR/L	S***-PTF NR/L					
Kr: 91°	Kr: 90°					
A263	A330					

Codification > A48

Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366



A

- Buone condizioni di lavorazione
- ⊗ Condizioni di lavorazione normali
- ⊗ Condizioni di lavorazione sfavorevoli

TNMG	L	I.C	S	d
16 04	16,5	9,525	4,76	3,81

Plaquette de tournage

Tornitura

Plaquette négative TN**				HC ¹ (CVD)							HC ¹ (PVD)		HT	HC ²	HW
	P	●●●●	⊗⊗⊗							⊗⊗		●⊗	●		
	M			●	⊗					●●	⊗⊗⊗	●			
	K														
	N									●●				●⊗	
	S										●●	⊗⊗⊗			●⊗
	H														

B

Fresatura

ISO		r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201	
SF	TNMG160404-SF	0,4	0,05-1,00	0,05-0,30																				○	●				
	TNMG160408-SF	0,8	0,05-1,00	0,05-0,40																						●			
Finition																													

● In magazzino ○ Su richiesta

HC¹ Carbure revêtu
 HT Cermet non revêtu
 HC² Cermet revêtu
 HW Carbure non revêtu

C

Foratura

Portautensile						
DTG NR/L	PTF NR/L	PTT NR/L	PTG NR/L	MTG NR/L	MTJ NR/L	MTJ NR/L
Kr: 91°	Kr: 91°	Kr: 60°	Kr: 90°	Kr: 90°	Kr: 93°	Kr: 93°
A233	A247	A248	A249	A260	A261	A262
MTF NR/L	S***-PTF NR/L					
Kr: 91°	Kr: 90°					
A263	A330					

D

Informazioni tecniche

E

Indice



TNMG	L	I.C	S	d
11 03	11	6,35	3,18	2,26
16 04	16,5	9,525	4,76	3,81
22 04	22	12,7	4,76	5,16

- Buone condizioni di lavorazione
- Condizioni di lavorazione normali
- Condizioni di lavorazione sfavorevoli

Plaquette de tournage

Plaquette négative TN**				HC ¹ (CVD)								HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW											
				P	M	K	N	S	H																			
ISO	r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201	
	TNMG110304-EF	0,4	0,1-1,0	0,05-0,20															●									
	TNMG110308-EF	0,8	0,1-1,0	0,05-0,40															●									
	TNMG160404-EF	0,4	0,1-1,5	0,05-0,30							●								●									
	TNMG160408-EF	0,8	0,1-1,5	0,1-0,4							●								●									
	TNMG160412-EF	1,2	0,2-2,5	0,15-0,40							○								●									
	TNMG220404-EF	0,4	0,5-2,5	0,05-0,25							○								●									
	TNMG220408-EF	0,8	0,5-2,5	0,1-0,4							○								●									

● In magazzino ○ Su richiesta
 YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F disponibles

HC¹ Carbure revêtu
 HT Cermet non revêtu
 HC² Cermet revêtu
 HW Carbure non revêtu

Portautensile						
DTGNR/L	PTFNR/L	PTTNR/L	PTGNR/L	MTGNR/L	MTJNR/L	MTJNR/L
Kr: 91°	Kr: 91°	Kr: 60°	Kr: 90°	Kr: 90°	Kr: 93°	Kr: 93°
A233	A247	A248	A249	A260	A261	A262
MTFNR/L	S***-PTFNR/L					
Kr: 91°	Kr: 90°					
A263	A330					

Codification > A48

Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366



Tournage général Plaquettes négatives

A

- Buone condizioni di lavorazione
- ● Condizioni di lavorazione normali
- ● ● Condizioni di lavorazione sfavorevoli

TNMG	L	I.C	S	d
16 04	16,5	9,525	4,76	3,81
22 04	22	12,7	4,76	5,16

Plaquette de tournage

Tornitura

Plaquette négative TN**		HC ¹ (CVD)						HC ¹ (PVD)		HT	HC ²	HW
	P	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
	M					●	●	●	●	●	●	
	K											
	N							●	●			●
	S											●
	H											

B

Fresatura

ISO		r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201	
FM 	TNMG160404L-FM	0,4	0,5-3,0	0,1-0,3					●											●									
	TNMG160404R-FM	0,4	0,5-3,0	0,1-0,3			○		●											●									
	TNMG160408L-FM	0,8	0,5-3,0	0,15-0,50			○		●											●									
	TNMG160408R-FM	0,8	0,5-3,0	0,15-0,50			●		●											●									
XM 	TNMG160404-XM	0,4	1-5,6	0,2-0,4	●		○																						
	TNMG160408-XM	0,8	1-5,6	0,2-0,4	●				●																				
	TNMG160412-XM	1,2	1-5,6	0,2-0,6	●				●																				
	TNMG160416-XM	1,6	1-5,6	0,2-0,65	○				●																				
	TNMG220408-XM	0,8	1-7,7	0,2-0,4	●				●																				
	TNMG220412-XM	1,2	1-7,7	0,2-0,6	●				●																				
TNMG220416-XM	1,6	1-7,7	0,2-0,65	○				●																					

C

Foratura

● In magazzino ○ Su richiesta
 YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F disponibles

HC¹ Carbone revêtu
 HT Cermet non revêtu
 HC² Cermet revêtu
 HW Carbone non revêtu

D

Informazioni tecniche

Portautensile						
DTGNR/L	PTFNR/L	PTTNR/L	PTGNR/L	MTGNR/L	MTJNR/L	MTJNR/L
Kr: 91°	Kr: 91°	Kr: 60°	Kr: 90°	Kr: 90°	Kr: 93°	Kr: 93°
A233	A247	A248	A249	A260	A261	A262
MTFNR/L	S***-PTFNR/L					
Kr: 91°	Kr: 90°					
A263	A330					

E

Indice

Codification > A48

Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366

TNMG	L	I.C	S	d
11 03	11	6,35	3,18	2,26
16 04	16,5	9,525	4,76	3,81
22 04	22	12,7	4,76	5,16

- Buone condizioni di lavorazione
- Condizioni di lavorazione normali
- Condizioni di lavorazione sfavorevoli

Plaquette de tournage

Plaquette négative TN**				HC ¹ (CVD)								HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW												
				P	M	K	N	S	H																				
ISO	r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201		
 DM Semi-finition	TNMG110308-DM	0,8	0,3-3,0	0,1-0,4		○	●																						
	TNMG160404-DM	0,4	0,4-5,0	0,1-0,3		●	●			●																			
	TNMG160408-DM	0,8	0,5-5,0	0,15-0,50		●	●				○																		
	TNMG160412-DM	1,2	0,8-5,0	0,18-0,60		●	●																						
	TNMG220404-DM	0,4	0,4-6,6	0,1-0,3		●	●																						
	TNMG220408-DM	0,8	0,5-6,6	0,15-0,50		●	●																						
	TNMG220412-DM	1,2	0,8-6,6	0,18-0,60		●	●																						
TNMG220416-DM	1,6	1,0-6,6	0,23-0,65		●	●																							
 PM Semi-finition	TNMG110304-PM	0,4	0,4-3,0	0,1-0,3					●																				
	TNMG110308-PM	0,8	0,4-3,0	0,15-0,40					●																				
	TNMG160404-PM	0,4	0,4-5,0	0,1-0,3		●	●					●	●																
	TNMG160408-PM	0,8	0,5-5,0	0,15-0,50		●	●					●	●																
	TNMG160412-PM	1,2	0,8-5,0	0,18-0,60		●	●					○	○																
	TNMG220408-PM	0,8	0,5-6,6	0,15-0,50		○	●					●	●																
	TNMG220412-PM	1,2	0,8-6,6	0,18-0,60		○	●					●	●																
TNMG220416-PM	1,6	1,0-6,6	0,23-0,65			○						○																	

● In magazzino ○ Su richiesta
 YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F disponibles

HC¹ Carbure revêtu
 HT Cermet non revêtu
 HC² Cermet revêtu
 HW Carbure non revêtu

Portautensile						
DTGNR/L	PTFNR/L	PTTNR/L	PTGNR/L	MTGNR/L	MTJNR/L	MTJNR/L
Kr: 91°	Kr: 91°	Kr: 60°	Kr: 90°	Kr: 90°	Kr: 93°	Kr: 93°
A233	A247	A248	A249	A260	A261	A262
MTFNR/L	S***-PTFNR/L					
Kr: 91°	Kr: 90°					
A263	A330					

A

- Buone condizioni di lavorazione
- Condizioni di lavorazione normali
- Condizioni di lavorazione sfavorevoli

TNMG	L	I.C	S	d
16 04	16,5	9,525	4,76	3,81

Plaquette de tournage

Tornitura

Plaquette négative TN**		HC ¹ (CVD)						HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW		
	P														
	M														
	K														
	N														
	S														
	H														

B

Fresatura

ISO		r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
ZM 	TNMG160404-ZM	0,4	0,5-5,0	0,08-0,30	●																							
	TNMG160408-ZM	0,8	0,5-5,0	0,1-0,4	●																							
	TNMG160412-ZM	1,2	0,5-5,0	0,1-0,6	●																							
Semi-finition 																												
SNR 	TNMG160408-SNR	0,8	1-5,6	0,1-0,5																			●					
Ébauche 																												

C

Foratura

● In magazzino ○ Su richiesta

HC¹ Carbure revêtu
HT Cermet non revêtu
HC² Cermet revêtu
HW Carbure non revêtu

D

Informazioni tecniche

Portautensile						
DTGNR/L	PTFNR/L	PTTNR/L	PTGNR/L	MTGNR/L	MTJNR/L	MTJNR/L
Kr: 91°	Kr: 91°	Kr: 60°	Kr: 90°	Kr: 90°	Kr: 93°	Kr: 93°
A233	A247	A248	A249	A260	A261	A262
MTFNR/L	S***-PTFNR/L					
Kr: 91°	Kr: 90°					
A263	A330					

E

Indice



- Buone condizioni di lavorazione
- Condizioni di lavorazione normali
- Condizioni di lavorazione sfavorevoli

TNMG	L	I.C	S	d
16 04	16,5	9,525	4,76	3,81
22 04	22	12,7	4,76	5,16

Plaquette de tournage

Plaquette négative TN**				HC ¹ (CVD)								HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW										
				P	M	K	N	S	H																		
ISO	r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
EG	TNMG160404-EG	0,4	0,5-4,0	0,1-0,3																							
	TNMG160408-EG	0,8	0,5-4,0	0,1-0,4																							
	TNMG160412-EG	1,2	0,5-4,0	0,15-0,50																							
Semi-finition																											
EM	TNMG160404-EM	0,4	0,5-4,8	0,05-0,30						●	○								●								
	TNMG160408-EM	0,8	0,5-4,8	0,10-0,45						●	●								●								
	TNMG160412-EM	1,2	0,5-4,8	0,1-0,6						●	●								●								
Semi-finition																											
TC	TNMG160404-TC	0,4	0,5-3,0	0,05-0,20								●			●												
	TNMG160408-TC	0,8	0,5-3,0	0,08-0,25								●			●												
	TNMG160412-TC	1,2	1-3	0,1-0,3								●			●												
Semi-finition																											
	TNMG220412-EM	1,2	0,5-6,6	0,1-0,6						○	●								●								
	TNMG220416-EM	1,6	0,5-6,6	0,10-0,65							●								●								
	TNMG220412-TC	1,2	1-6	0,15-0,40								●			●												
	TNMG220416-TC	1,6	1-6	0,2-0,5								●															

● In magazzino ○ Su richiesta
 YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F disponibles

HC¹ Carbure revêtu
 HT Cermet non revêtu
 HC² Cermet revêtu
 HW Carbure non revêtu

Portautensile						
DTGNR/L	PTFNR/L	PTTNR/L	PTGNR/L	MTGNR/L	MTJNR/L	MTJNR/L
Kr: 91°	Kr: 91°	Kr: 60°	Kr: 90°	Kr: 90°	Kr: 93°	Kr: 93°
A233	A247	A248	A249	A260	A261	A262
MTFNR/L	S***-PTFNR/L					
Kr: 91°	Kr: 90°					
A263	A330					



A Tornitura
B Fresatura
C Foratura
D Informazioni tecniche
E Indice

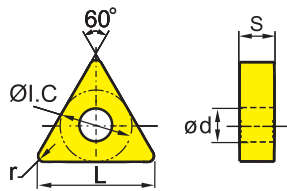
A

Tornitura

TNMG	L	I.C	S	d
16 04	16,5	9,525	4,76	3,81
22 04	22	12,7	4,76	5,16
27 06	27,5	15,875	6,35	6,35

- Buone condizioni di lavorazione
- ● Condizioni di lavorazione normali
- ● ● Condizioni di lavorazione sfavorevoli

Plaquette de tournage



Plaquette négative TN**				HC ¹ (CVD)								HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW			
				P	M	K	N	S	H											
ISO				r	a _p	f														
 DR Ébauche	TNMG160408-DR	0,8	0,7-6,0	0,20-0,55	●	●														
	TNMG160412-DR	1,2	1-6	0,25-0,65	●	●			○											
	TNMG220408-DR	0,8	0,7-7,0	0,20-0,55		●														
	TNMG220412-DR	1,2	1-7	0,25-0,65	○	●														
	TNMG220416-DR	1,6	1,5-7,0	0,32-0,75		●			○	●										
	TNMG270608-DR	0,8	1,5-12,0	0,35-0,55																
	TNMG270612-DR	1,2	2-12	0,35-0,75				○												

● In magazzino ○ Su richiesta
 YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F disponibles

HC¹ Carbure revêtu
 HT Cermet non revêtu
 HC² Cermet revêtu
 HW Carbure non revêtu

C

Foratura

Portautensile						
DTG NR/L	PTF NR/L	PTT NR/L	PTG NR/L	MTG NR/L	MTJ NR/L	MTJ NR/L
Kr: 91°	Kr: 91°	Kr: 60°	Kr: 90°	Kr: 90°	Kr: 93°	Kr: 93°
A233	A247	A248	A249	A260	A261	A262
MTF NR/L	S***-PTF NR/L					
Kr: 91°	Kr: 90°					
A263	A330					

D

Informazioni tecniche

E

Indice



TN**	L	I.C	S	d
16 04	16,5	9,525	4,76	3,81
22 04	22	12,7	4,76	5,16
27 06	27,5	15,875	6,35	5,16

- Buone condizioni di lavorazione
- ⊗ Condizioni di lavorazione normali
- ⊗ Condizioni di lavorazione sfavorevoli

Plaquette de tournage

Plaquette négative TN**				HC ¹ (CVD)								HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW												
				P	M	K	N	S	H																				
ISO	r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201		
 Ébauche	TNMM160408-DR	0,8	0,7-6,0	0,20-0,55	○	●																							
	TNMM160412-DR	1,2	1-6	0,25-0,70	○	●																							
	TNMM220408-DR	0,8	0,7-8,0	0,20-0,55	○	○																							
	TNMM220412-DR	1,2	1-8	0,25-0,70																									
	TNMM220416-DR	1,6	1,5-8,0	0,32-0,90																									
	TNMM270612-DR	1,2	2,5-11,0	0,25-0,70																									
	TNMM270616-DR	1,6	2,5-11,0	0,3-0,9																									
 Ébauche	TNMG160408-ER	0,8	2,0-5,6	0,15-0,55																									
	TNMG160412-ER	1,2	2,0-5,6	0,15-0,60																									
	TNMG220408-ER	0,8	2,0-7,7	0,15-0,55																									
	TNMG220412-ER	1,2	2,0-7,7	0,15-0,60																									
 Ébauche	TNMM160408-LR	0,8	1-5	0,1-0,5	●	●	●																						
	TNMM160412-LR	1,2	1,5-6,0	0,1-0,6	○	○	○																						

● In magazzino ○ Su richiesta
YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F disponibles

HC¹ Carbone revêtu
HT Cermet non revêtu
HC² Cermet revêtu
HW Carbone non revêtu

A

Tornitura

B

Fresatura

C

Foratura

D

Informazioni tecniche

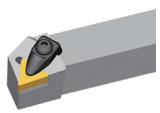
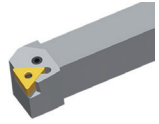
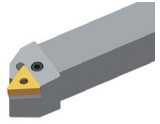
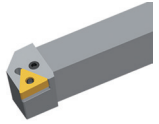
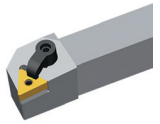
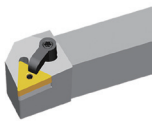
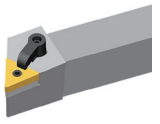
E

Indice




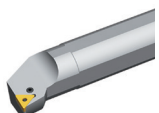
A

Tornitura

Portautensile						
DTG NR/L	PTF NR/L	PTT NR/L	PTG NR/L	MTG NR/L	MTJ NR/L	MTJ NR/L
Kr: 91°	Kr: 91°	Kr: 60°	Kr: 90°	Kr: 90°	Kr: 93°	Kr: 93°
						
A233	A247	A248	A249	A260	A261	A262

B

Fresatura

MTF NR/L	S***-PTF NR/L
Kr: 91°	Kr: 90°
	
A263	A330

C

Foratura

D

 Informazioni
tecniche

E

Indice

Codification > A48

Choix nuances > A42

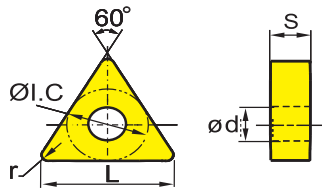
Info. techniques > A501


Paramètres > A366

- Buone condizioni di lavorazione
- ⊗ Condizioni di lavorazione normali
- ⊗ Condizioni di lavorazione sfavorevoli

TNMM	L	I.C	S	d
22 04	22	12,7	4,76	5,16
27 06	27,5	15,875	6,35	6,35



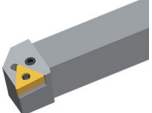
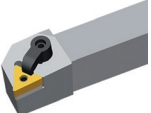
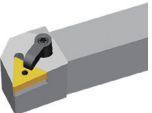
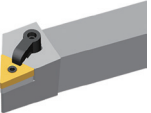
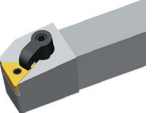
Plaquette de tournage



Plaquette négative TN**				HC ¹ (CVD)								HC ¹ (PVD)				HT	HC ²	HW											
				P	M	K	N	S	H																				
ISO				r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
HDR	TNMM220412-HDR	1,2	2-9	0,25-0,80	○																								
 Usinage difficile	TNMM220416-HDR	1,6	2-9	0,35-1,00		○																							
	TNMM270616-HDR	1,6	2-6	0,35-1,00		●																							
	TNMM270624-HDR	2,4	2-7	0,4-1,2		●	○																						

● In magazzino ○ Su richiesta
YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F disponibles

HC¹ Carbure revêtu
HT Cermet non revêtu
HC² Cermet revêtu
HW Carbure non revêtu

Portautensile						
PTFNR/L	PTTNR/L	PTGNR/L	MTGNR/L	MTJNR/L	MTJNR/L	MTFNR/L
Kr: 91°	Kr: 60°	Kr: 90°	Kr: 90°	Kr: 93°	Kr: 93°	Kr: 91°
						
A247	A248	A249	A260	A261	A262	A263

Codification > A48

Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366

A

Tornitura

B

Fresatura

C

Foratura

D

Informazioni tecniche

E

Indice

TNMG	L	I.C	S	d
16 04	16,5	9,525	4,76	3,81
22 04	22	12,7	4,76	5,16
27 06	27,5	15,875	6,35	6,35
33 09	33	19,05	9,525	7,94

- Buone condizioni di lavorazione
- Condizioni di lavorazione normali
- Condizioni di lavorazione sfavorevoli

Plaquette de tournage

Plaquette négative TN**					HC ¹ (CVD)								HC ¹ (PVD)		HT	HC ²	HW														
					P																										
					M																										
					K																										
					N																										
					S																										
					H																										
ISO	r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201				
Basic Semi-finition	TNMG160404	0,4	0,2-4,0	0,05-0,20																											
	TNMG160408	0,8	0,2-4,0	0,08-0,30																											
	TNMG160412	1,2	0,2-4,0	0,1-0,4																											
	TNMG220404	0,4	0,2-6,0	0,05-0,20																											
	TNMG220408	0,8	0,2-6,0	0,1-0,3																											
	TNMG220416	1,6	0,2-6,0	0,1-0,5																											
	TNMG270612	1,2	0,2-9,0	0,1-0,5																											
	TNMG270616	1,6	0,2-9,0	0,1-0,5																											
	TNMG330916	1,6	0,2-11,0	0,1-0,5																											
	TNMG330924	2,4	0,2-11,0	0,1-0,7																											

● In magazzino ○ Su richiesta
 YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F disponibles

HC¹ Carbone revêtu
 HT Cermet non revêtu
 HC² Cermet revêtu
 HW Carbone non revêtu

Portautensile

DTGNR/L	PTFNR/L	PTTNR/L	PTGNR/L	MTGNR/L	MTJNR/L	MTJNR/L
Kr: 91°	Kr: 91°	Kr: 60°	Kr: 90°	Kr: 90°	Kr: 93°	Kr: 93°
A233	A247	A248	A249	A260	A261	A262
MTFNR/L	S***-PTFNR/L					
Kr: 91°	Kr: 90°					
A263	A330					

Codification > A48

Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366

TN**	L	I.C	S	d
16 04	16,5	9,525	4,76	3,81
22 04	22	12,7	4,76	5,16
27 06	27,5	15,875	6,35	6,35

- Buone condizioni di lavorazione
- Condizioni di lavorazione normali
- Condizioni di lavorazione sfavorevoli

Plaquette de tournage

Plaquette négative TN**				HC ¹ (CVD)								HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW												
				P	M	K	N	S	H																				
ISO	r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201		
Flat 	TNMA160404	0,4	0,2-4,0	0,05-0,20								○			●														
	TNMA160408	0,8	0,2-4,0	0,08-0,30								●	●	●															
	TNMA160412	1,2	0,2-4,0	0,1-0,4								○			●														
	TNMA160416	1,6	0,5-4,0	0,05-0,50								○	○																
	TNMA220404	0,4	0,2-6,0	0,05-0,20											●														
	TNMA220408	0,8	0,2-6,0	0,1-0,3									●		●														
	TNMA220412	1,2	0,2-6,0	0,1-0,4											●	●													
	TNMA220416	1,6	0,2-6,0	0,1-0,5												○													
Basic 	TNMM160404	0,4	0,2-7,0	0,05-0,60					○																				
	TNMM160408	0,8	0,5-7,0	0,05-0,60					○																				
	TNMM220408	0,8	0,5-7,0	0,05-0,60					○																				
	TNMM220412	1,2	1-7	0,1-0,6																									
	TNMM220416	1,6	0,5-7,0	0,05-0,60						○																			
	TNMM270616	1,6	0,5-6,5	0,05-0,70						○																			

● In magazzino ○ Su richiesta
YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F disponibles

HC¹ Carbure revêtu
HT Cermet non revêtu
HC² Cermet revêtu
HW Carbure non revêtu

Portautensile						
DTGNR/L	PTFNR/L	PTTNR/L	PTGNR/L	MTGNR/L	MTJNR/L	MTJNR/L
Kr: 91°	Kr: 91°	Kr: 60°	Kr: 90°	Kr: 90°	Kr: 93°	Kr: 93°
A233	A247	A248	A249	A260	A261	A262
MTFNR/L	S***-PTFNR/L					
Kr: 91°	Kr: 90°					
A263	A330					

Codification > A48

Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366



Tournage général Plaquettes négatives

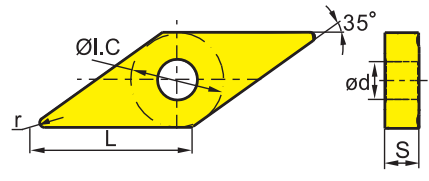
A

Tornitura

- Buone condizioni di lavorazione
- ● Condizioni di lavorazione normali
- ● ● Condizioni di lavorazione sfavorevoli

VN**	L	I.C	S	d
16 04	16,6	9,525	4,76	3,81

Plaquette de tournage



Plaquette négative VN**		HC ¹ (CVD)										HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW
P		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
M												●	●	●	●	●	
K																	
N												●	●				●
S																	●
H																	

B

Fresatura

ISO		r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201	
ADF	VNMG160404-ADF	0,4	0,5-2,5	0,1-0,3	●																●								
	VNMG160408-ADF	0,8	0,5-2,5	0,1-0,5	●																	●							
DF	VNMG160404-DF	0,4	0,25-1,50	0,07-0,30			○	●																					
	VNMG160408-DF	0,8	0,3-1,5	0,1-0,4			●	●																					
EF	VNMG160404-EF	0,4	0,1-1,5	0,05-0,25							●									●									
	VNMG160408-EF	0,8	0,2-2,5	0,08-0,35							●									●									
	VNMG160412-EF	1,2	0,2-2,5	0,10-0,45							○																		
NF	VNEG160404-NF	0,4	0,2-4,0	0,05-0,30															●									○	
	VNEG160408-NF	0,8	0,2-4,0	0,05-0,50															●									○	

C

Foratura

D

Informazioni tecniche

● In magazzino ○ Su richiesta
 YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F disponibles

HC¹ Carbure revêtu
 HT Cermet non revêtu
 HC² Cermet revêtu
 HW Carbure non revêtu

E

Indice

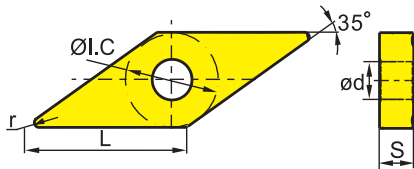
Portautensile			
DVVNN	DVJNR/L	MVVNN	MVJNR/L
Kr: 72°30'	Kr: 93°	Kr: 72°30'	Kr: 93°
A234	A235	A264	A265



- Buone condizioni di lavorazione
- Condizioni di lavorazione normali
- Condizioni di lavorazione sfavorevoli

VN**	L	I.C	S	d
16 04	16,6	9,525	4,76	3,81

Plaquette de tournage



Plaquette négative VN**				HC ¹ (CVD)								HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW										
				P	M	K	N	S	H																		
ISO	r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
NGF	VNEG160408-NGF	0,8	0,2-3,0	0,1-0,3													●										
	VNEG160412-NGF	1,2	0,2-3,0	0,1-0,5													○										
Finition																											
SF	VNMG160404-SF	0,4	0,05-3,00	0,05-0,20																					●		
	VNMG160408-SF	0,8	0,05-3,00	0,05-0,35																					○		
Finition																											

● In magazzino ○ Su richiesta

HC¹ Carbure revêtu
 HT Cermet non revêtu
 HC² Cermet revêtu
 HW Carbure non revêtu

Portautensile

DVVNN	DVJNR/L	MVVNN	MVJNR/L
Kr: 72°30'	Kr: 93°	Kr: 72°30'	Kr: 93°
A234	A235	A264	A265

Codification > A48

Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366



A

- Buone condizioni di lavorazione
- ⊗ Condizioni di lavorazione normali
- ⊗ Condizioni di lavorazione sfavorevoli

VNMG	L	I.C	S	d
16 04	16,6	9,525	4,76	3,81

Plaquette de tournage

Tornitura

Plaquette négative VN**				HC ¹ (CVD)								HC ¹ (PVD)		HT	HC ²	HW	
	P	●●●●	⊗⊗⊗									⊗⊗	●	⊗			
	M			●	⊗							●●	⊗	●			
	K								●	⊗							
	N										●●				●	⊗	
	S											●●	⊗			●	⊗
	H																

B

Fresatura

ISO		r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201		
XF 	VNMG160404-XF	0,4	0,5-2,5	0,1-0,25	●																									
	VNMG160408-XF	0,8	0,5-2,5	0,1-0,30	●																									
	VNMG160412-XF	1,2	0,5-2,5	0,1-0,35	●																									
Finition																														
XM 	VNMG160404-XM	0,4	1-5,6	0,2-0,4	●			○																						
	VNMG160408-XM	0,8	1-5,6	0,2-0,4	●			●																						
	VNMG160412-XM	1,2	1-5,6	0,2-0,6	●			●																						
	VNMG160416-XM	1,6	1-5,6	0,2-0,65	○			○																						
Semi-finition																														

● In magazzino ○ Su richiesta

HC¹ Carbure revêtu
 HT Cermet non revêtu
 HC² Cermet revêtu
 HW Carbure non revêtu

C

Foratura

Portautensile			
DVVNN	DVJNR/L	MVVNN	MVJNR/L
Kr: 72°30'	Kr: 93°	Kr: 72°30'	Kr: 93°
A234	A235	A264	A265

D

Informazioni tecniche

E

Indice



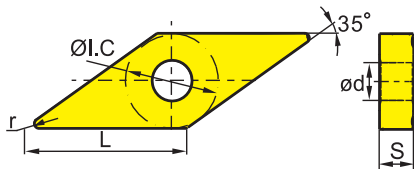
- Buone condizioni di lavorazione
- Condizioni di lavorazione normali
- Condizioni di lavorazione sfavorevoli

VNMG	L	I.C	S	d
16 04	16,6	9,525	4,76	3,81

Plaquette de tournage

A

Tornitura

Plaquette négative VN**				HC ¹ (CVD)								HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW
	P	●●●●●●●●●●											●●●●●●	●●●●●●			
	M					●●●●●●							●●●●●●	●●●●●●			
	K								●●●●●●								
	N										●●●●●●				●●●●●●		
	S												●●●●●●			●●●●●●	
	H																

B

Fresatura

ISO		r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201	
Basic	VNMG160404	0,4	0,2-6,0	0,05-0,60		○																							
	VNMG160408	0,8	0,2-6,0	0,08-0,60		○																							
DM	VNMG160408-DM	0,8	0,5-4,0	0,15-0,50		●	●																						
	VNMG160412-DM	1,2	0,8-4,0	0,18-0,60		●	●																						
EM	VNMG160404-EM	0,4	0,2-3,0	0,05-0,30							●									●									
	VNMG160408-EM	0,8	0,5-4,0	0,10-0,45							●									●									
NM	VNMG160412-NM	1,2	0,2-4,0	0,05-0,40															●										

C

Foratura

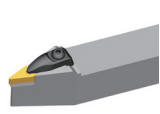
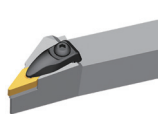

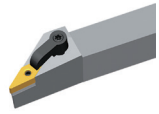
● In magazzino ○ Su richiesta

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F disponibles

HC¹ Carbure revêtu
 HT Cermet non revêtu
 HC² Cermet revêtu
 HW Carbure non revêtu

D

Informazioni tecniche

Portautensile			
DVVNN	DVJNR/L	MVVNN	MVJNR/L
Kr: 72°30'	Kr: 93°	Kr: 72°30'	Kr: 93°
			
A234	A235	A264	A265

E

Indice

Codification > A48

Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366



A

- Buone condizioni di lavorazione
- ● Condizioni di lavorazione normali
- ● ● Condizioni di lavorazione sfavorevoli

VNMG	L	I.C	S	d
16 04	16,6	9,525	4,76	3,81

Plaquette de tournage

Tornitura

Plaquette négative VN**		HC ¹ (CVD)							HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW		
	P	●	●	●	●	●	●				●	●	●			
	M						●	●		●	●	●	●			
	K								●	●	●	●				
	N									●	●			●	●	
	S										●	●			●	●
	H															

B

Fresatura

	ISO	r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201	
					PM	VNMG160404-PM	0,4	0,4-4,0	0,13-0,40			●	●					●		○									
Semi-finition	VNMG160408-PM	0,8	0,5-4,0	0,15-0,50			●	●					●		●														
	VNMG160412-PM	1,2	0,8-4,0	0,18-0,60					●				●																
	TC	VNMG160404-TC	0,4	0,5-2,0	0,05-0,20																								
Semi-finition	VNMG160408-TC	0,8	0,5-2,0	0,08-0,25																									
	VNMG160412-TC	1,2	0,5-3,0	0,08-0,30																									
	ZM	VNMG160404-ZM	0,4	0,5-3,0	0,08-0,30																								
Semi-finition	VNMG160408-ZM	0,8	0,5-3,0	0,1-0,4																									
	SNR	VNMG160408-SNR	0,8	0,2-2,0	0,1-0,4															●		○	●						
Ébauche	VNMG160412-SNR	1,2	0,2-2,0	0,1-0,5																●		○	●						

C

Foratura

D

Informazioni tecniche

● In magazzino ○ Su richiesta
 YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F disponibles

HC¹ Carbure revêtu
 HT Cermet non revêtu
 HC² Cermet revêtu
 HW Carbure non revêtu

E

Indice

Portautensile			
DVVNN Kr: 72°30'	DVJNR/L Kr: 93°	MVVNN Kr: 72°30'	MVJNR/L Kr: 93°
A234	A235	A264	A265

Codification > A48

Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366

WNMG	L	I.C	S	d
06 T3	6,5	9,525	3,97	3,81
06 04	6,5	9,525	4,76	3,81
08 04	8,7	12,7	4,76	5,16

- Buone condizioni di lavorazione
- Condizioni di lavorazione normali
- Condizioni di lavorazione sfavorevoli

Plaquette de tournage

Plaquette négative WN**				HC ¹ (CVD)								HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW									
				P	M	K	N	S	H																	
ISO	r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
ADF	WNMG080404-ADF	0,4	0,2-2,5	0,05-0,30	●														●			●				
	WNMG080408-ADF	0,8	0,5-2,5	0,05-0,40	●													○	●			●				
	WNMG080412-ADF	1,2	0,5-2,5	0,05-0,50	●													●								
DF	WNMG060404-DF	0,4	0,15-2,00	0,08-0,25		●	●																			
	WNMG060408-DF	0,8	0,15-2,00	0,1-0,3		●	●																			
	WNMG080404-DF	0,4	0,15-2,00	0,08-0,25		●	●																			
	WNMG080408-DF	0,8	0,15-2,00	0,1-0,3		●	○																			
	WNMG080412-DF	1,2	0,2-2,5	0,10-0,35		●	●																			
SF	WNMG060404-SF	0,4	0,05-0,50	0,05-0,20																				●		
	WNMG060408-SF	0,8	0,05-0,50	0,05-0,35																				●		
	WNMG06T304-SF	0,4	0,05-0,50	0,05-0,20																				●		
	WNMG06T308-SF	0,8	0,05-0,50	0,05-0,35																				●		
	WNMG080404-SF	0,4	0,05-0,50	0,05-0,20																				●		
	WNMG080408-SF	0,8	0,05-0,50	0,05-0,35																				●		

● In magazzino ○ Su richiesta
 YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F disponibles

HC¹ Carbure revêtu
 HT Cermet non revêtu
 HC² Cermet revêtu
 HW Carbure non revêtu

Portautensile			
DWLNLR/L	PWLNLR/L	MWLNLR/L	S***-PWLNLR/L
Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 95°
A236	A251	A266	A332

A

Tornitura

B

Fresatura

C

Foratura

D

Informazioni tecniche





E

Indice

- Buone condizioni di lavorazione
- Condizioni di lavorazione normali
- Condizioni di lavorazione sfavorevoli

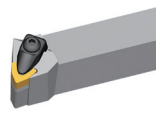
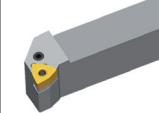

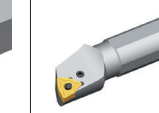
WN**	L	I.C	S	d
06 T3	6,5	9,525	3,97	3,81
06 04	6,5	9,525	4,76	3,81
08 04	8,7	12,7	4,76	5,16

Plaquette de tournage

Plaquette négative WN**				HC ¹ (CVD)								HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW										
ISO	r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
WG  Wiper	WNMG080408-WG	0,8	0,5-5,0	0,15-0,70	●	●																					
	WNMG080412-WG	1,2	0,8-6,0	0,20-0,75	●	○																					
EF  Finition	WNMG060404-EF	0,4	0,1-1,5	0,05-0,30						○								●									
	WNMG060408-EF	0,8	0,1-1,5	0,1-0,4						○								●									
	WNMG06T308-EF	0,8	0,1-1,5	0,1-0,4														●									
	WNMG080404-EF	0,4	0,1-1,5	0,05-0,30						●								●									
	WNMG080408-EF	0,8	0,1-1,5	0,1-0,4						●								○	●								
NF  Finition	WNEG080404-NF	0,4	0,2-3,0	0,05-0,30														○	●								
	WNEG080408-NF	0,8	0,2-2,5	0,05-0,30														●									
NF  Finition	WNMG060408-NF	0,8	0,2-2,5	0,05-0,30														●									

● In magazzino ○ Su richiesta
YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F disponibles

HC¹ Carbure revêtu
HT Cermet non revêtu
HC² Cermet revêtu
HW Carbure non revêtu

Portautensile			
DWLNRL/L	PWLNRL/L	MWLNRL/L	S***-PWLNRL/L
Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 95°
			
A236	A251	A266	A332



- Buone condizioni di lavorazione
- Condizioni di lavorazione normali
- Condizioni di lavorazione sfavorevoli

WNMG	L	I.C	S	d
06 04	6,5	9,525	4,76	3,81
08 04	8,7	12,7	4,76	5,16

Plaquette de tournage

Plaquette négative WN**				HC ¹ (CVD)								HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW																														
				P	M	K	N	S	H																																						
				<table border="1"> <thead> <tr> <th>ISO</th> <th>r</th> <th>a_p</th> <th>f</th> <th>YBC103</th> <th>YB6315</th> <th>YBC152</th> <th>YBC203</th> <th>YBC252</th> <th>YBC352</th> <th>YBM153</th> <th>YBM253</th> <th>YBD102</th> <th>YB7315</th> <th>YBD152</th> <th>YBD152C</th> <th>YBG101</th> <th>YBG102</th> <th>YBG105</th> <th>YBG205</th> <th>YB9320</th> <th>YPD201</th> <th>YBS103</th> <th>YNG151</th> <th>YNT251</th> <th>YNG151C</th> <th>YD101</th> <th>YD201</th> </tr> </thead> </table>																ISO	r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
ISO	r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201																				
XF	WNMG060404-XF	0,4	0,5-2,0	0,1-0,25	●																																										
	WNMG060408-XF	0,8	0,5-2,0	0,1-0,30	●																																										
	WNMG080408-XF	0,8	0,5-2,5	0,1-0,30	●																																										
	WNMG080412-XF	1,2	0,5-2,5	0,1-0,35	●																																										
Finition																																															
XM	WNMG060404-XM	0,4	1-2,1	0,2-0,4	●	○																																									
	WNMG060408-XM	0,8	1-2,1	0,2-0,4	●	●																																									
	WNMG060412-XM	1,2	1-2,1	0,2-0,6	●	●																																									
	WNMG080404-XM	0,4	1-2,8	0,2-0,4	●	●																																									
	WNMG080408-XM	0,8	1-2,8	0,2-0,4	●	●																																									
	WNMG080412-XM	1,2	1-2,8	0,2-0,6	●	●																																									
	WNMG080416-XM	1,6	1-2,8	0,2-0,65	○	○																																									

● In magazzino ○ Su richiesta

HC¹ Carbure revêtu
 HT Cermet non revêtu
 HC² Cermet revêtu
 HW Carbure non revêtu

Portautensile			
DWLNLR/L	PWLNLR/L	MWLNLR/L	S***-PWLNLR/L
Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 95°
A236	A251	A266	A332

Codification > A48

Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366



A

Tornitura

- Buone condizioni di lavorazione
- Condizioni di lavorazione normali
- Condizioni di lavorazione sfavorevoli

WNMG	L	I.C	S	d
06 T3	6,5	9,525	3,97	3,81
06 04	6,5	9,525	4,76	3,81
08 04	8,7	12,7	4,76	5,16

Plaquette de tournage

Plaquette négative WN**		HC ¹ (CVD)										HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW			
	P	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●				
	M								●	●			●	●	●	●	●			
	K																			
	N												●	●				●	●	
	S																		●	●
	H																			

B

Fresatura

	ISO	r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201	
					DM	WNMG060408-DM	0,8	0,5-3,0	0,15-0,50		●			●															
	WNMG060412-DM	1,2	0,8-3,0	0,18-0,60	○	●			●																				
	WNMG06T308-DM	0,8	0,5-3,0	0,15-0,15					○																				
	WNMG080404-DM	0,4	0,5-4,0	0,1-0,4		●			●																				
Semi-finition	WNMG080408-DM	0,8	0,5-4,0	0,15-0,50	○	●			●	●		●																	
	WNMG080412-DM	1,2	0,8-4,0	0,18-0,60	○	●			●																				
	WNMG080416-DM	1,6	1-4	0,23-0,65		●			●																				
	EG	WNMG080408-EG	0,8	0,5-4,0	0,05-0,40							○	●							●	●								
Semi-finition	WNMG080412-EG	1,2	0,5-4,0	0,05-0,60								○	●							●	●								
	EM	WNMG060404-EM	0,4	0,5-3,0	0,05-0,30							○	●							●									
	WNMG060408-EM	0,8	0,5-3,0	0,1-0,5								●	●							●									
	WNMG06T304-EM	0,4	0,5-3,0	0,05-0,30								●																	
	WNMG06T308-EM	0,8	0,5-3,0	0,1-0,5								●																	
Semi-finition	WNMG06T312-EM	1,2	0,5-3,0	0,1-0,7								○								○									
	WNMG080404-EM	0,4	1-4	0,05-0,30								●	●							●									
	WNMG080408-EM	0,8	1-4	0,1-0,5								●	●							●									
	WNMG080412-EM	1,2	1-4	0,1-0,7								●	●							●									

C

Foratura

D

Informazioni tecniche

● In magazzino ○ Su richiesta
 YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F disponibles

HC¹ Carbure revêtu
 HT Cermet non revêtu
 HC² Cermet revêtu
 HW Carbure non revêtu

E

Indice

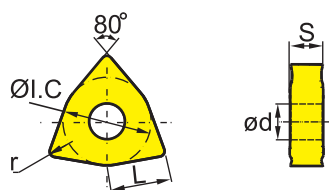
Portautensile			
DWLNLR/L	PWLNLR/L	MWLNLR/L	S***-PWLNLR/L
Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 95°
A236	A251	A266	A332



- Buone condizioni di lavorazione
- Condizioni di lavorazione normali
- Condizioni di lavorazione sfavorevoli

WNMG	L	I.C	S	d
06 04	6,5	9,525	4,76	3,81
08 04	8,7	12,7	4,76	5,16

Plaquette de tournage



Plaquette négative WN**				HC ¹ (CVD)								HC ¹ (PVD)				HT	HC ²	HW											
				P	M	K	N	S	H																				
ISO	r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201		
PM Semi-finition	WNMG060408-PM			●	●																								
	WNMG060412-PM			●	○																								
	WNMG080404-PM			●	●																								
	WNMG080408-PM			●	●	●																							
	WNMG080412-PM			●	●																								
	WNMG080416-PM					●																							
ZM Semi-finition	WNMG080408-ZM			●																									
	WNMG080412-ZM			●																									
SNR Ébauche	WNMG080408-SNR																○		●	○									
	WNMG080412-SNR																				●								

● In magazzino ○ Su richiesta
YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F disponibles

HC¹ Carbure revêtu
HT Cermet non revêtu
HC² Cermet revêtu
HW Carbure non revêtu

Portautensile			
DWLNR/L	PWLNR/L	MWLNR/L	S***-PWLNR/L
Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 95°
A236	A251	A266	A332

Codification > A48

Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366



Tournage général Plaquettes négatives

A

Tornitura

- Buone condizioni di lavorazione
- Condizioni di lavorazione normali
- Condizioni di lavorazione sfavorevoli

WNMG	L	I.C	S	d
08 04	8,7	12,7	4,76	5,16

Plaquette de tournage

Plaquette négative WN**		HC ¹ (CVD)						HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW		
	P	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			
	M					●	●	●	●	●	●	●	●		
	K														
	N								●	●				●	●
	S										●	●	●	●	●
	H														

B

Fresatura

ISO		r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201	
 Semi-finition	WNMG080404-NM	0,4	0,2-3,0	0,05-0,30															●										
	WNMG080408-NM	0,8	0,2-3,0	0,1-0,3															●	●	○								
	WNMG080412-NM	1,2	0,2-4,0	0,1-0,4															●	●									
 Semi-finition	WNMG080404-TC	0,4	0,5-3,0	0,08-0,25									●			○													
	WNMG080408-TC	0,8	0,5-4,0	0,15-0,40									●			●													
	WNMG080412-TC	1,2	0,5-4,0	0,2-0,6									●			●													
 Semi-finition	WNMG080408-TK	0,8	0,2-0,4	0,2-0,4									●																
	WNMG080412-TK	1,2	0,2-0,4	0,2-0,45									○																
	WNMG080416-TK	1,6	0,2-0,4	0,2-0,5									○																

● In magazzino ○ Su richiesta

- HC¹ Carbure revêtu
- HT Cermet non revêtu
- HC² Cermet revêtu
- HW Carbure non revêtu

D

Informazioni tecniche

Portautensile			
DWLNLR/L	PWLNLR/L	MWLNLR/L	S***-PWLNLR/L
Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 95°
A236	A251	A266	A332

F

Indice



WN**	L	I.C	S	d
06 T3	6,5	9,525	3,97	3,81
06 04	6,5	9,525	4,76	3,81
08 04	8,7	12,7	4,76	5,16

- Buone condizioni di lavorazione
- Condizioni di lavorazione normali
- Condizioni di lavorazione sfavorevoli

Plaquette de tournage

Plaquette négative WN**				HC ¹ (CVD)								HC ¹ (PVD)				HT	HC ²	HW									
				P	M	K	N	S	H																		
ISO	r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
DR																											
 Ébauche	WNMG060408-DR	0,8	0,7-3,5	0,20-0,45		●	●					●	●														
	WNMG060412-DR	1,2	0,8-3,5	0,25-0,55		●	●					○	○														
	WNMG080408-DR	0,8	0,7-5,0	0,20-0,55		●	●	●				●	●														
	WNMG080412-DR	1,2	1-5	0,25-0,70		○	●	●	●			●	●														
	WNMG080416-DR	1,6	1,5-5,0	0,32-0,75		○		●				●	○														
 Flat	WNMA060408	0,8	0,5-3,0	0,1-0,3								●	●														
	WNMA060412	1,2	0,5-3,0	0,15-0,30									●														
	WNMA06T308	0,8	0,5-3,0	0,1-0,3																							
	WNMA080404	0,4	0,5-4,0	0,08-0,25									○	●	○												
	WNMA080408	0,8	0,5-4,0	0,15-0,30									●	●	●												
	WNMA080412	1,2	0,5-5,0	0,15-0,30									●	○	●												
WNMA080416	1,6	0,5-5,0	0,2-0,5									○	○	○													

● In magazzino ○ Su richiesta
YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F disponibles

HC¹ Carbure revêtu
HT Cermet non revêtu
HC² Cermet revêtu
HW Carbure non revêtu

Portautensile			
DWLNR/L	PWLNR/L	MWLNR/L	S***-PWLNR/L
Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 95°
A236	A251	A266	A332

A

- Buone condizioni di lavorazione
- ● Condizioni di lavorazione normali
- ● ● Condizioni di lavorazione sfavorevoli

RNMG	L	I.C	S	d
12 04	12,7	12,7	4,76	5,16

Plaquette de tournage

Tornitura

Plaquette négative RN**		HC ¹ (CVD)						HC ¹ (PVD)		HT	HC ²	HW	
	P	●	●	●	●	●	●	●	●	●			
	M					●	●	●	●	●	●		
	K												
	N							●	●		●	●	
	S											●	●
	H												

B

Fresatura

ISO		a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
Basic	RNMG120400	0,5-7,0	0,1-1,8											○	○												

● In magazzino ○ Su richiesta

HC¹ Carbure revêtu
 HT Cermet non revêtu
 HC² Cermet revêtu
 HW Carbure non revêtu

C

Foratura

Portautensile	
MRDNN	MRGNR/L
A267	A268

D

Informazioni tecniche

E

Indice

Codification > A48

Choix nuances > A42

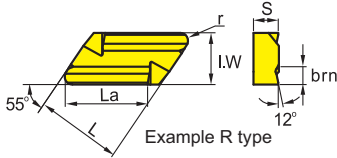
Info. techniques > A501

Paramètres > A366

- Buone condizioni di lavorazione
- Condizioni di lavorazione normali
- Condizioni di lavorazione sfavorevoli

KNUX	L	I.W	S
16 04		9,525	4,76

Plaquette de tournage



Plaquette négative KN**							HC ¹ (CVD)								HC ¹ (PVD)				HT	HC ²	HW									
							P	M	K	N	S	H																		
	ISO La brn r a _p f	KNUX160405L11	16	2,2	0,5	0,2-6,0	0,05-0,70	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	○								
		KNUX160405L12	16	2,2	0,5	0,2-6,0	0,05-0,70																							
		KNUX160405R11	16	2,2	0,5	0,2-6,0	0,05-0,70																							
		KNUX160405R12	16	2,2	0,5	0,2-6,0	0,05-0,70																							
		KNUX160410L11	16	2,2	1	0,2-6,0	0,05-0,70																							
		KNUX160410L12	16	2,2	1	0,2-6,0	0,05-0,70	○																						
		KNUX160410R11	16	2,2	1	0,2-6,0	0,05-0,70																							
		KNUX160410R12	16	2,2	1	0,2-6,0	0,05-0,70																							
							YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201

● In magazzino ○ Su richiesta
 YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F disponibles

HC¹ Carbure revêtu
 HT Cermet non revêtu
 HC² Cermet revêtu
 HW Carbure non revêtu

Portautensile	
CKJNR/L	CKNNR/L
Kr: 93°	Kr: 63°
A290	A291

A Tornitura
B Fresatura
C Foratura
D Informazioni tecniche
E Indice

Tournage général Plaquettes négatives

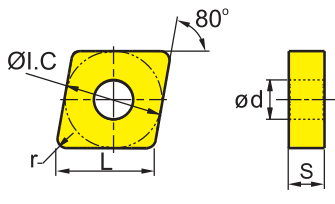
A

Tornitura

- Buone condizioni di lavorazione
- Condizioni di lavorazione normali
- Condizioni di lavorazione sfavorevoli

CN**	L	I.C	S	d
19 07	19,3	19,05	7,94	7,93
19 11	19,3	19,05	11	7,8

Plaquette de tournage



Plaquette négative CN**				HC ¹ (CVD)										HC ¹ (PVD)		HT	HC ²	HW									
				P	M	K	N	S	H																		
ISO	r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
RF	CNMG191140-RF	4	1,0-5,5	0,20-0,60	●																						
RF	CNMM190740-RF	4	1,0-5,5	0,20-0,60	●																						
RF	CNMM191140-RF	4	1,0-5,5	0,20-0,60	●																						
RH	CNMM190740-RH	4	1,5-7,0	0,35-1,20	●	●																					
RH	CNMM191140-RH	4	1,5-7,0	0,35-1,20	●	●																					

● In magazzino ○ Su richiesta

HC¹ Carbone revêtu
 HT Cermet non revêtu
 HC² Cermet revêtu
 HW Carbone non revêtu

B

Fresatura

C

Foratura

D

Informazioni tecniche

E

Indice

Portautensile

PCLNR/L

Kr: 95°



A318

Codification > A48

Choix nuances > A42

Info. techniques > A501



Paramètres > A366



- Buone condizioni di lavorazione
- ⊗ Condizioni di lavorazione normali
- ⊗ Condizioni di lavorazione sfavorevoli

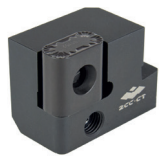

LNUX	L	I.C	S	d
19 19	19,05	10	19,05	6,35
30 19	30	10	19,05	6,35

Plaquette de tournage

Plaquette négative LN**				HC ¹ (CVD)							HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW												
				P	● ● ● ● ● ● ● ●						● ● ● ● ● ● ● ●	● ● ● ● ● ● ● ●	● ● ● ● ● ● ● ●															
				M		● ● ● ● ● ● ● ●					● ● ● ● ● ● ● ●	● ● ● ● ● ● ● ●	● ● ● ● ● ● ● ●															
				K			● ● ● ● ● ● ● ●																					
				N				● ● ● ● ● ● ● ●							● ● ● ● ● ● ● ●	● ● ● ● ● ● ● ●												
				S						● ● ● ● ● ● ● ●					● ● ● ● ● ● ● ●	● ● ● ● ● ● ● ●												
				H																								
ISO	r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201	
RF  Usinage difficile	LNUX191940-RF	4	1,0-5,5	0,20-0,60	●	●																						
	LNUX301940-RF	4	1,0-6,0	0,20-0,70	●	○																						
RH  Usinage difficile	LNUX191940-RH	4	1,5-7,0	0,35-1,20	●	●																						
	LNUX301940-RH	4	1,5-8,0	0,35-1,40	●	●																						

● In magazzino ○ Su richiesta

HC¹ Carbure revêtu
HT Cermet non revêtu
HC² Cermet revêtu
HW Carbure non revêtu

Portautensile	
PLANR/L	PLFNR/L
Kr: 90°	Kr: 90°
	
A316	A317

A

Tornitura

B

Fresatura

C

Foratura

D

Informazioni tecniche

E

Indice

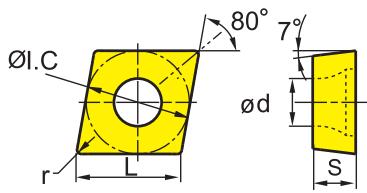
A

Tournage

- Bonnes conditions d'usinage
- Conditions d'usinage normales
- Conditions d'usinage défavorables

CCGT	L	I.C	S	d
06 02	6,4	6,35	2,38	2,8
09 T3	9,7	9,525	3,97	4,4

Plaquette de tournage



Plaquette positive CC**				HC ¹ (CVD)								HC ¹ (PVD)		HT	HC ²	HW														
				P	M	K	N	S	H																					
	ISO	r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201		
SF	CCGT060202-SF	0,2	0,05-2,00	0,05-0,18																										
	CCGT060204-SF	0,4	0,05-2,00	0,05-0,35																										
	CCGT09T304-SF	0,4	0,05-2,00	0,05-0,35																										
Finition																														
USF	CCGT060202L-USF	0,2	0,05-2,00	0,05-0,18																										
	CCGT060204L-USF	0,4	0,05-2,00	0,05-0,35																										
	CCGT09T301L-USF	0,1	0,2-2,0	0,01-0,08																										
Finition	CCGT09T302L-USF	0,2	0,2-2,0	0,05-0,18																										
	CCGT09T304L-USF	0,4	0,2-2,0	0,05-0,20																										
USF	CCGT09T304R-USF	0,4	0,2-2,0	0,05-0,20																										
Finition																														

● En stock ○ Sur demande

HC¹ Carbure revêtu
 HT Cermet non revêtu
 HC² Cermet revêtu
 HW Carbure non revêtu

B

Fraisage

C

Perçage

D

Informations techniques

E

Index

Porte-outil						
SCACR/L	SCLCR/L	SCACR/L-SC	SCLCR/L-SC	S***-SCLCR/L	S***-SCFCR/L	S***-SCLCR
Kr: 90°	Kr: 95°	Kr: 90°	Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 90°	Kr: 95°
A269	A270	A306	A307	A334	A352	A353
E***-SCLCR/L						
Kr: 95°						
A355						

Codification > A48

Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366

CCMT	L	I.C	S	d
06 02	6,4	6,35	2,38	2,8
09 T3	9,7	9,525	3,97	4,4
12 04	12,9	12,7	4,76	5,56

- Bonnes conditions d'usinage
- Conditions d'usinage normales
- Conditions d'usinage défavorables

Plaquette de tournage

Plaquette positive CC**				HC ¹ (CVD)								HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW												
				P	M	K	N	S	H																				
	ISO	r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201	
	AHF	CCMT060204-AHF	0,4	0,2-2,5	0,05-0,20	●																●	●						
		CCMT060208-AHF	0,8	0,3-2,5	0,05-0,30	○																							
		CCMT09T302-AHF	0,2	0,08-2,00	0,04-0,15																								
		CCMT09T304-AHF	0,4	0,2-3,0	0,05-0,30	●															○	●		○					
		CCMT09T308-AHF	0,8	0,3-3,0	0,05-0,40	●															○	●							
		CCMT120404-AHF	0,4	0,5-4,0	0,05-0,30	○															○	●							
	CCMT120408-AHF	0,8	0,8-4,0	0,08-0,40	●																●								
	HF	CCMT060202-HF	0,2	0,06-1,70	0,03-0,11	●	●																						
		CCMT060204-HF	0,4	0,1-1,7	0,05-0,17	●	●																						
		CCMT060208-HF	0,8	0,1-1,7	0,05-0,30	○	●																						
		CCMT09T302-HF	0,2	0,08-2,00	0,04-0,15	●	●																						
		CCMT09T304-HF	0,4	0,11-2,00	0,06-0,23	●	●							○	●														
		CCMT09T308-HF	0,8	0,15-2,00	0,08-0,30	●	●							○	●														
		CCMT120404-HF	0,4	0,14-2,40	0,07-0,27	●	●																						
	CCMT120408-HF	0,8	0,2-3,0	0,08-0,30	●	○																							

● En stock ○ Sur demande
 YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F disponibles

HC¹ Carbure revêtu
 HT Cermet non revêtu
 HC² Cermet revêtu
 HW Carbure non revêtu

Porte-outil						
SCACR/L	SCLCR/L	SCACR/L-SC	SCLCR/L-SC	A***-SCLCR/L	S***-SCFCR/L	S***-SCLCR
Kr: 90°	Kr: 95°	Kr: 90°	Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 90°	Kr: 95°
A269	A270	A306	A307	A334	A352	A353

E***-SCLCR/L
Kr: 95°
A355

Codification > A48

Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366



A Tournage
B Fraisage
C Perçage
D Informations techniques
E Index

A

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

D

Informations techniques

E

Index

CCMT	L	I.C	S	d
06 02	6,4	6,35	2,38	2,8
09 T3	9,7	9,525	3,97	4,4
12 04	12,9	12,7	4,76	5,56

- Bonnes conditions d'usinage
- ⊗ Conditions d'usinage normales
- ⊛ Conditions d'usinage défavorables

Plaquette de tournage

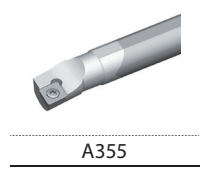
Plaquette positive CC**				HC ¹ (CVD)							HC ¹ (PVD)				HT	HC ²	HW															
	P	M	K	N	S	H	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201		
	ISO	r	a _p	f																												
	 Finition	CCMT060202-EF	0,2	0,06-1,70	0,03-0,11									●									●									
		CCMT060204-EF	0,4	0,1-1,7	0,05-0,17									●										●								
		CCMT09T302-EF	0,2	0,08-2,00	0,04-0,15									○										●								
		CCMT09T304-EF	0,4	0,11-2,00	0,06-0,23									●										○	●							
CCMT09T308-EF		0,8	0,15-2,00	0,08-0,30									●										○	●								
CCMT120404-EF		0,4	0,14-2,40	0,07-0,27									●											●								
CCMT120408-EF		0,8	0,2-3,0	0,1-0,3									●											●								
 Finition	CCMT060202-XF	0,2	0,5-1,5	0,08-0,15									●																			
	CCMT060208-XF	0,8	0,5-1,5	0,08-0,20	●																											
	CCMT09T302-XF	0,2	0,5-2,0	0,08-0,15	●								●																			
	CCMT09T308-XF	0,8	0,5-2,0	0,08-0,25	●								○																			

● En stock ○ Sur demande
 YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F disponibles

HC¹ Carbone revêtu
 HT Cermet non revêtu
 HC² Cermet revêtu
 HW Carbone non revêtu

Porte-outil						
SCACR/L	SCLCR/L	SCACR/L-SC	SCLCR/L-SC	A***-SCLCR/L	S***-SCFCR/L	S***-SCLCR
Kr: 90°	Kr: 95°	Kr: 90°	Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 90°	Kr: 95°
A269	A270	A306	A307	A334	A352	A353

E***-SCLCR/L
 Kr: 95°



CCMT	L	I.C	S	d
06 02	6,4	6,35	2,38	2,8
09 T3	9,7	9,525	3,97	4,4
12 04	12,9	12,7	4,76	5,56

- Bonnes conditions d'usinage
- ⊗ Conditions d'usinage normales
- ⊗ Conditions d'usinage défavorables

Plaquette de tournage

Plaquette positive CC**				HC ¹ (CVD)								HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW												
ISO	r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201		
				P	●●●●●●	●●●●●●													●●	●●	●●								
				M					●●	●●								●●	●●	●●	●●	●●							
				K								●●	●●	●●															
				N													●●										●●	●●	
				S													●●	●●	●●	●●	●●						●●	●●	
				H																									

● En stock ○ Sur demande
 YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F disponibles

HC¹ Carbone revêtu
 HT Cermet non revêtu
 HC² Cermet revêtu
 HW Carbone non revêtu

Porte-outil						
SCACR/L	SCLCR/L	SCACR/L-SC	SCLCR/L-SC	A***-SCLCR/L	S***-SCFCR/L	S***-SCLCR
Kr: 90°	Kr: 95°	Kr: 90°	Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 90°	Kr: 95°
A269	A270	A306	A307	A334	A352	A353

E***-SCLCR/L
Kr: 95°
A355



A Tournage
B Fraisage
C Perçage
D Informations techniques
E Index

A

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

D

Informations techniques

E

Index

- Bonnes conditions d'usinage
- Conditions d'usinage normales
- Conditions d'usinage défavorables

CCMT	L	I.C	S	d
06 02	6,4	6,35	2,38	2,8
09 T3	9,7	9,525	3,97	4,4
12 04	12,9	12,7	4,76	5,56

Plaquette de tournage

Plaquette positive CC**					HC ¹ (CVD)										HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW												
					P																											
					M																											
					K																											
					N																											
					S																											
					H																											
ISO					r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201	
 HM Semi-finition	CCMT060204-HM					0,4	0,2-2,4	0,06-0,17		●	●				●	●																
	CCMT060208-HM					0,8	0,2-3,0	0,08-0,20		●	●					●	●															
	CCMT09T304-HM					0,4	0,25-3,00	0,08-0,23		●	●				●	●																
	CCMT09T308-HM					0,8	0,5-3,0	0,1-0,3		●	●				●	●																
	CCMT120404-HM					0,4	0,3-3,6	0,09-0,27		●	●						○		●													
	CCMT120408-HM					0,8	0,6-3,6	0,12-0,36		●	●						●		●													
	CCMT120412-HM					1,2	0,72-3,60	0,14-0,43		●	○						○															

● En stock ○ Sur demande
 YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F disponibles

HC¹ Carbure revêtu
 HT Cermet non revêtu
 HC² Cermet revêtu
 HW Carbure non revêtu

Porte-outil						
SCACR/L	SCLCR/L	SCACR/L-SC	SCLCR/L-SC	A***-SCLCR/L	S***-SCFCR/L	S***-SCLCR
Kr: 90°	Kr: 95°	Kr: 90°	Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 90°	Kr: 95°
A269	A270	A306	A307	A334	A352	A353

E***-SCLCR/L
Kr: 95°
A355

Codification > A48

Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366

CC**	L	I.C	S	d
06 02	6,4	6,35	2,38	2,8
09 T3	9,7	9,525	3,97	4,4
12 04	12,9	12,7	4,76	5,56

- Bonnes conditions d'usinage
- Conditions d'usinage normales
- Conditions d'usinage défavorables

Plaquette de tournage

Plaquette positive CC**				HC ¹ (CVD)								HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW																														
				P	M	K	N	S	H																																						
				<table border="1"> <thead> <tr> <th>ISO</th> <th>r</th> <th>a_p</th> <th>f</th> <th>YBC103</th> <th>YB6315</th> <th>YBC152</th> <th>YBC203</th> <th>YBC252</th> <th>YBC352</th> <th>YBM153</th> <th>YBM253</th> <th>YBD102</th> <th>YB7315</th> <th>YBD152</th> <th>YBD152C</th> <th>YBG101</th> <th>YBG102</th> <th>YBG105</th> <th>YBG205</th> <th>YB9320</th> <th>YPD201</th> <th>YBS103</th> <th>YNG151</th> <th>YNT251</th> <th>YNG151C</th> <th>YD101</th> <th>YD201</th> </tr> </thead> </table>																ISO	r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
ISO	r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201																				
Basic 	CCMW09T304	0,4	0,1-5,0	0,05-0,50																																											
	CCMW120404	0,4	0,2-5,0	0,05-0,50																																											
	CCMW120408	0,8	0,5-5,0	0,08-0,50																																											
Semi-finition																																															
TC 	CCMT060204-TC	0,4	0,5-3,0	0,1-0,3																																											
	CCMT09T304-TC	0,4	0,5-3,0	0,1-0,3																																											
	CCMT09T308-TC	0,8	0,5-3,0	0,1-0,4																																											
	CCMT120404-TC	0,4	1-4	0,1-0,3																																											
	CCMT120408-TC	0,8	1-4	0,1-0,4																																											
HR 	CCMT060204-HR	0,4	0,5-3,0	0,05-0,24																																											
	CCMT060208-HR	0,8	0,8-3,2	0,09-0,26																																											
	CCMT09T304-HR	0,4	0,2-4,0	0,05-0,30																																											
	CCMT09T308-HR	0,8	1-4	0,12-0,35																																											
	CCMT120408-HR	0,8	1,2-4,8	0,14-0,42																																											
	CCMT120412-HR	1,2	1,44-4,80	0,17-0,50																																											

● En stock ○ Sur demande
YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F disponibles

HC¹ Carbure revêtu
HT Cermet non revêtu
HC² Cermet revêtu
HW Carbure non revêtu

Porte-outil						
SCACR/L	SCLCR/L	SCACR/L-SC	SCLCR/L-SC	A***-SCLCR/L	S***-SCFCR/L	S***-SCLCR
Kr: 90°	Kr: 95°	Kr: 90°	Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 90°	Kr: 95°
A269	A270	A306	A307	A334	A352	A353

E***-SCLCR/L
Kr: 95°
A355

A

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

D

Informations techniques

E

Index

- Bonnes conditions d'usinage
- Conditions d'usinage normales
- Conditions d'usinage défavorables

CCGX	L	I.C	S	d
06 02	6,4	6,35	2,38	2,8
09 T3	9,7	9,525	3,97	4,4
12 04	12,9	12,7	4,76	5,56

Plaquette de tournage

Plaquette positive CC**				HC ¹ (CVD)										HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW															
ISO	r	a _p	f	P	M	K	N	S	H	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201	
				LC	CCGX060202-LC	0,2	0,3-3,0	0,05-0,15	●	●	●	●	●													●	●	●	●	●	●	●		
Usinage aluminium	CCGX060204-LC	0,4	0,5-3,0	0,1-0,3																		●	●	●	●	●	●					●		
	CCGX09T302-LC	0,2	0,5-4,0	0,1-0,2																			●	●	●	●	●	●					●	
	CCGX09T304-LC	0,4	0,5-5,0	0,1-0,3																			●	●	●	●	●	●					●	
	CCGX09T308-LC	0,8	0,5-5,0	0,15-0,60																			●	●	●	●	●	●					●	
	CCGX120404-LC	0,4	0,5-7,0	0,1-0,3																			●	●	●	●	●	●					●	
	CCGX120408-LC	0,8	0,5-7,0	0,15-0,60																			●	●	●	●	●	●					●	
	LH	CCGX060202-LH	0,2	0,3-3,0	0,05-0,15																			●	●	●	●	●					●	
Usinage aluminium	CCGX060204-LH	0,4	0,5-3,0	0,1-0,3																			●	●	●	●	●					●		
	CCGX060208-LH	0,8	0,6-3,0	0,15-0,40																			●	●	●	●	●					●		
	CCGX09T302-LH	0,2	0,4-5,0	0,05-0,15																			●	●	●	●	●					●		
	CCGX09T304-LH	0,4	0,5-5,0	0,1-0,3																			●	●	●	●	●					●		
	CCGX09T308-LH	0,8	0,5-5,0	0,15-0,60																			●	●	●	●	●					●		
	CCGX120402-LH	0,2	0,4-7,0	0,05-0,15																			○	○	○	○	○					○		
	CCGX120404-LH	0,4	0,5-7,0	0,1-0,3																			●	●	●	●	●					●		
	CCGX120408-LH	0,8	0,5-7,0	0,15-0,60																			●	●	●	●	●					●		
	CCGX120412-LH	1,2	0,5-7,0	0,15-0,80																			○	○	○	○	○					○		

● En stock ○ Sur demande

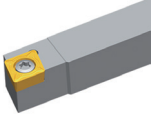
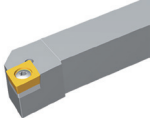
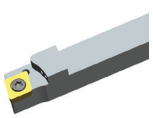
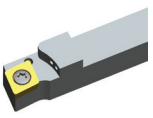



HC¹ Carbure revêtu
 HT Cermet non revêtu
 HC² Cermet revêtu
 HW Carbure non revêtu


Codification > A48

Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366

Porte-outil						
SCACR/L	SCLCR/L	SCACR/L-SC	SCLCR/L-SC	A***-SCLCR/L	S***-SCFCR/L	S***-SCLCR
Kr: 90°	Kr: 95°	Kr: 90°	Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 90°	Kr: 95°
						
A269	A270	A306	A307	A334	A352	A353

E***-SCLCR/L
Kr: 95°

A355

A

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

D

Informations techniques

E

Index

Codification > A48

Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366

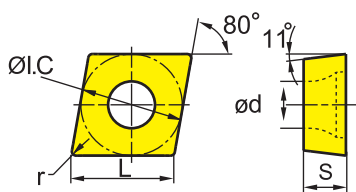
A

Tournage

- Bonnes conditions d'usinage
- Conditions d'usinage normales
- Conditions d'usinage défavorables

CP**	L	I.C	S	d
06 02	6,4	6,35	2,38	2,8
09 T3	9,7	9,525	3,97	4,4

Plaquette de tournage



Plaquette positive CP**				HC ¹ (CVD)								HC ¹ (PVD)		HT	HC ²	HW												
				P	M	K	N	S	H																			
	ISO	r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
HF 	CPMT060204-HF	0,4	0,1-1,5	0,04-0,18		○																						
	CPMT060208-HF	0,8	0,1-1,5	0,05-0,25																	○							
SF 	CPGT060202-SF	0,2	0,05-2,00	0,05-0,25																					○	○		
	CPGT060204-SF	0,4	0,05-2,00	0,05-0,35																					●	●		
	CPGT09T304-SF	0,4	0,05-2,00	0,05-0,35																					●	●		
Flat 	CPGW060204	0,4	0,5-1,5	0,05-0,40																							○	
HM 	CPMT09T304-HM	0,4	0,2-3,5	0,05-0,35																●								
	CPMT09T308-HM	0,8	0,2-3,5	0,10-0,55					○																			

B

Fraisage

C

Perçage

D

Informations techniques

E

Index

● En stock ○ Sur demande
YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F disponibles

HC¹ Carbure revêtu
HT Cermet non revêtu
HC² Cermet revêtu
HW Carbure non revêtu

Porte-outil	
S***-SCLPR/L	C***-SCLPR/L
Kr: 95°	Kr: 95°
A348	A354

Codification > A48

Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366

Plaquette de tournage

- Bonnes conditions d'usinage
- Conditions d'usinage normales
- Conditions d'usinage défavorables

DC**	L	I.C	S	d
07 02	7,8	6,35	2,38	2,8
11 T3	11,6	9,525	3,97	4,4

Plaquette positive DC**				HC ¹ (CVD)								HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW										
				P	M	K	N	S	H																		
ISO	r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
AHF 	DCMT070204-AHF			0,4	0,2-2,5	0,05-0,20	○												○ ●				●				
	DCMT11T302-AHF			0,2	0,5-3,0	0,05-0,15	○												● ●				● ●				
	DCMT11T304-AHF			0,4	0,5-3,0	0,05-0,30	●												● ●				● ●				
	DCMT11T308-AHF			0,8	0,5-3,0	0,05-0,40	●												●				●	●			
SF 	DCGT070202-SF			0,2	0,05-1,50	0,05-0,15																	● ●	○			
	DCGT070204-SF			0,4	0,05-1,50	0,05-0,20																		○	●		
	DCGT070208-SF			0,8	0,05-1,50	0,05-0,30																			●		
	DCGT11T302-SF			0,2	0,05-2,00	0,05-0,15											○							○ ●	●		
	DCGT11T304-SF			0,4	0,05-2,00	0,05-0,20																		● ●	●		
	DCGT11T308-SF			0,8	0,05-2,00	0,05-0,30																		●	●		

● En stock ○ Sur demande

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F disponibles

HC¹ Carbure revêtu
HT Cermet non revêtu
HC² Cermet revêtu
HW Carbure non revêtu

Porte-outil						
SDACR/L	SDJCR/L	SDNCN	SDACR/L-SC	SDHCR/L-SC	SDJCR/L-SC	SDNCN-SC
Kr: 90°	Kr: 93°	Kr: 62°30'	Kr: 90°	Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 62°30'
A271	A272	A273	A308	A309	A310	A311
S***-SDQCR/L	A***-SDUCR/L	S***-SDZCR/L	E***-SDQCR/L			
Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 85°	Kr: 107°30'			
A336	A337	A338	A357			

Codification > A48

Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366



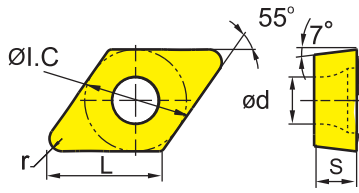
A

Tournage

- Bonnes conditions d'usinage
- ● Conditions d'usinage normales
- ● Conditions d'usinage défavorables

DCMT	L	I.C	S	d
07 02	7,8	6,35	2,38	2,8
11 T3	11,6	9,525	3,97	4,4

Plaquette de tournage



Plaquette positive DC**		HC ¹ (CVD)							HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW	
P		●	●	●	●	●	●			●	●	●	●	●	
M						●	●		●	●	●	●	●	●	
K								●	●	●	●				
N									●	●				●	●
S										●	●	●		●	●
H															

B

Fraisage

	ISO	r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
					EF	DCMT070202-EF	0,2	0,06-1,50	0,03-0,11							○										○		
	DCMT070204-EF	0,4	0,08-1,50	0,05-0,17							●										●							
	DCMT11T302-EF	0,2	0,08-2,00	0,04-0,15							○										●							
	DCMT11T304-EF	0,4	0,11-2,00	0,06-0,23							●										●							
Finition	DCMT11T308-EF	0,8	0,15-2,00	0,08-0,30							●										●	●						
HF	DCMT070202-HF	0,2	0,06-1,50	0,03-0,11		○	●																					
	DCMT070204-HF	0,4	0,08-1,50	0,05-0,17		●	●																					
	DCMT070208-HF	0,8	0,08-1,50	0,05-0,30		●	○																					
Finition	DCMT11T302-HF	0,2	0,08-2,00	0,04-0,15		○	●														○							
	DCMT11T304-HF	0,4	0,11-2,00	0,06-0,23		●	●					○	●															
	DCMT11T308-HF	0,8	0,15-2,00	0,08-0,30		●	●						●															
XF	DCMT070202-XF	0,2	0,5-1,5	0,08-0,15			○																					
	DCMT070204-XF	0,4	0,5-1,5	0,08-0,15	○																							
	DCMT070208-XF	0,8	0,5-1,5	0,08-0,25	○																							
Finition	DCMT11T304-XF	0,4	0,5-2,0	0,08-0,15	○																							
	DCMT11T308-XF	0,8	0,5-2,0	0,08-0,25	○																							

● En stock ○ Sur demande
 YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F disponibles

HC¹ Carbone revêtu
 HT Cermet non revêtu
 HC² Cermet revêtu
 HW Carbone non revêtu

D

Informations techniques

Porte-outil						
SDACR/L	SDJCR/L	SDNCN	SDACR/L-SC	SDHCR/L-SC	SDJCR/L-SC	SDNCN-SC
Kr: 90°	Kr: 93°	Kr: 62°30'	Kr: 90°	Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 62°30'
A271	A272	A273	A308	A309	A310	A311

E

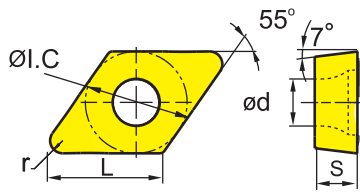
Index

S***_SDQCR/L	A***_SDUCR/L	S***_SDZCR/L	E***_SDQCR/L
Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 85°	Kr: 107°30'
A336	A337	A338	A357

- Bonnes conditions d'usinage
- Conditions d'usinage normales
- Conditions d'usinage défavorables

DCMT	L	I.C	S	d
07 02	7,8	6,35	2,38	2,8
11 T3	11,6	9,525	3,97	4,4

Plaquette de tournage



Plaquette positive DC**				HC ¹ (CVD)						HC ¹ (PVD)		HT	HC ²	HW	
				P	M	K	N	S	H						
EM	DCMT070204-EM	0,4	0,19-2,25	0,06-0,17	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
	DCMT070208-EM	0,8	0,38-2,25	0,08-0,23						●	●	●	●		
	DCMT11T304-EM	0,4	0,25-3,00	0,08-0,23						●	●	●	●		
Semi-finition	DCMT11T308-EM	0,8	0,5-3,0	0,1-0,3						●	●	●	●		
XM	DCMT11T304-XM	0,4	1-2,5	0,15-0,3	●	○									
	DCMT11T308-XM	0,8	1-2,5	0,15-0,35	●	●									
Semi-finition	DCMT11T312-XM	1,2	1-2,5	0,15-0,4	●	●									

● En stock ○ Sur demande
 YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F disponibles

HC¹ Carbure revêtu
 HT Cermet non revêtu
 HC² Cermet revêtu
 HW Carbure non revêtu

Porte-outil						
SDACR/L	SDJCR/L	SDNCN	SDACR/L-SC	SDHCR/L-SC	SDJCR/L-SC	SDNCN-SC
Kr: 90°	Kr: 93°	Kr: 62°30'	Kr: 90°	Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 62°30'
A271	A272	A273	A308	A309	A310	A311
S***-SDQCR/L	A***-SDUCR/L	S***-SDZCR/L	E***-SDQCR/L			
Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 85°	Kr: 107°30'			
A336	A337	A338	A357			

Codification > A48

Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366



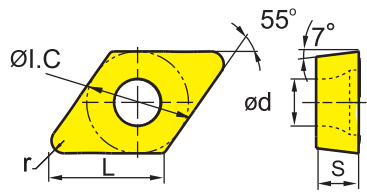
A

Tournage

- Bonnes conditions d'usinage
- ⊗ Conditions d'usinage normales
- ⊗ Conditions d'usinage défavorables

DCMT	L	I.C	S	d
07 02	7,8	6,35	2,38	2,8
11 T3	11,6	9,525	3,97	4,4

Plaquette de tournage



Plaquette positive DC**		HC ¹ (CVD)						HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW	
P	● ● ● ⊗ ⊗ ⊗	●	●	●	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗		
M		●	●	●	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗		
K		●	●	●	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗		
N		●	●					●	●				●	⊗
S		●	●					●	●	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
H														

B

Fraisage

	ISO	r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201	
HM	DCMT070204-HM	0,4	0,19-2,25	0,06-0,17	○	●	●						●	●						●									
	DCMT070208-HM	0,8	0,38-2,25	0,08-0,23			●	●					●	●															
	DCMT11T304-HM	0,4	0,25-3,00	0,08-0,23	○	●	●						●	●							●								
	DCMT11T308-HM	0,8	0,5-3,0	0,1-0,3		●	●						●	●							●								
Semi-finition	DCMT11T312-HM	1,2	0,6-3,0	0,12-0,36					○				○	○															

● En stock ○ Sur demande
 YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F disponibles

HC¹ Carbure revêtu
 HT Cermet non revêtu
 HC² Cermet revêtu
 HW Carbure non revêtu

C

Perçage

Porte-outil						
SDACR/L	SDJCR/L	SDNCN	SDACR/L-SC	SDHCR/L-SC	SDJCR/L-SC	SDNCN-SC
Kr: 90°	Kr: 93°	Kr: 62°30'	Kr: 90°	Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 62°30'
A271	A272	A273	A308	A309	A310	A311

D

Informations techniques

S***-SDQCR/L	A***-SDUCR/L	S***-SDZCR/L	E***-SDQCR/L
Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 85°	Kr: 107°30'
A336	A337	A338	A357

E

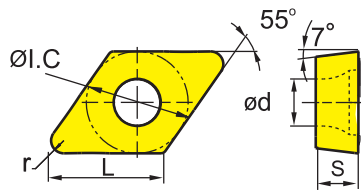
Index



- Bonnes conditions d'usinage
- Conditions d'usinage normales
- Conditions d'usinage défavorables

DC**	L	I.C	S	d
07 02	7,8	6,35	2,38	2,8
11 T3	11,6	9,525	3,97	4,4

Plaquette de tournage



Plaquette positive DC**				HC ¹ (CVD)								HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW											
				P	M	K	N	S	H																			
ISO	r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201	
Flat 	DCMW11T304	0,4	0,5-5,0	0,05-0,20								○																
	DCMW11T308	0,8	0,4-5,0	0,1-0,4								○																
Semi-finition																												
HR 	DCMT11T304-HR	0,4	1-4	0,1-0,3		○	●				●	●																
	DCMT11T308-HR	0,8	1-4	0,12-0,35		●	●				●	●																
	DCMT11T312-HR	1,2	1,2-4,0	0,14-0,42		○	●					○																
Ebauche																												
LC 	DCGX070201-LC	0,1	0,3-4,0	0,05-0,10																							●	
	DCGX070202-LC	0,2	0,3-4,0	0,05-0,15												●											●	
	DCGX070204-LC	0,4	0,5-4,0	0,1-0,3												●											●	
	DCGX11T302-LC	0,2	0,3-5,5	0,05-0,15												●											●	
	DCGX11T304-LC	0,4	0,5-5,5	0,1-0,3												●											●	
	DCGX11T308-LC	0,8	0,5-5,5	0,15-0,60												●											●	

● En stock ○ Sur demande
YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F disponibles

HC¹ Carbure revêtu
HT Cermet non revêtu
HC² Cermet revêtu
HW Carbure non revêtu

Porte-outil

SDACR/L	SDJCR/L	SDNCN	SDACR/L-SC	SDHCR/L-SC	SDJCR/L-SC	SDNCN-SC
Kr: 90°	Kr: 93°	Kr: 62°30'	Kr: 90°	Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 62°30'
A271	A272	A273	A308	A309	A310	A311
S***-SDQCR/L	A***-SDUCR/L	S***-SDZCR/L	E***-SDQCR/L			
Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 85°	Kr: 107°30'			
A336	A337	A338	A357			

Codification > A48

Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366



A Tournage
B Fraisage
C Perçage
D Informations techniques
E Index

A

Tournage

- Bonnes conditions d'usinage
- Conditions d'usinage normales
- Conditions d'usinage défavorables

DCGX	L	I.C	S	d
07 02	7,8	6,35	2,38	2,8
11 T3	11,6	9,525	3,97	4,4

Plaquette de tournage

Plaquette positive DC**		HC ¹ (CVD)							HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW		
	P	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			
	M					●	●	●	●	●	●	●	●	●		
	K							●	●	●	●	●	●			
	N								●	●				●	●	
	S									●	●	●	●	●	●	●
	H															

B

Fraisage

ISO		r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201		
	LH	DCGX070202-LH	0,2	0,3-4,0	0,05-0,15																									
		DCGX070204-LH	0,4	0,5-4,0	0,1-0,3													●										●		
		DCGX070208-LH	0,8	0,5-4,0	0,15-0,60													○										●		
		DCGX11T302-LH	0,2	0,3-5,5	0,05-0,15																								●	
	Usinage aluminium	DCGX11T304-LH	0,4	0,5-5,5	0,1-0,3																								●	
		DCGX11T308-LH	0,8	0,5-5,5	0,15-0,60																								●	

● En stock ○ Sur demande

HC¹ Carbone revêtu
 HT Cermet non revêtu
 HC² Cermet revêtu
 HW Carbone non revêtu

C

Perçage

Porte-outil						
SDACR/L	SDJCR/L	SDNCN	SDACR/L-SC	SDHCR/L-SC	SDJCR/L-SC	SDNCN-SC
Kr: 90°	Kr: 93°	Kr: 62°30'	Kr: 90°	Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 62°30'
A271	A272	A273	A308	A309	A310	A311

D

Informations techniques

S***-SDQCR/L	A***-SDUCR/L	S***-SDZCR/L	E***-SDQCR/L
Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 85°	Kr: 107°30'
A336	A337	A338	A357

E

Index

Codification > A48

Choix nuances > A42

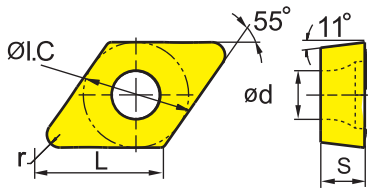
Info. techniques > A501

Paramètres > A366

- Bonnes conditions d'usinage
- ⊗ Conditions d'usinage normales
- ⊗ Conditions d'usinage défavorables

DPGT	L	I.C	S	d
07 02	7,8	6,35	2,38	2,8
11 T3	11,6	9,525	3,97	4,4

Plaquette de tournage



Plaquette positive DP**					HC ¹ (CVD)				HC ¹ (PVD)				HT	HC ²	HW
	P	●●●●●●●●●							●●●●●			●●●			
	M				●●				●●●●●●●●●	●●●●●		●●●			
	K														
	N								●●					●●	●●
	S									●●●●●●●●●				●●	●●
	H														

ISO	r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
SF	DPGT070202-SF	0,2	0,05-2,00	0,05-0,15																			○	●			
	DPGT070204-SF	0,4	0,05-2,00	0,05-0,30																			●	●			
	DPGT11T304-SF	0,4	0,05-2,00	0,1-0,3																			●	●			
	DPGT11T308-SF	0,8	0,05-2,00	0,1-0,4																			○	○			
Finition																											

● En stock ○ Sur demande

- HC¹ Carbure revêtu
- HT Cermet non revêtu
- HC² Cermet revêtu
- HW Carbure non revêtu

Porte-outil		
S***-SDQPR/L	S***-SDUPR/L	C***-SDQPR/L
Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 107°30'
A349	A350	A356



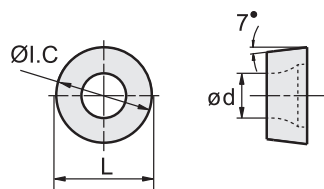
A

Tournage

RC**	L	I.C	S	d
08 03	8	8	3,18	3,36
10 T3	10	10	3,97	3,6
12 04	12	12	4,76	4,44
16 06	16	16	6,35	5,5
20 06	20	20	6,35	6,5
25 07	25	25	7,94	7,7

- Bonnes conditions d'usinage
- Conditions d'usinage normales
- Conditions d'usinage défavorables

Plaquette de tournage



Plaquette positive RC**			HC ¹ (CVD)								HC ¹ (PVD)				HT	HC ²	HW										
ISO	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201	
			Basic	RCMT0803MO	0,5-3,0	0,1-0,4				●			●														
	RCMT10T3MO	0,5-4,0	0,1-0,5				○			●																	
	RCMT1204MO	0,8-5,0	0,1-0,6				○	●		●		●															
	RCMT1606MO	1-6	0,1-0,8				●	●		○	●																
Semi-finition	RCMT2006MO	1,2-8,0	0,1-1,0				○	●																			
	RCMT2507MO	1,4-10,0	0,1-1,2				○	○																			
LH	RCGX0803MO-LH	1-4	0,2-0,5																							●	
	RCGX1204MO-LH	1,2-5,0	0,2-0,6																							●	
Usinage aluminium																											

● En stock ○ Sur demande
 YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F disponibles

HC¹ Carbure revêtu
 HT Cermet non revêtu
 HC² Cermet revêtu
 HW Carbure non revêtu

B

Fraisage

C

Perçage

D

Informations techniques

E

Index

Porte-outil	
SRDCN	SRGCR/L
A288	A289

Codification > A48

Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366

RCMX	L	I.C	S	d
08 03	8	8	3,18	3,36
10 03	10	10	3,18	4,4
12 04	12	12	4,76	4,4
16 06	16	16	6,35	5,5
20 06	20	20	6,35	6,5
25 07	25	25	7,94	7,2
32 09	32	32	9,52	10,2

Plaquette de tournage

- Bonnes conditions d'usage
- Conditions d'usage normales
- Conditions d'usage défavorables

Plaquette positive RC**			HC ¹ (CVD)								HC ¹ (PVD)				HT	HC ²	HW									
	P	●●●●●●●●●●												●●●●												
	M				●●							●●●●●●●●●●	●●●●	●●												
	K									●●●●																
	N											●●				●●●●										
	S											●●●●●●●●●●				●●●●										
	H																									
ISO	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
 Ébauche légère	RCMX0803MO	0,5-4,0	0,1-0,5				●																			
	RCMX1003MO	0,5-5,0	0,1-0,6				●																			
	RCMX1204MO	1-6	0,1-0,8	○	●													○								
	RCMX1606MO	1-7	0,2-0,9	○	●					○								○								
	RCMX2006MO	1-9	0,2-1,0	●	●								●													
	RCMX2507MO	2-10	0,25-1,20		●																					
	RCMX3209MO	2-13	0,25-1,40	○	●																					
 Ébauche légère	RCMX2507MO-1	2-9	0,1-0,4	○																						
 Ébauche légère	RCMX3209MO-PV	3-12	0,1-0,4	○	●																					

● En stock ○ Sur demande
 YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F disponibles

HC¹ Carbone revêtu
 HT Cermet non revêtu
 HC² Cermet revêtu
 HW Carbone non revêtu

A Tournage
B Fraisage
C Perçage
D Informations techniques
E Index



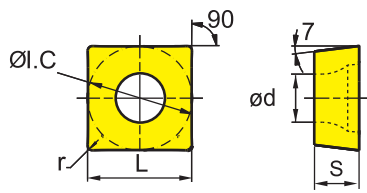
A

Tournage

- Bonnes conditions d'usinage
- Conditions d'usinage normales
- Conditions d'usinage défavorables

SCMT	L	I.C	S	d
09 T3	9,525	9,525	3,97	4,4
12 04	12,7	12,7	4,76	5,56

Plaquette de tournage



Plaquette positive SC**				HC ¹ (CVD)										HC ¹ (PVD)		HT	HC ²	HW										
				P	M	K	N	S	H																			
	ISO	r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
AHF	SCMT09T304-AHF	0,4	0,5-3,0	0,05-0,30	●																			○				
	SCMT09T308-AHF	0,8	0,5-3,0	0,05-0,40	●																			●				
Finition																												
EF	SCMT09T302-EF	0,2	0,07-2,00	0,05-0,15															●									
	SCMT09T304-EF	0,4	0,11-2,00	0,06-0,23															●									
	SCMT09T308-EF	0,8	0,15-2,00	0,08-0,30															●									
Finition																												
EM	SCMT09T304-EM	0,4	0,25-3,00	0,08-0,23								○ ○							●									
	SCMT09T308-EM	0,8	0,5-3,0	0,1-0,3							● ●								●									
	SCMT120404-EM	0,4	0,3-3,6	0,09-0,27							○ ○								●									
	SCMT120408-EM	0,8	0,6-3,6	0,12-0,36							○ ○								●									
Finition	SCMT120412-EM	1,2	0,72-3,60	0,14-0,43								○							●									
XF	SCMT09T304-XF	0,4	0,5-2,0	0,08-0,25	●																							
	SCMT09T308-XF	0,8	0,5-2,0	0,08-0,30	●			○																				
Finition																												

● En stock ○ Sur demande
 YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F disponibles

HC¹ Carbure revêtu
 HT Cermet non revêtu
 HC² Cermet revêtu
 HW Carbure non revêtu

B

Fraisage

C

Perçage

D

Informations techniques

E

Index

Porte-outil				
SSBCR/L	SSDCN	SSKCR/L	SSSCR/L	S***-SSKCR/L
Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°
A279	A280	A281	A282	A339

Codification > A48

Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366

- Bonnes conditions d'usinage
- Conditions d'usinage normales
- Conditions d'usinage défavorables

SCMT	L	I.C	S	d
09 T3	9,525	9,525	3,97	4,4
12 04	12,7	12,7	4,76	5,56

Plaquette de tournage

Plaquette positive SC**				HC ¹ (CVD)								HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																								
				P	M	K	N	S	H																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
				<table border="1"> <thead> <tr> <th>ISO</th> <th>r</th> <th>a_p</th> <th>f</th> <th>YBC103</th> <th>YB6315</th> <th>YBC152</th> <th>YBC203</th> <th>YBC252</th> <th>YBC352</th> <th>YBM153</th> <th>YBM253</th> <th>YBD102</th> <th>YB7315</th> <th>YBD152</th> <th>YBD152C</th> <th>YBG101</th> <th>YBG102</th> <th>YBG105</th> <th>YBG205</th> <th>YB9320</th> <th>YPD201</th> <th>YBS103</th> <th>YNG151</th> <th>YNT251</th> <th>YNG151C</th> <th>YD101</th> <th>YD201</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="3">HF Finition</td> <td>SCMT09T302-HF</td> <td>0,2</td> <td>0,15-2,00</td> <td>0,05-0,15</td> <td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td> </tr> <tr> <td>SCMT09T304-HF</td> <td>0,4</td> <td>0,11-2,00</td> <td>0,05-0,23</td> <td></td><td></td><td></td><td></td><td>●</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td> </tr> <tr> <td>SCMT09T308-HF</td> <td>0,8</td> <td>0,15-2,00</td> <td>0,05-0,30</td> <td></td><td>●</td><td></td><td>●</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td> </tr> <tr> <td rowspan="4">HM Semi-finition</td> <td>SCMT09T304-HM</td> <td>0,4</td> <td>0,25-3,00</td> <td>0,08-0,23</td> <td></td><td>●</td><td>●</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>●</td><td></td><td>●</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td> </tr> <tr> <td>SCMT09T308-HM</td> <td>0,8</td> <td>0,5-3,0</td> <td>0,1-0,3</td> <td></td><td>●</td><td>●</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>●</td><td></td><td>●</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td> </tr> <tr> <td>SCMT120404-HM</td> <td>0,4</td> <td>0,3-3,6</td> <td>0,09-0,27</td> <td></td><td>●</td><td>●</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td> </tr> <tr> <td>SCMT120408-HM</td> <td>0,8</td> <td>0,6-3,6</td> <td>0,12-0,36</td> <td></td><td>○</td><td>●</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>●</td><td></td><td>●</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td> </tr> <tr> <td rowspan="4">XM Semi-finition</td> <td>SCMT09T304-XM</td> <td>0,4</td> <td>1-2,5</td> <td>0,15-0,3</td> <td>○</td><td>○</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td> </tr> <tr> <td>SCMT09T308-XM</td> <td>0,8</td> <td>1-2,5</td> <td>0,15-0,35</td> <td>○</td><td>○</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td> </tr> <tr> <td>SCMT09T312-XM</td> <td>1,2</td> <td>1-2,5</td> <td>0,15-0,4</td> <td>○</td><td>○</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td> </tr> <tr> <td>SCMT120408-XM</td> <td>0,8</td> <td>1-3,0</td> <td>0,15-0,35</td> <td>○</td><td>○</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td> </tr> <tr> <td>SCMT120412-XM</td> <td>1,2</td> <td>1-3,0</td> <td>0,15-0,4</td> <td>○</td><td>○</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td> </tr> </tbody> </table>																ISO	r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201	HF Finition	SCMT09T302-HF	0,2	0,15-2,00	0,05-0,15																									SCMT09T304-HF	0,4	0,11-2,00	0,05-0,23					●																					SCMT09T308-HF	0,8	0,15-2,00	0,05-0,30		●		●																						HM Semi-finition	SCMT09T304-HM	0,4	0,25-3,00	0,08-0,23		●	●					●		●																SCMT09T308-HM	0,8	0,5-3,0	0,1-0,3		●	●					●		●																SCMT120404-HM	0,4	0,3-3,6	0,09-0,27		●	●																							SCMT120408-HM	0,8	0,6-3,6	0,12-0,36		○	●					●		●																XM Semi-finition	SCMT09T304-XM	0,4	1-2,5	0,15-0,3	○	○																							SCMT09T308-XM	0,8	1-2,5	0,15-0,35	○	○																							SCMT09T312-XM	1,2	1-2,5	0,15-0,4	○	○																							SCMT120408-XM	0,8	1-3,0	0,15-0,35	○	○																							SCMT120412-XM	1,2	1-3,0	0,15-0,4	○	○																							
ISO	r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
HF Finition	SCMT09T302-HF	0,2	0,15-2,00	0,05-0,15																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
	SCMT09T304-HF	0,4	0,11-2,00	0,05-0,23					●																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
	SCMT09T308-HF	0,8	0,15-2,00	0,05-0,30		●		●																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
HM Semi-finition	SCMT09T304-HM	0,4	0,25-3,00	0,08-0,23		●	●					●		●																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
	SCMT09T308-HM	0,8	0,5-3,0	0,1-0,3		●	●					●		●																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
	SCMT120404-HM	0,4	0,3-3,6	0,09-0,27		●	●																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		
	SCMT120408-HM	0,8	0,6-3,6	0,12-0,36		○	●					●		●																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
XM Semi-finition	SCMT09T304-XM	0,4	1-2,5	0,15-0,3	○	○																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																			
	SCMT09T308-XM	0,8	1-2,5	0,15-0,35	○	○																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																			
	SCMT09T312-XM	1,2	1-2,5	0,15-0,4	○	○																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																			
	SCMT120408-XM	0,8	1-3,0	0,15-0,35	○	○																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																			
SCMT120412-XM	1,2	1-3,0	0,15-0,4	○	○																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																				

● En stock ○ Sur demande
YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F disponibles

HC¹ Carbure revêtu
HT Cermet non revêtu
HC² Cermet revêtu
HW Carbure non revêtu

Porte-outil				
SSBCR/L	SSDCN	SSKCR/L	SSSCR/L	S***-SSKCR/L
Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°
A279	A280	A281	A282	A339

Codification > A48

Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366



A

Tournage

- Bonnes conditions d'usinage
- Conditions d'usinage normales
- Conditions d'usinage défavorables

SC**	L	I.C	S	d
09 T3	9,525	9,525	3,97	4,4
12 04	12,7	12,7	4,76	5,565,5

Plaquette de tournage

Plaquette positive SC**		HC ¹ (CVD)										HC ¹ (PVD)		HT	HC ²	HW	
	P	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	M												●	●	●	●	●
	K																
	N												●	●			●
	S																●
	H																

B

Fraisage

	ISO	r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201	
					HR	SCMT09T304-HR	0,4	0,2-4,0	0,05-0,40		○	●								○									
 Ébauche	SCMT09T308-HR	0,8	1-4	0,12-0,35		●	●						●		●														
	SCMT09T312-HR	1,2	1,2-4,0	0,14-0,42						○																			
	SCMT120404-HR	0,4	0,5-4,0	0,05-0,50		○	○																						
	SCMT120408-HR	0,8	1,2-4,8	0,14-0,42		●	●							●		●													
	SCMT120412-HR	1,2	1,44-4,80	0,17-0,50		●	●							●		○													
 Usinage aluminium	SCGX09T304-LC	0,4	0,5-5,0	0,1-0,5																								●	
	SCGX09T308-LC	0,8	0,5-5,0	0,15-0,60																									●
	SCGX120408-LC	0,8	1-7	0,15-0,60														●											●

● En stock ○ Sur demande
 YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F disponibles

HC¹ Carbure revêtu
 HT Cermet non revêtu
 HC² Cermet revêtu
 HW Carbure non revêtu

C

Perçage

Porte-outil				
SSBCR/L	SSDCN	SSKCR/L	SSSCR/L	S***-SSKCR/L
Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°
A279	A280	A281	A282	A339

D

Informations techniques

E

Index

Codification > A48

Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366

Plaquette de tournage

- Bonnes conditions d'usinage
- ⊗ Conditions d'usinage normales
- ⊗ Conditions d'usinage défavorables

SCGX	L	I.C	S	d
09 T3	9,525	9,525	3,97	4,4
12 04	12,7	12,7	4,76	5,56

Plaquette positive SC**				HC ¹ (CVD)								HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW												
	P	●●●●●●●●	●●●●●●●●									●●	●●	●															
	M			●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●															
	K							●●	●●	●●	●●																		
	N									●●	●●				●●	●●													
	S											●●	●●	●●	●●	●●													
	H																												
ISO	r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201		
LH	SCGX09T302-LH	0,2	0,5-4,0	0,05-0,15												○													
 Usinage aluminium	SCGX09T304-LH	0,4	0,5-4,0	0,1-0,3																								●	
	SCGX09T308-LH	0,8	0,5-4,0	0,15-0,60																									●
	SCGX120408-LH	0,8	0,5-5,0	0,15-0,60													○												●

● En stock ○ Sur demande

HC¹ Carbure revêtu
 HT Cermet non revêtu
 HC² Cermet revêtu
 HW Carbure non revêtu

Porte-outil				
SSBCR/L	SDDCN	SSKCR/L	SSSCR/L	S***-SSKCR/L
Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°
A279	A280	A281	A282	A339

Codification > A48

Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366



A

Tournage

- Bonnes conditions d'usinage
- Conditions d'usinage normales
- Conditions d'usinage défavorables

SPMW	L	I.C	S	d
09 T3	9,525	9,525	3,97	4,4
12 04	12,7	12,7	4,76	5,56

Plaquette de tournage

Plaquette positive SP**				HC ¹ (CVD)										HC ¹ (PVD)		HT	HC ²	HW												
	P	●●●●●●●●●●●●●●●●														●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●													
	M																●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●												
	K																													
	N																●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●												
	S																●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●												
	H																													
	ISO	r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201		
Flat	SPMW09T304	0,4	0,5-4,0	0,1-0,4																										
	SPMW09T308	0,8	0,5-4,0	0,2-0,4																										
	SPMW120408	0,8	1-6	0,3-0,6																										

● En stock ○ Sur demande

HC¹ Carbure revêtu
 HT Cermet non revêtu
 HC² Cermet revêtu
 HW Carbure non revêtu

B

Fraisage

C

Perçage

D

Informations techniques

E

Index

Codification > A48

Choix nuances > A42

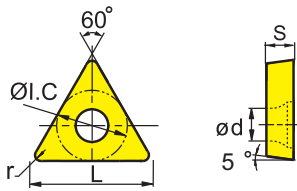
Info. techniques > A501

Paramètres > A366

- Bonnes conditions d'usinage
- ⊗ Conditions d'usinage normales
- ⊗ Conditions d'usinage défavorables

TBGH	L	I.C	S	d
06 01	6,87	3,97	1,59	2,2

Plaquette de tournage



Plaquette positive TB**				HC ¹ (CVD)								HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW										
				P	M	K	N	S	H																		
ISO	r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
	TBGH060102L	0,2	0,5-3,5	0,05-0,40												●							●				
	TBGH060104L	0,4	0,5-3,5	0,05-0,40												○							●				

● En stock ○ Sur demande

HC¹ Carbure revêtu
 HT Cermet non revêtu
 HC² Cermet revêtu
 HW Carbure non revêtu

A

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

D

Informations techniques

E

Index

A

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

D

Informations techniques

E

Index

- Bonnes conditions d'usinage
- ⊗ Conditions d'usinage normales
- ⊛ Conditions d'usinage défavorables

TCGT	L	I.C	S	d
06 T1	6,87	3,97	1,98	2,2
09 02	9,63	5,56	2,38	2,5
11 03	11	6,35	3,18	2,8

Plaquette de tournage

Plaquette positive TC**				HC ¹ (CVD)								HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW													
	P	M	K	N	S	H	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
	ISO	r	a _p	f																										
		TCGT06T102-SF	0,2	0,05-2,00	0,05-0,15																									
		TCGT090202-SF	0,2	0,05-2,00	0,05-0,15																									
		TCGT090204-SF	0,4	0,05-2,00	0,1-0,3																									
		TCGT090208-SF	0,8	0,05-2,00	0,10-0,35																									
TCGT110302-SF		0,2	0,05-2,00	0,05-0,15																										
TCGT110304-SF		0,4	0,05-2,00	0,1-0,3																										
TCGT110308-SF		0,8	0,05-2,00	0,10-0,35																										

● En stock ○ Sur demande

HC¹ Carbone revêtu
 HT Cermet non revêtu
 HC² Cermet revêtu
 HW Carbone non revêtu

Porte-outil	
STGCR/L Kr: 91°	E***-STFCR/L Kr: 90°
A285	A361

Codification > A48

Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366

TCMT	L	I.C	S	d
09 02	9,63	5,56	2,38	2,5
11 02	11	6,35	2,38	2,8
16 T3	16,5	9,525	3,97	4,4

- Bonnes conditions d'usinage
- ⊗ Conditions d'usinage normales
- ⊗ Conditions d'usinage défavorables

Plaquette de tournage

Plaquette positive TC**				HC ¹ (CVD)								HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW												
				P	M	K	N	S	H																				
ISO	r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201		
AHF Finition	TCMT110204-AHF	0,4	0,2-2,5	0,05-0,30	●																								
	TCMT110208-AHF	0,8	0,2-2,5	0,1-0,4	●																								
	TCMT16T304-AHF	0,4	0,5-3,0	0,05-0,30	●																								
	TCMT16T308-AHF	0,8	0,5-3,5	0,1-0,4	●																								
HF Finition	TCMT090202-HF	0,2	0,06-1,70	0,03-0,13		○	●																○						
	TCMT090204-HF	0,4	0,1-1,7	0,05-0,19		○	●																						
	TCMT090208-HF	0,8	0,15-1,70	0,10-0,25				○																					
	TCMT110202-HF	0,2	0,08-2,00	0,05-0,20					●																				
	TCMT110204-HF	0,4	0,1-2,0	0,05-0,30		○	●							○															
	TCMT110208-HF	0,8	0,1-2,0	0,05-0,35		●	●					●																	
	TCMT16T304-HF	0,4	0,11-2,00	0,05-0,23		○	●																						
XF Finition	TCMT090202-XF	0,2	0,5-1,5	0,08-0,15				○																					
	TCMT090204-XF	0,4	0,5-1,5	0,08-0,20	●																								
	TCMT110202-XF	0,2	0,5-2,0	0,08-0,15				○																					
	TCMT110204-XF	0,4	0,5-2,0	0,08-0,20	●																								
	TCMT110208-XF	0,8	0,5-2,5	0,08-0,25	●																								
	TCMT16T304-XF	0,4	0,5-2,5	0,08-0,20	●																								
TCMT16T308-XF	0,8	0,5-2,5	0,08-0,25	●																									

● En stock ○ Sur demande
 YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F disponibles

HC¹ Carbure revêtu
 HT Cermet non revêtu
 HC² Cermet revêtu
 HW Carbure non revêtu

Porte-outil					
STACR/L	STFCR/L	STGCR/L	STTCR/L	S***-STFCR/L	E***-STFCR/L
Kr: 90°	Kr: 91°	Kr: 91°	Kr: 60°	Kr: 91°	Kr: 90°
A283	A284	A285	A286	A341	A361

Codification > A48

Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366



A

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

D

Informations techniques

E

Index

A

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

D

Informations techniques




E

Index

TCMT	L	I.C	S	d
09 02	9,63	5,56	2,38	2,5
11 02	11	6,35	2,38	2,8
16 T3	16,5	9,525	3,97	4,4

Plaquette de tournage

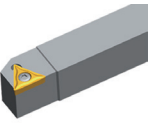
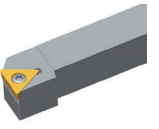
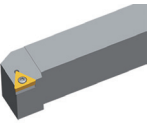
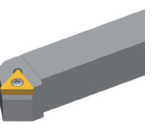
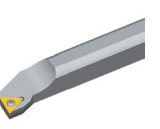

- Bonnes conditions d'usinage
- Conditions d'usinage normales
- Conditions d'usinage défavorables

Plaquette positive TC**				HC ¹ (CVD)										HC ¹ (PVD)		HT	HC ²	HW										
				P	M	K	N	S	H																			
ISO	r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201	
 EF Finition	TCMT090202-EF	0,2	0,06-1,70	0,03-0,13																								
	TCMT090204-EF	0,4	0,1-1,7	0,05-0,19																●								
	TCMT110202-EF	0,2	0,2-2,0	0,05-0,13																○								
	TCMT110204-EF	0,4	0,2-2,0	0,05-0,20																●								
	TCMT16T304-EF	0,4	0,3-3,0	0,05-0,23																●								
	TCMT16T308-EF	0,8	0,3-3,0	0,1-0,4							●									●								
 EM Semi-finition	TCMT090204-EM	0,4	0,19-2,25	0,06-0,17							○							●										
	TCMT110204-EM	0,4	0,2-2,7	0,05-0,30							○								●									
	TCMT110208-EM	0,8	0,8-2,7	0,08-0,30								○							●									
	TCMT16T304-EM	0,4	0,25-3,00	0,08-0,23							●								●									
 XM Semi-finition	TCMT16T304-XM	0,4	1-3,0	0,15-0,3	○	○																						
	TCMT16T308-XM	0,8	1-3,0	0,15-0,35	○	○																						
	TCMT16T312-XM	1,2	1-3,0	0,15-0,4	○	○																						

● En stock ○ Sur demande
 YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F disponibles

HC¹ Carbure revêtu
 HT Cermet non revêtu
 HC² Cermet revêtu
 HW Carbure non revêtu

Informations techniques

Porte-outil					
STACR/L	STFCR/L	STGCR/L	STTCR/L	S***-STFCR/L	E***-STFCR/L
Kr: 90°	Kr: 91°	Kr: 91°	Kr: 60°	Kr: 91°	Kr: 90°
					
A283	A284	A285	A286	A341	A361

Codification > A48

Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366

TC**	L	I.C	S	d
09 02	9,63	5,56	2,38	2,5
11 02	11	6,35	2,38	2,8
16 T3	16,5	9,525	3,97	4,4
22 04	22	12,7	4,76	5,5

- Bonnes conditions d'usinage
- Conditions d'usinage normales
- Conditions d'usinage défavorables

Plaquette de tournage

Plaquette positive TC**				HC ¹ (CVD)								HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW											
				P	M	K	N	S	H																			
ISO	r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201	
Flat	TCMW16T308	0,8	0,5-5,0	0,05-0,60											○													
Semi-finition																												
HM	TCMT090204-HM	0,4	0,19-2,25	0,06-0,17	●	●					●	●																
	TCMT090208-HM	0,8	0,38-2,25	0,08-0,23	○	○								○														
	TCMT110204-HM	0,4	0,2-2,7	0,07-0,20	●	●					●	●																
	TCMT110208-HM	0,8	0,5-2,7	0,1-0,3	●	●					●	●																
	TCMT16T304-HM	0,4	0,25-3,00	0,08-0,23	●	●					●	●																
	TCMT16T308-HM	0,8	0,5-3,0	0,1-0,3	●	●					●	●																
HR	TCMT16T312-HM	1,2	0,6-3,0	0,12-0,36	○	●																						
	TCMT090204-HR	0,4	0,5-3,0	0,1-0,3					○																			
	TCMT090208-HR	0,8	0,5-3,5	0,08-0,50					○																			
	TCMT110204-HR	0,4	0,5-3,0	0,1-0,4					●																			
	TCMT110208-HR	0,8	1-4	0,1-0,5					●																			
	TCMT16T304-HR	0,4	0,5-4,0	0,1-0,4					●		●																	
	TCMT16T308-HR	0,8	1-4	0,12-0,35					●		●	●																
	TCMT16T312-HR	1,2	1,2-4,0	0,14-0,42	○						○	●																
TCMT220408-HR	0,8	1,2-4,8	0,14-0,42	○	●						●																	

● En stock ○ Sur demande
 YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F disponibles

HC¹ Carbure revêtu
 HT Cermet non revêtu
 HC² Cermet revêtu
 HW Carbure non revêtu

Porte-outil					
STACR/L	STFCR/L	STGCR/L	STTCR/L	S***-STFCR/L	E***-STFCR/L
Kr: 90°	Kr: 91°	Kr: 91°	Kr: 60°	Kr: 91°	Kr: 90°
A283	A284	A285	A286	A341	A361

Codification > A48

Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366



A

Tournage

- Bonnes conditions d'usinage
- Conditions d'usinage normales
- Conditions d'usinage défavorables

TCMT	L	I.C	S	d
22 04	22	12,7	4,76	5,5

Plaquette de tournage

Plaquette positive TC**				HC ¹ (CVD)						HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW	
	P	●●●●●●	●●●●●●	●●●●●●	●●●●●●	●●●●●●	●●●●●●	●●●●●●	●●●●●●	●●●●●●	●●●●●●	●●●●●●	●●●●●●	●●●●●●	●●●●●●	●●●●●●
	M															
	K															
	N															
	S															
	H															

B

Fraisage

Basic	ISO	r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
		TCMT220408	0,8	1,2-4,8	0,14-0,42									●														

● En stock ○ Sur demande

HC¹ Carbure revêtu
 HT Cermet non revêtu
 HC² Cermet revêtu
 HW Carbure non revêtu

C

Perçage

D

Informations techniques

E

Index

Codification > A48

Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366

TCGX	L	I.C	S	d
09 02	9,63	5,56	2,38	2,5
11 02	11	6,35	2,38	2,8
16 T3	16,5	9,525	3,97	4,4

- Bonnes conditions d'usinage
- Conditions d'usinage normales
- Conditions d'usinage défavorables

Plaquette de tournage

Plaquette positive TC**				HC ¹ (CVD)								HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW																								
				P	M	K	N	S	H																																
				<table border="1"> <tr> <td>YBC103</td><td>YBC152</td><td>YBC203</td><td>YBC252</td><td>YBC352</td><td>YBM153</td><td>YBM253</td><td>YBD102</td><td>YBD152</td><td>YBD152C</td><td>YBG101</td><td>YBG102</td><td>YBG105</td><td>YBG205</td><td>YB9320</td><td>YPD201</td><td>YBS103</td><td>YNG151</td><td>YNT251</td><td>YNG151C</td><td>YD101</td><td>YD201</td> </tr> </table>																YBC103	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
YBC103	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201																				
ISO	r	a _p	f																																						
LC Usinage aluminium	TCGX090202-LC	0,2	0,3-4,0	0,05-0,15																																					
	TCGX090204-LC	0,4	0,5-4,0	0,1-0,3																																					
	TCGX110202-LC	0,2	0,3-5,0	0,05-0,15																																					
	TCGX110204-LC	0,4	0,5-5,0	0,1-0,3																																					
	TCGX110208-LC	0,8	0,5-5,0	0,15-0,60																																					
	TCGX16T304-LC	0,4	0,5-7,0	0,1-0,3																																					
	TCGX16T308-LC	0,8	0,5-7,0	0,15-0,60																																					
LH Usinage aluminium	TCGX090202-LH	0,2	0,3-4,0	0,05-0,15																																					
	TCGX090204-LH	0,4	0,5-4,0	0,1-0,3																																					
	TCGX110202-LH	0,2	0,3-5,0	0,05-0,15																																					
	TCGX110204-LH	0,4	0,5-5,0	0,1-0,3																																					
	TCGX110208-LH	0,8	0,5-5,0	0,15-0,60																																					
	TCGX16T302-LH	0,2	0,5-7,0	0,05-0,15																																					
	TCGX16T304-LH	0,4	0,5-7,0	0,1-0,3																																					
TCGX16T308-LH	0,8	0,5-7,0	0,15-0,60																																						

● En stock ○ Sur demande

HC¹ Carbure revêtu
 HT Cermet non revêtu
 HC² Cermet revêtu
 HW Carbure non revêtu

Porte-outil					
STACR/L	STFCR/L	STGCR/L	STTCR/L	S***-STFCR/L	E***-STFCR/L
Kr: 90°	Kr: 91°	Kr: 91°	Kr: 60°	Kr: 91°	Kr: 90°
A283	A284	A285	A286	A341	A361

Codification > A48

Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366



A

Tournage

- Bonnes conditions d'usinage
- Conditions d'usinage normales
- Conditions d'usinage défavorables

TPGH	L	I.C	S	d
09 02	9,63	5,56	2,38	2,8
11 03	11	6,35	3,18	3,18

Plaquette de tournage

Plaquette positive TP**				HC ¹ (CVD)										HC ¹ (PVD)		HT	HC ²	HW											
	P	●●●●●●●●	●●●●●●●●													●●	●●												
	M			●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●											
	K																												
	N																	●●											
	S																		●●										
	H																												
	ISO	r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201	
 Finition	TPGH090202L	0,2	0,2-3,0	0,05-0,15													●							●	●				
	TPGH090204L	0,4	0,2-3,0	0,05-0,30														●							●	●			
	TPGH110302L	0,2	0,2-3,5	0,05-0,15														●							●	●			
	TPGH110304L	0,4	0,2-3,5	0,05-0,30														●							●	●			

● En stock ○ Sur demande

HC¹ Carbure revêtu
 HT Cermet non revêtu
 HC² Cermet revêtu
 HW Carbure non revêtu

B

Fraisage

C

Perçage

D

Informations techniques

E

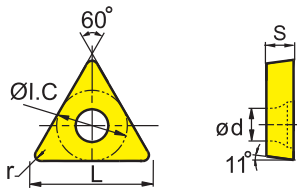
Index



- Bonnes conditions d'usinage
- Conditions d'usinage normales
- Conditions d'usinage défavorables

TPGT	L	I.C	S	d
09 02	9,63	5,56	2,38	2,5
11 03	11	6,35	3,18	2,8

Plaquette de tournage



Plaquette positive TP**				HC ¹ (CVD)								HC ¹ (PVD)				HT	HC ²	HW											
				P	M	K	N	S	H																				
	ISO	r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201	
SF Finition	TPGT090202-SF	0,2	0,05-2,00	0,05-0,15																									
	TPGT090204-SF	0,4	0,05-2,00	0,05-0,25														○							●				
	TPGT090208-SF	0,8	0,05-2,00	0,05-0,35																					●				
	TPGT110302-SF	0,2	0,05-2,00	0,05-0,15																						●			
	TPGT110304-SF	0,4	0,05-2,00	0,05-0,25																					○	●			
	TPGT110308-SF	0,8	0,05-2,00	0,05-0,35																						●			

● En stock ○ Sur demande

HC¹ Carbure revêtu
HT Cermet non revêtu
HC² Cermet revêtu
HW Carbure non revêtu

Porte-outil

S***-STUPR/L	C***-STUPR/L	E***-STFPR/L
Kr: 93°	Kr: 93°	Kr: 90°
A351	A360	A362

Codification > A48

Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366



Tournage général Plaquettes positives

A

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

D

Informations techniques

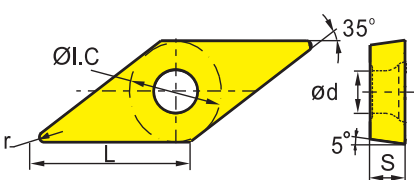
E




Index

VBMT	L	I.C	S	d
11 02	11	6.35	2.38	2.8
11 03	11	6.35	3.18	2.8
16 04	16.5	9.525	4.76	4.4

- Bonnes conditions d'usinage
- Conditions d'usinage normales
- Conditions d'usinage défavorables

Plaquette de tournage

Plaquette positive VB**		HC ¹ (CVD)						HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW
P	M	K	N	S	H								
		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
						●	●	●	●	●	●		
						●	●	●	●	●	●		
												●	
												●	

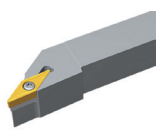
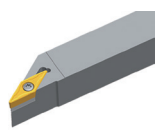
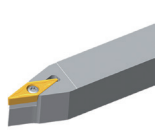
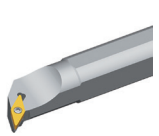


	ISO	r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201	
AHF 	VBMT160404-AHF	0.4	0.2-3.0	0.05-0.30	●																●								
	VBMT160408-AHF	0.8	0.8-3.5	0.08-0.40	●																	●							
EF 	VBMT110302-EF	0.2	0.06-1.70	0.03-0.13																	●								
	VBMT110304-EF	0.4	0.1-1.7	0.05-0.19							●										●								
	VBMT110308-EF	0.8	0.13-1.70	0.07-0.26							●										○								
	VBMT160404-EF	0.4	0.1-1.8	0.05-0.20							●										●								
	VBMT160408-EF	0.8	0.14-1.80	0.07-0.27							●										●								
XF 	VBMT110202-XF	0.2	0.5-2.0	0.08-0.20			○																						
	VBMT110204-XF	0.4	0.5-2.0	0.08-0.20	●																								
	VBMT110302-XF	0.2	0.5-2.0	0.08-0.20			○																						
	VBMT110304-XF	0.4	0.5-2.0	0.08-0.20	●																								
	VBMT160404-XF	0.4	0.5-2.5	0.08-0.20	●																								
VBMT160408-XF	0.8	0.5-2.5	0.08-0.25	●																									

● En stock ○ Sur demande

YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F disponibles

- HC¹ Carbure revêtu
- HT Cermet non revêtu
- HC² Cermet revêtu
- HW Carbure non revêtu

Porte-outil

SVJBR/L	SVABR/L	SVVBN	S***-SVQBR/L	S***-SVUBR/L	S***-SVXBR/L
Kr: 93°	Kr: 90°	Kr: 72°30'	Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 93°
					
A274	A275	A276	A345	A346	A347

Codification > A48

Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366

- Bonnes conditions d'usinage
- Conditions d'usinage normales
- Conditions d'usinage défavorables

VB**	L	I.C	S	d
11 02	11	6,35	2,38	2,8
16 04	16,5	9,525	4,76	4,4

Plaquette de tournage

Plaquette positive VB**				HC ¹ (CVD)								HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW											
				P	●●●●●●●●●●									●●●●●●●●	●●●●●●													
				M			●●●●●●●●								●●●●●●●●	●●●●●●												
				K				●●●●●●●●																				
				N										●●●●●●					●●●●●●									
				S												●●●●●●●●			●●●●●●									
				H																								
ISO	r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201	
HF	VBMT110202-HF	0,2	0,2-2,0	0,05-0,15																								
	VBMT110204-HF	0,4	0,2-2,0	0,05-0,35																						○		
	VBMT110208-HF	0,8	0,2-2,0	0,05-0,40																								
Finition																												
NF	VBET160404-NF	0,4	0,2-3,0	0,05-0,30													○ ●											
	VBET160408-NF	0,8	0,2-3,0	0,08-0,40													○ ●											
Finition																												

● En stock ○ Sur demande

HC¹ Carbure revêtu
 HT Cermet non revêtu
 HC² Cermet revêtu
 HW Carbure non revêtu

Porte-outil					
SVJBR/L	SVABR/L	SVVBN	S***-SVQBR/L	S***-SVUBR/L	S***-SVXBR/L
Kr: 93°	Kr: 90°	Kr: 72°30'	Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 93°
A274	A275	A276	A345	A346	A347

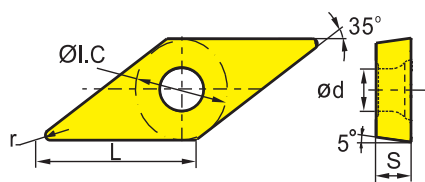
A

Tournage

- Bonnes conditions d'usinage
- ⊗ Conditions d'usinage normales
- ⊗ Conditions d'usinage défavorables

VBGT	L	I.C	S	d
11 03	11	6,35	3,18	2,8

Plaquette de tournage



Plaquette positive VB**				HC ¹ (CVD)								HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW											
				P	M	K	N	S	H																			
	ISO	r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
SF	VBGT110302-SF	0,2	0,05-2,00	0,05-0,15																			○	○	●			
	VBGT110304-SF	0,4	0,05-2,00	0,05-0,20																				○	●			
Finition																												

● En stock ○ Sur demande

HC¹ Carbure revêtu
 HT Cermet non revêtu
 HC² Cermet revêtu
 HW Carbure non revêtu

B

Fraisage

C

Perçage

Porte-outil			
SVJBR/L	SVABR/L	SVVBN	S***-SVXBR/L
Kr: 93°	Kr: 90°	Kr: 72°30'	Kr: 93°
A274	A275	A276	A347

D

Informations techniques

E

Index

Codification > A48

Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366

Plaquette de tournage

- Bonnes conditions d'usinage
- Conditions d'usinage normales
- Conditions d'usinage défavorables

VB**	L	I.C	S	d
11 03	11	6,35	3,18	2,8
16 04	16,5	9,525	4,76	4,4

Plaquette positive VB**				HC ¹ (CVD)								HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW										
				P	M	K	N	S	H																		
ISO	r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
NGF	VBET160408-NGF	0,8	0,2-3,0	0,08-0,30														●									
	VBET160412-NGF	1,2	0,2-3,0	0,1-0,4														●									
Finition																											
EM	VBMT110304-EM	0,4	0,15-2,00	0,07-0,20						●								●									
	VBMT110308-EM	0,8	0,2-2,0	0,09-0,27		○				●								●									
	VBMT160404-EM	0,4	0,23-2,70	0,07-0,20						●								●									
	VBMT160408-EM	0,8	0,45-2,70	0,09-0,27						●								●									
Semi-finition																											
HM	VBMT160404-HM	0,4	0,23-2,70	0,07-0,20	●	●	●	●																			
	VBMT160408-HM	0,8	0,45-2,70	0,09-0,27	●	●	●	●	●																	○	
	VBMT160412-HM	1,2	0,54-2,70	0,11-0,32	●	●																					
Semi-finition																											
XM	VBMT160404-XM	0,4	1-2,5	0,15-0,25	●	○																					
	VBMT160408-XM	0,8	1-2,5	0,15-0,3	●	○																					
	VBMT160412-XM	1,2	1-2,5	0,15-0,35	●	○																					
Semi-finition																											

● En stock ○ Sur demande
 YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F disponibles

HC¹ Carbure revêtu
 HT Cermet non revêtu
 HC² Cermet revêtu
 HW Carbure non revêtu

Porte-outil					
SVJBR/L	SVABR/L	SVVBN	S***-SVQBR/L	S***-SVUBR/L	S***-SVXBR/L
Kr: 93°	Kr: 90°	Kr: 72°30'	Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 93°
A274	A275	A276	A345	A346	A347

Codification > A48

Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366



A

Tournage

- Bonnes conditions d'usinage
- ⊗ Conditions d'usinage normales
- ⊗ Conditions d'usinage défavorables

VBMT	L	I.C	S	d
16 04	16,5	9,525	4,76	4,4

Plaquette de tournage

Plaquette positive VB**		HC ¹ (CVD)						HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW	
	P	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
	M					●	●	●	●	●	●	●		
	K							●	●	●	●			
	N								●	●			●	●
	S									●	●	●	●	●
	H													

B

Fraisage

	ISO	r	a _p	f																							
					YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101
 Ébauche	HR	VBMT160404-HR	0,4	0,5-3,0	0,1-0,3			●	●																		
		VBMT160408-HR	0,8	0,9-3,6	0,11-0,32			○	●																		
		VBMT160412-HR	1,2	1,08-3,60	0,13-0,38			○	●																		
 Ébauche	SNR	VBMT160408-SNR	0,8	0,5-4,0	0,1-0,3												●			○							
		VBMT160412-SNR	1,2	0,5-4,0	0,3-0,6													●			○	○					

● En stock ○ Sur demande
YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F disponibles

HC¹ Carbone revêtu
HT Cermet non revêtu
HC² Cermet revêtu
HW Carbone non revêtu

C

Perçage

Porte-outil					
SVJBR/L	SVABR/L	SVVBN	S***-SVQBR/L	S***-SVUBR/L	S***-SVXBR/L
Kr: 93°	Kr: 90°	Kr: 72°30'	Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 93°
A274	A275	A276	A345	A346	A347

D

Informations techniques

E

Index

Codification > A48

Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366

Plaquette de tournage

- Bonnes conditions d'usinage
- Conditions d'usinage normales
- Conditions d'usinage défavorables

VCGT	L	I.C	S	d
11 03	11	6,35	3,18	2,8
16 04	16,5	9,525	4,76	4,4

Plaquette positive VC**				HC ¹ (CVD)								HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW																														
				P	M	K	N	S	H																																						
				<table border="1"> <thead> <tr> <th>ISO</th> <th>r</th> <th>a_p</th> <th>f</th> <th>YBC103</th> <th>YB6315</th> <th>YBC152</th> <th>YBC203</th> <th>YBC252</th> <th>YBC352</th> <th>YBM153</th> <th>YBM253</th> <th>YBD102</th> <th>YB7315</th> <th>YBD152</th> <th>YBD152C</th> <th>YBG101</th> <th>YBG102</th> <th>YBG105</th> <th>YBG205</th> <th>YB9320</th> <th>YPD201</th> <th>YBS103</th> <th>YNG151</th> <th>YNT251</th> <th>YNG151C</th> <th>YD101</th> <th>YD201</th> </tr> </thead> </table>																ISO	r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201
ISO	r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201																				
HF	VCGT110304-HF	0,4	0,2-2,0	0,05-0,30																																											
Finition																																															
NF	VCGT160408-NF	0,8	0,2-2,0	0,1-0,4																																											
Finition																																															
SF	VCGT110302-SF	0,2	0,05-1,00	0,05-0,15																																											
Finition	VCGT110304-SF	0,4	0,05-1,00	0,05-0,25																																											
Finition	VCGT160404-SF	0,4	0,05-1,50	0,05-0,25																																											

● En stock ○ Sur demande

HC¹ Carbure revêtu
 HT Cermet non revêtu
 HC² Cermet revêtu
 HW Carbure non revêtu

Porte-outil						
SVVCN	SVJCR/L	SVACR/L-SC	SVJCR/L-SC	S***-SVQCR/L	S***-SVUCR/L	C***-SVQCR/L
Kr: 72°30'	Kr: 93°	Kr: 90°	Kr: 93°	Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 107°30'
A277	A278	A312	A313	A343	A344	A363

C***-SVUCR/L
Kr: 93°
A364

A

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

D

Informations techniques

E

Index

VCGX	L	I.C	S	d
11 03	11	6,35	3,18	2,8
16 04	16,6	9,525	4,76	4,4
22 05	22	12,7	5,56	5,5

- Bonnes conditions d'usinage
- Conditions d'usinage normales
- Conditions d'usinage défavorables

Plqs. tournage/fraisage

Plaquette de tournage/fraisage VC**				HC ¹ (CVD)										HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW									
ISO	r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201	
	P	●●●●●●●●●●																●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●				
	M								●●									●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●				
	K											●●	●●	●●														
	N																●●									●●	●●	
	S																		●●	●●	●●	●●	●●			●●	●●	
	H																											
	LC	VCGX110301-LC	0,1	0,3-3,0	0,05-0,10												●		●								●	
		VCGX110302-LC	0,2	0,3-3,0	0,05-0,15												●		○								●	
	VCGX110304-LC	0,4	0,5-3,0	0,1-0,3												●										●		
	VCGX110308-LC	0,8	1-3	0,1-0,5												●										●		
Usinage aluminium	VCGX160404-LC	0,4	0,5-5,0	0,1-0,3												●										●		
	VCGX160408-LC	0,8	0,5-5,0	0,15-0,60												●										●		
	VCGX160412-LC	1,2	0,5-5,0	0,15-0,80												○										●		
	VCGX220530-LC	3	0,5-7,0	0,25-1,00												●										○	●	

● En stock ○ Sur demande

HC¹ Carbure revêtu
 HT Cermet non revêtu
 HC² Cermet revêtu
 HW Carbure non revêtu

E

Porte-outil						
SVVCN	SVJCR/L	SVACR/L-SC	SVJCR/L-SC	S***-SVQCR/L	S***-SVUCR/L	C***-SVQCR/L
Kr: 72°30'	Kr: 93°	Kr: 90°	Kr: 93°	Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 107°30'
A277	A278	A312	A313	A343	A344	A363


C***-SVUCR/L
Kr: 93°
A364



VCGX	L	I.C	S	d
11 02	11	6,35	2,38	2,8
11 03	11	6,35	3,18	2,8
16 04	16,6	9,525	4,76	4,4
22 05	22	12,7	5,56	5,5

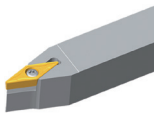
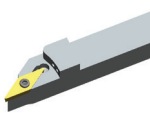



- Bonnes conditions d'usinage
- Conditions d'usinage normales
- Conditions d'usinage défavorables

Plqs. tournage/fraisage

Plaquette de tournage/fraisage VC**				HC ¹ (CVD)							HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW													
ISO	r	a _p	f	YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201		
																												P	M
LH  Usinage aluminium	VCGX110204-LH	0,4	0,5-3,0	0,1-0,3																									
	VCGX110301-LH	0,1	0,5-3,0	0,05-0,10																									
	VCGX110302-LH	0,2	0,3-3,0	0,05-0,15																									
	VCGX110304-LH	0,4	0,5-3,0	0,1-0,3																									
	VCGX110308-LH	0,8	0,5-3,0	0,15-0,60																									
	VCGX160402-LH	0,2	0,5-5,0	0,05-0,10																									
	VCGX160404-LH	0,4	0,5-5,0	0,1-0,3																									
	VCGX160408-LH	0,8	0,5-5,0	0,15-0,60																									
	VCGX160412-LH	1,2	0,5-5,0	0,15-0,80																									
	VCGX220530-LH	3	0,5-7,0	0,25-1,00																									

● En stock ○ Sur demande

HC¹ Carbure revêtu
HT Cermet non revêtu
HC² Cermet revêtu
HW Carbure non revêtu

Porte-outil						
SVVCN	SVJCR/L	SVACR/L-SC	SVJCR/L-SC	S***-SVQCR/L	S***-SVUCR/L	C***-SVQCR/L
Kr: 72°30'	Kr: 93°	Kr: 90°	Kr: 93°	Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 107°30'
						
A277	A278	A312	A313	A343	A344	A363
C***-SVUCR/L						
Kr: 93°						
						
A364						

Codification > A48

Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366



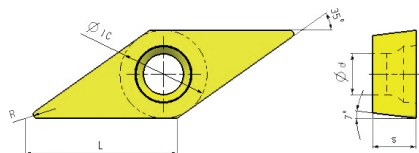
A

Tournage

Plaquette de tournage

- Bonnes conditions d'usinage
- Conditions d'usinage normales
- Conditions d'usinage défavorables

VCMT	L	I.C	S	d
11 03	11	6.35	3.18	2.8
16 04	16	9.525	4.76	4.4



Plaquette positive VC**				HC ¹ (CVD)										HC ¹ (PVD)			HT	HC ²	HW											
				P	M	K	N	S	H																					
				YBC103	YB6315	YBC152	YBC203	YBC252	YBC352	YBM153	YBM253	YBD102	YB7315	YBD152	YBD152C	YBG101	YBG102	YBG105	YBG205	YB9320	YPD201	YBS103	YNG151	YNT251	YNG151C	YD101	YD201			
ISO	r	a _p	f																											
XF 	VCMT110302-XF	0.2	0.5-2.0	0.08-0.20																										
	VCMT110304-XF	0.4	0.5-2.0	0.08-0.20																										
	VCMT110308-XF	0.8	0.5-2.0	0.08-0.25																										
	VCMT160404-XF	0.4	0.5-2.5	0.08-0.20																										
Finition	VCMT160408-XF	0.8	0.5-2.5	0.08-0.25																										
EF 	VCMT160404-EF	0.4	0.5-2.5	0.05-0.20																										
Semi-finition																														
EM 	VCMT160404-EM	0.4	0.5-2.5	0.05-0.35																										
	VCMT160408-EM	0.8	0.5-2.5	0.10-0.45																										
Semi-finition																														
XM 	VCMT160412-XM	1.2	1-2.5	0.15-0.35																										
Semi-finition																														

● En stock ○ Sur demande
 YBC152F, YBC252F, YBM153F, YBM253F disponibles

HC¹ Carbure revêtu
 HT Cermet non revêtu
 HC² Cermet revêtu
 HW Carbure non revêtu

B

Fraisage

C

Perçage

D

Informations techniques

E

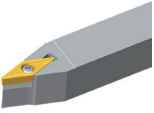
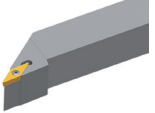
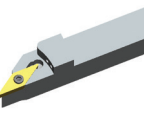
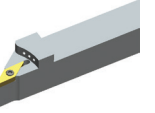
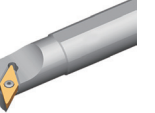
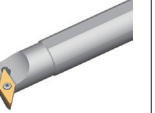
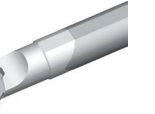
Index


Codification > A48

Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366

Porte-outil						
SVVCN Kr: 72°30'	SVJCR/L Kr: 93°	SVACR/L-SC Kr: 90°	SVJCR/L-SC Kr: 93°	S***-SVQCR/L Kr: 107°30'	S***-SVUCR/L Kr: 93°	C***-SVQCR/L Kr: 107°30'
						
A277	A278	A312	A313	A343	A344	A363

C***-SVUCR/L Kr: 93°

A364

A

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

D

Informations techniques

E

Index

Codification > A48

Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366

C N G A 12 04 08 T 020 20 – 2 (W)

1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12

A

Tournage

B

Fraisage

C















Perçage










D

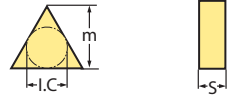
Informations techniques

E

Index

Forme de plaquette		
A 	B 	C 
D 	E 	H 
K 	L 	M 
P 	S 	T 
V 	W 	Z Spécial







Angle de dépouille	
A 	B 
C 	D 
E 	F 
G 	N 
P 	O Spécial







Classe de tolérance			
			
Code	I.C [mm]	m [mm]	S [mm]
A	±0,025	±0,005	±0,025
C	±0,025	±0,013	±0,025
E	±0,025	±0,025	±0,025
F	±0,013	±0,005	±0,025
G	±0,025	±0,025	±0,130
H	±0,013	±0,013	±0,025
J	±0,05-0,15	±0,005	±0,025
K	±0,05-0,15	±0,013	±0,025
L	±0,05-0,15	±0,025	±0,025
M	±0,05-0,15	±0,08-0,20	±0,130
N	±0,05-0,15	±0,08-0,20	±0,025
U	±0,08-0,25	±0,13-0,38	±0,130

1

2

3

Caractéristiques de fixation (métrique)	
Forme de plaquette	
A 	B 
C 	N 
Q 	W 
X	Spécial

Longueur d'arête l [mm]						
I.C [mm]	Forme de plaquette					
						
3,97						06
5,0						
5,56						09
6,0						
6,35	06	07		11	11	
8,0						
9,525	09	11	09	16	16	06
10,0						
12,0						
12,7	12	15	12	22	22	08
15,875	16		15	27		
16,0		19				
19,05	19		19	33		
20,0						
25,0	25	25				
25,4			25			
31,75						
32						

4

5

Epaisseur plaquette s [mm]			
Code	S	Code	S
02	2,38	06	6,35
T2	2,58	T6	6,75
03	3,18	07	7,94
T3	3,97	09	9,52
04	4,76	T9	9,72
T4	4,96	11	11,11
05	5,56	12	12,70
T5	5,95		

6

Rayon de plaquette r [mm]	
Code	r
00	–
02	0,2
04	0,4
08	0,8
12	1,2
16	1,6
20	2,0
24	2,4
32	3,2
X	Spécial
MO	Plaquette ronde métrique

7

Version d'arête		
Code	Arête de coupe	Forme de plaquette
E	Tonnélée	
F	Arête vive	
T	Chanfrein	
S	Chanfrein + Tonnelage	

8

Largeur du chanfrein b [mm]	
Code	b
010	0,10
015	0,15
020	0,20
025	0,25
030	0,30
035	0,35
040	0,40
045	0,45
050	0,50
100	1,00
200	2,00

9

Angle du chanfrein α	
Code	α
05	5°
10	10°
15	15°
20	20°
25	25°
30	30°

10

Nombre d'arêtes	
Code	Forme
1	
2	
3	
4	

11

Code fabricant	
Code	Description
W	Wiper
HS	Fullface (pas monobloc)
M	Bridage spécifique CBN
CB	Brise-copeau (CBN)
MED	Brise-copeau semi-finition à finition (PCD)
ROF	Brise-copeau ébauche (PCD)
L (L/R)	Arête complète à gauche ou à droite (PCD)

12

A

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

D

Informations techniques

E

Index

A

Tournage

B

Fraisage

C




Perçage

D

Informations techniques

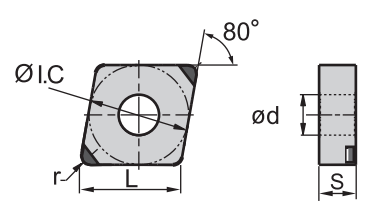










































E

Index

-  Bonnes conditions d'usinage
-  Conditions d'usinage normales
-  Conditions d'usinage défavorables

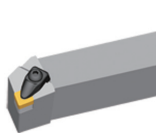
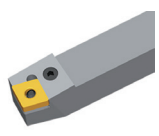
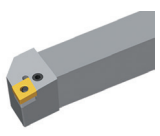
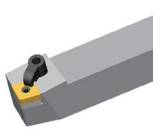
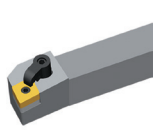
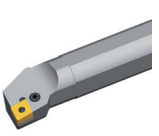
CNGA	L	I.C	S	d
12 04	12,9	12,7	4,76	5,16

Plaquette de tournage (CBN)

Plaquette négative CN**				BL (CBN)				BC (CBN)		BH (CBN)			
				P									
				M									
				K									
				N									
				S									
				H									
ISO	r	a _p	f	YCB112	YCB113	YCB121	YCB131	YCB113C	YCB121C	YCB131C	YCB215		
CNGA120402S01020-2	0,2	0,08-0,50	0,05-0,15										
CNGA120402S01225-2	0,2	0,08-0,50	0,05-0,15										
CNGA120404E-2	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20										
CNGA120404S01020-2	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20										
CNGA120404S01225-2	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20										
CNGA120408E-2	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25										
CNGA120408S01525-2	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25										
CNGA120408S02020-2	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25										
CNGA120412E-2	1,2	0,08-0,50	0,05-0,30										
CNGA120412S01020-2	1,2	0,08-0,50	0,05-0,30										
CNGA120412S01525-2	1,2	0,08-0,50	0,05-0,30										
CNGA120412S02020-2	1,2	0,08-0,50	0,05-0,30										
CNGA120416S01020-2	1,6	0,08-0,50	0,05-0,35										
CNGA120416S01525-2	1,6	0,08-0,50	0,05-0,35										
CNGA120416S02020-2	1,6	0,08-0,50	0,05-0,35										
CNGA120408S01525-2W	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25										
CNGA120408S02020-2W	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25										

● En stock ○ Sur demande

BL Nuance à taux de CBN faible
 BC CBN revêtu
 BH Nuance à taux de CBN élevé

Porte-outil					
DCLNR/L	PCBNR/L	PCLNR/L	MCBNR/L	MCLNR/L	S***-PCLNR/L
Kr: 95°	Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 95°
					
A230	A237	A238	A252	A253	A324



- Bonnes conditions d'usinage
- Conditions d'usinage normales
- Conditions d'usinage défavorables

DNGA	L	I.C	S	d
15 06	15,5	12,7	6,35	5,16

Plaquette de tournage (CBN)

Plaquette négative DN**				BL (CBN)				BC (CBN)			BH (CBN)			
				P										
				M										
				K							●			
				N										
				S	●	●								
				H	○	●	●	○	●	●				
ISO				r	a _p	f	YCB112	YCB113	YCB121	YCB131	YCB113C	YCB121C	YCB131C	YCB215
	DNGA150604E-2	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	○	○								
	DNGA150604S01020-2	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20		○				○			○	
	DNGA150604S01225-2	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	○	○			○					
	DNGA150608E-2	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25	○	○								
	DNGA150608S01020-2	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25									○	
	DNGA150608S01525-2	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25	●	●			●					
	DNGA150608S02020-2	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25		●			●					
	DNGA150612S01020-2	1,2	0,08-0,50	0,05-0,30									○	
	DNGA150612S01525-2	1,2	0,08-0,50	0,05-0,30	●	○			○					
	DNGA150612S02020-2	1,2	0,08-0,50	0,05-0,30		●			○					

● En stock ○ Sur demande

BL Nuance à taux de CBN faible




BC CBN revêtu

BH Nuance à taux de CBN élevé

Porte-outil						
DDJNR/L	PDJNR/L	PDNNR/L	MDJNR/L	MDPNN	S***-PDSNR/L	S***-PDUNR/L
Kr: 93°	Kr: 93°	Kr: 63°	Kr: 93°	Kr: 62°30'	Kr: 62°30'	Kr: 93°
A231	A240	A241	A254	A255	A326	A327

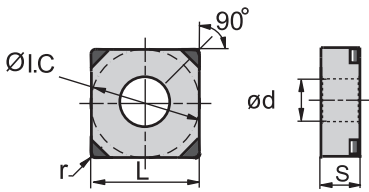






A

Tournage

-  Bonnes conditions d'usinage
-  Conditions d'usinage normales
-  Conditions d'usinage défavorables













SNGA	L	I.C	S	d
12 04	12,7	12,7	4,76	5,16

Plaquette de tournage (CBN)

Plaquette négative SN**				BL (CBN)			BC (CBN)			BH (CBN)			
	P												
	M												
	K												
	N												
	S												
	H												

B

Fraisage

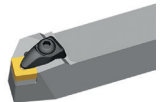
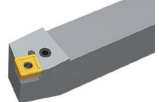





ISO	r	a _p	f	YCB112	YCB113	YCB121	YCB131	YCB113C	YCB121C	YCB131C	YCB215
					SNGA120408S01020-4	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25			
	SNGA120408S01525-4	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25							
	SNGA120408S02020-4	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25							
	SNGA120412S01020-4	1,2	0,08-0,50	0,05-0,30							
	SNGA120412S01525-4	1,2	0,08-0,50	0,05-0,30							
	SNGA120412S02020-4	1,2	0,08-0,50	0,05-0,30							

● En stock ○ Sur demande

BL Nuance à taux de CBN faible
 BC CBN revêtu
 BH Nuance à taux de CBN élevé

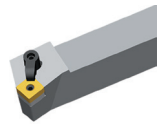
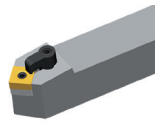
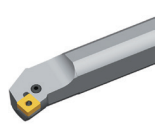
C

Perçage

Porte-outil						
DSBNR/L	PSBNR/L	PSDNN	PSKNR/L	PSSNR/L	MSBNR/L	MSRNR/L
Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 75°
						
A232	A242	A244	A245	A246	A256	A257

D

Informations techniques

MSKNR/L	MSDNN	S***-PSKNR/L
Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°
		
A258	A259	A329

E

Index

Codification > A158

Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366

- Bonnes conditions d'usinage
- Conditions d'usinage normales
- Conditions d'usinage défavorables

TNGA	L	I.C	S	d
16 04	16,5	9,525	4,76	3,81

Plaquette de tournage (CBN)

Plaquette négative TN**				BL (CBN)				BC (CBN)			BH (CBN)				
				P											
				M											
				K								●			
				N											
				S	●	●									
				H	○	○	○								
ISO	r	a _p	f	YCB112	YCB113	YCB121	YCB131	YCB113C	YCB121C	YCB131C		YCB215			
TNGA160404S01020-3	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20		○				○			○			
TNGA160404S01225-3	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20		○				○			○			
TNGA160408S01020-3	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25									○			
TNGA160408S01525-3	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25		○	○			○			○			
TNGA160408S02020-3	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25		●				○			○			
TNGA160412S01020-3	1,2	0,08-0,50	0,05-0,30									○			
TNGA160412S01525-3	1,2	0,08-0,50	0,05-0,30		○	○			○			○			
TNGA160412S02020-3	1,2	0,08-0,50	0,05-0,30		○				○			○			




● En stock ○ Sur demande

BL Nuance à taux de CBN faible
 BC CBN revêtu
 BH Nuance à taux de CBN élevé

Porte-outil						
DTGNR/L Kr: 91°	PTFNR/L Kr: 91°	PTTNR/L Kr: 60°	PTGNR/L Kr: 90°	MTGNR/L Kr: 90°	MTJNR/L Kr: 93°	MTJNR/L-Z Kr: 93°
A233	A247	A248	A249	A260	A261	A262
MTFNR/L Kr: 91°	S***-PTFNR/L Kr: 90°					
A263	A330					

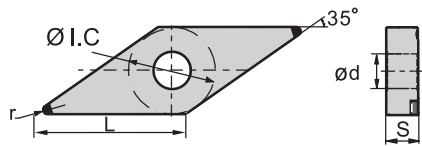





A

Tournage

-  Bonnes conditions d'usinage
-  Conditions d'usinage normales
-  Conditions d'usinage défavorables


VNGA	L	I.C	S	d
16 04	16,6	9,525	4,76	3,81

Plaquette de tournage (CBN)

Plaquette négative VN**				BL (CBN)				BC (CBN)			BH (CBN)					
				P												
				M												
				K												
				N												
				S												
				H												

B

Fraisage

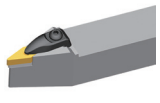



ISO	r	a _p	f	YCB112	YCB113	YCB121	YCB131	YCB113C	YCB121C	YCB131C	YCB215
					VNGA160404S01020-2	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20		●	
	VNGA160404S01225-2	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20		●			○		○
	VNGA160408S01020-2	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25							○
	VNGA160408S01525-2	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25		●			○		
	VNGA160408S02020-2	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25		●			○		

● En stock ○ Sur demande

BL Nuance à taux de CBN faible
 BC CBN revêtu
 BH Nuance à taux de CBN élevé

C

Perçage

Porte-outil			
DVVNN	DVJNR/L	MVVNN	MVJNR/L
Kr: 72°30'	Kr: 93°	Kr: 72°30'	Kr: 93°
			
A234	A235	A264	A265

D

Informations techniques

E

Index

Codification > A158

Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366

- Bonnes conditions d'usinage
- Conditions d'usinage normales
- Conditions d'usinage défavorables

WNGA	L	I.C	S	d
08 04	8,69	12,7	4,76	5,16

Plaquette de tournage (CBN)

Plaquette négative WN**				BL (CBN)				BC (CBN)			BH (CBN)				
				P											
				M											
				K								●			
				N											
				S	●	●									
				H	○	○	○								
ISO	r	a _p	f	YCB112	YCB113	YCB121	YCB131	YCB113C	YCB121C	YCB131C		YCB215			
WNGA080404S01020-3	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20		○				○			○			
WNGA080404S01225-3	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20		○				○			○			
WNGA080408S01020-3	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25									○			
WNGA080408S01525-3	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25		○				○			○			
WNGA080408S02020-3	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25		○				○			○			
WNGA080412S01020-3	1,2	0,08-0,50	0,05-0,30									○			
WNGA080412S01525-3	1,2	0,08-0,50	0,05-0,30		○	○			○			○			
WNGA080412S02020-3	1,2	0,08-0,50	0,05-0,30		○				○			○			

● En stock ○ Sur demande

BL Nuance à taux de CBN faible
 BC CBN revêtu
 BH Nuance à taux de CBN élevé

Porte-outil			
DWLNLR/L	PWLNLR/L	MWLNLR/L	S***-PWLNLR/L
Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 95°
A236	A251	A266	A332

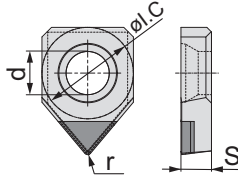
A

Tournage

- Bonnes conditions d'usinage
- ⊗ Conditions d'usinage normales
- ⊗ Conditions d'usinage défavorables

ZNEX	I.C	S	d
04 01	4,76	1,59	2,3

Plaquette de tournage (CBN)

Plaquette négative ZN**				BL (CBN)			BC (CBN)			BH (CBN)		
	P											
	M											
	K											●
	N											
	S	●	⊗									
	H	○	⊗	⊗			○	⊗	⊗			

B

Fraisage

ISO	r	a _p	f	BL (CBN)			BC (CBN)			BH (CBN)
				YCB112	YCB113	YCB121	YCB131	YCB113C	YCB121C	YCB131C
ZNEX040102S01515	0,2	0,08-0,50	0,05-0,15	○	○					
ZNEX040104S01515	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	○	○					

● En stock ○ Sur demande

BL Nuance à taux de CBN faible
 BC CBN revêtu
 BH Nuance à taux de CBN élevé

C

Perçage

Porte-outil
SZLNR/L
 Kr: 95°



A365

D




Informations techniques

E

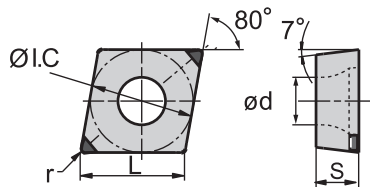
Index



CCGW	L	I.C	S	d
06 02	6,4	6,35	2,38	2,8
09 T3	9,7	9,525	3,97	4,4
12 04	12,9	12,7	4,76	5,5

-  Bonnes conditions d'usinage
-  Conditions d'usinage normales
-  Conditions d'usinage défavorables

Plaquette de tournage (CBN)



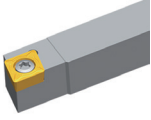
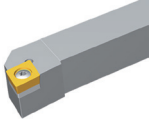
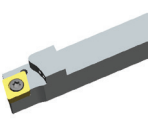
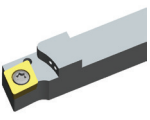

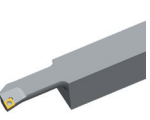

Plaquette positive CC**				BL (CBN)				BC (CBN)			BH (CBN)				
				P	M	K	N	S	H						
				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
ISO	r	a _p	f	YCB112	YCB113	YCB121	YCB131	YCB113C	YCB121C	YCB131C	YCB215				
CCGW060202S01020-2	0,2	0,08-0,50	0,05-0,20		○				○				○		
CCGW060202S01225-2	0,2	0,08-0,50	0,05-0,200,05-0,15		○				○				○		
CCGW060204S01020-2	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20		○				○				○		
CCGW060204S01225-2	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20		○				○				○		
CCGW060208S01020-2	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25										○		
CCGW060208S01525-2	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25		○				○						
CCGW060208S02020-2	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25			○			○						
CCGW09T302S01020-2	0,2	0,08-0,50	0,05-0,15			○			○				○		
CCGW09T302S01225-2	0,2	0,08-0,50	0,05-0,15		○				○				○		
CCGW09T304E-2	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	○		○									
CCGW09T304S01020-2	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20			●			○				○		
CCGW09T304S01225-2	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20		●				○						
CCGW09T308E-2	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25	○		○									
CCGW09T308S01020-2	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25										●		
CCGW09T308S01525-2	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25		●	○			○						
CCGW09T308S02020-2	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25			●			●						
CCGW09T312E-2	1,2	0,08-0,50	0,05-0,30	○		○									
CCGW120404S01020-2	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20			○			○				○		
CCGW120404S01225-2	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20		○				○						
CCGW120408S01020-2	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25										○		
CCGW120408S01525-2	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25		○	○			○						
CCGW120408S02020-2	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25			○			○						
CCGW120412S01020-2	1,2	0,08-0,50	0,05-0,30										○		
CCGW120412S01525-2	1,2	0,08-0,50	0,05-0,30		○	○			○						
CCGW120412S02020-2	1,2	0,08-0,50	0,05-0,30			○			○						

● En stock ○ Sur demande

BL Nuance à taux de CBN faible
 BC CBN revêtu
 BH Nuance à taux de CBN élevé

A

Tournage

Porte-outil						
SCACR/L	SCLCR/L	SCACR/L-SC	SCLCR/L-SC	A***-SCLCR/L	S***-SCFCR/L	S***-SCLCR
Kr: 90°	Kr: 95°	Kr: 90°	Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 90°	Kr: 95°
						
A269	A270	A306	A307	A334	A352	A353

E***-SCLCR/L

Kr: 95°

B

Fraisage



A355

C

Perçage

D

Informations techniques

E

Index

Codification > A158

Choix nuances > A42

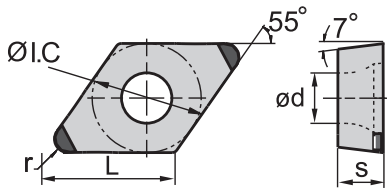
Info. techniques > A501

Paramètres > A366

- Bonnes conditions d'usinage
- Conditions d'usinage normales
- Conditions d'usinage défavorables

DCGW	L	I.C	S	d
07 02	7,8	6,35	2,38	2,8
11 T3	11,6	9,525	3,97	4,4

Plaquette de tournage (CBN)



Plaquette positive DC**					BL (CBN)				BC (CBN)			BH (CBN)		
					P									
					M									
					K									
					N									
					S	●	●							
					H	○	○	○	○	○	○			
ISO	r	a _p	f	YCB112	YCB113	YCB121	YCB131	YCB113C	YCB121C	YCB131C	YCB215			
DCGW070202S01020-2	0,2	0,08-0,50	0,05-0,15		●				○					
DCGW070202S01225-2	0,2	0,08-0,50	0,05-0,15		○				○					
DCGW070204S01020-2	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20		●				○		○			
DCGW070204S01225-2	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20		●				○					
DCGW070208S01020-2	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25								○			
DCGW070208S01525-2	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25		●				○					
DCGW070208S02020-2	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25		●				○					
DCGW11T302S01020-2	0,2	0,08-0,50	0,05-0,15		○				○		○			
DCGW11T302S01225-2	0,2	0,08-0,50	0,05-0,15		○				○					
DCGW11T304E-2	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20		○		○							
DCGW11T304S01020-2	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20		●				○			●		
DCGW11T304S01225-2	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20		●				○					
DCGW11T308E-2	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25		○		○							
DCGW11T308S01020-2	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25								●			
DCGW11T308S01525-2	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25		●	○			●					
DCGW11T308S02020-2	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25		●				●					
DCGW11T312E-2	1,2	0,08-0,50	0,05-0,30		○		○							




● En stock ○ Sur demande

BL Nuance à taux de CBN faible
 BC CBN revêtu
 BH Nuance à taux de CBN élevé

Porte-outil						
SDACR/L	SDJCR/L	SDNCN	SDACR/L-SC	SDHCR/L-SC	SDJCR/L-SC	SDNCN-SC
Kr: 90°	Kr: 93°	Kr: 62°30'	Kr: 90°	Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 62°30'
A271	A272	A273	A308	A309	A310	A311
S***-SDQCR/L	A***-SDUCR/L	S***-SDZCR/L	E***-SDQCR/L			
Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 85°	Kr: 107°30'			
A336	A337	A338	A357			

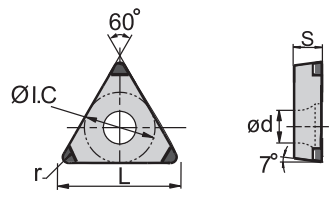





A

Tournage

-  Bonnes conditions d'usinage
-  Conditions d'usinage normales
-  Conditions d'usinage défavorables


TCGW	L	I.C	S	d
11 02	11	6,35	2,38	2,5
16 T3	16,5	9,525	3,97	4,4

Plaquette de tournage (CBN)

Plaquette positive TC**				BL (CBN)			BC (CBN)			BH (CBN)			
	P												
	M												
	K												
	N												
	S												
	H												

B

Fraisage

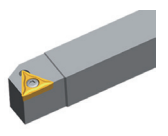
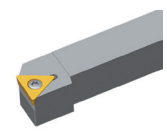
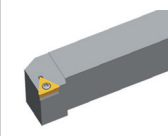
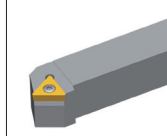

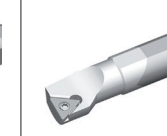
ISO	r	a _p	f	YCB112	YCB113	YCB121	YCB131	YCB113C	YCB121C	YCB131C	YCB215
					TCGW110204S01020-3	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20		○	
	TCGW110204S01225-3	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	○				○		○
	TCGW110208S01020-3	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25							○
	TCGW110208S01525-3	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25	○				○		○
	TCGW110208S02020-3	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25		○			○		○
	TCGW16T304S01020-3	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20		●			○		○
	TCGW16T304S01225-3	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	●				○		○
	TCGW16T308S01020-3	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25							○
	TCGW16T308S01525-3	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25	●				○		○
	TCGW16T308S02020-3	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25		●			○		○

● En stock ○ Sur demande

BL Nuance à taux de CBN faible
 BC CBN revêtu
 BH Nuance à taux de CBN élevé

C

Perçage

Porte-outil					
STACR/L	STFCR/L	STGCR/L	STTCR/L	S***-STFCR/L	E***-STFCR/L
Kr: 90°	Kr: 91°	Kr: 91°	Kr: 60°	Kr: 91°	Kr: 90°
					
A283	A284	A285	A286	A341	A361

D

Informations techniques

E

Index



- Bonnes conditions d'usinage
- Conditions d'usinage normales
- Conditions d'usinage défavorables

VBGW	L	I.C	S	d
16 04	16,6	9,525	4,76	4,4

Plaquette de tournage (CBN)

Plaquette positive VB**				BL (CBN)				BC (CBN)			BH (CBN)		
				P									
				M									
				K							●		
				N									
				S	●	●							
				H	○	○	○						
ISO	r	a _p	f	YCB112	YCB113	YCB121	YCB131	YCB113C	YCB121C	YCB131C	YCB215		
	VBGW160404S01020-2	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20		●			○		○		
	VBGW160404S01225-2	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	●				○				
	VBGW160408S01020-2	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25							○		
	VBGW160408S01525-2	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25	●				○				
	VBGW160408S02020-2	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25		●			○				




● En stock ○ Sur demande

BL Nuance à taux de CBN faible
 BC CBN revêtu
 BH Nuance à taux de CBN élevé

Porte-outil					
SVJBR/L	SVABR/L	SVVBN	S***-SVQBR/L	S***-SVUBR/L	S***-SVXBR/L
Kr: 93°	Kr: 90°	Kr: 72°30'	Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 93°
A274	A275	A276	A345	A346	A347

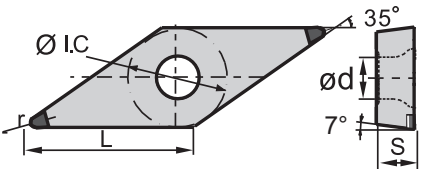









A

Tournage

-  Bonnes conditions d'usinage
-  Conditions d'usinage normales
-  Conditions d'usinage défavorables

VCGW	L	I.C	S	d
11 03	11,1	6,35	3,18	2,8
16 04	16,6	9,525	4,76	4,4

Plaquette de tournage (CBN)

Plaquette positive VC**		BL (CBN)	BC (CBN)	BH (CBN)
	P			
	M			
	K			
	N			
	S	 		
	H	  	  	

B

Fraisage

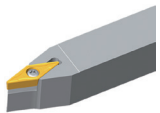
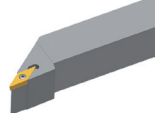
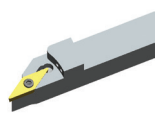
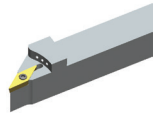



ISO	r	a _p	f	YCB112	YCB113	YCB121	YCB131	YCB113C	YCB121C	YCB131C	YCB215
VCGW110302E-2	0,2	0,08-0,50	0,05-0,15	○	○						
VCGW110304E-2	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	○	○						
VCGW160404E-2	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	○	○						
VCGW160404S01020-2	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20			●		○			○
VCGW160404S01225-2	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	●				○			
VCGW160408E-2	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25	○	○						
VCGW160408S01020-2	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25								○
VCGW160408S01525-2	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25			●		○			
VCGW160408S02020-2	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25			●		○			
VCGW160412E-2	1,2	0,08-0,50	0,05-0,30	○	○						

● En stock ○ Sur demande

BL Nuance à taux de CBN faible
 BC CBN revêtu
 BH Nuance à taux de CBN élevé


C

Perçage

Porte-outil						
SVVCN	SVJCR/L	SVACR/L-SC	SVJCR/L-SC	S***-SVQCR/L	S***-SVUCR/L	C***-SVQCR/L
Kr: 72°30'	Kr: 93°	Kr: 90°	Kr: 93°	Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 107°30'
						
A277	A278	A312	A313	A343	A344	A363

D

Informations techniques

C***-SVUCR/L
Kr: 93°

A364

E

Index

Codification > A158

Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366

- Bonnes conditions d'usinage
- ⊗ Conditions d'usinage normales
- ⊗ Conditions d'usinage défavorables

CNGN	L	I.C	S
09 03	9,7	9,525	3,18
12 04	12,9	12,7	4,76

Plaquette de tournage (CBN)

Plaquette négative CN**				BL (CBN)	BC (CBN)	BH (CBN)	
				P			
				M			
				K			
				N			
				S			
				H	⊗	⊗	
ISO	r	a _p	f	YZB630	YZB630C	YZB223	
	CNGN090308S01525	0,8	0,5-2,0	0,3-0,5	○	○	
	CNGN090308T01525	0,8	0,5-2,0	0,3-0,5			○
	CNGN090312S01525	1,2	0,5-2,0	0,3-0,5	○	○	
	CNGN090312T01525	1,2	0,5-2,0	0,3-0,5			○
	CNGN120408S01525	0,8	0,5-2,0	0,3-0,5	○	○	
	CNGN120408T01525	0,8	0,5-2,0	0,3-0,5			●
	CNGN120412S01525	1,2	0,5-2,0	0,3-0,5	●	○	
	CNGN120412T01525	1,2	0,5-2,0	0,3-0,5			●
CNGN120416S01525	1,6	0,5-2,0	0,3-0,5	○	○		
	CNGN120408T01525-M	0,8	0,5-2,0	0,3-0,5			○
	CNGN120412T01525-M	1,2	0,5-2,0	0,3-0,5			○
	CNGN120416T01525-M	1,6	0,5-2,0	0,3-0,5			○

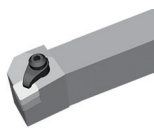
● En stock ○ Sur demande

BL Nuance à taux de CBN faible
 BC CBN revêtu
 BH Nuance à taux de CBN élevé

Porte-outil

CCLNR/L




Kr: 95°



A292

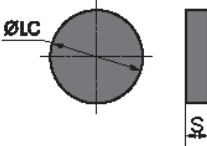



A

Tournage

-  Bonnes conditions d'usinage
-  Conditions d'usinage normales
-  Conditions d'usinage défavorables


RNGN	I.C	S
09 03	9,525	3,18
12 04	12,7	4,76

Plaquette de tournage (CBN)

Plaquette négative RN**		BL (CBN)	BC (CBN)	BH (CBN)
	P			
	M			
	K			
	N			
	S			
	H			

B

Fraisage

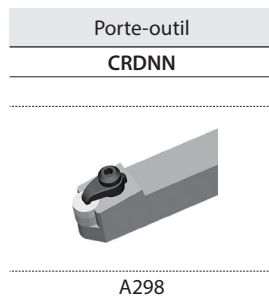
ISO	a _p	f	YZB630	YZB630C	YZB223
	RNGN090300S01525	0,5-2,0	0,3-0,5	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	RNGN090300T01525	0,5-2,0	0,3-0,5	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	RNGN120400S01525	0,5-2,0	0,3-0,5	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	RNGN120400T01525	0,5-2,0	0,3-0,5	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>

● En stock ○ Sur demande

BL Nuance à taux de CBN faible
 BC CBN revêtu
 BH Nuance à taux de CBN élevé

C

Perçage



D

Informations techniques

E

Index

Codification > A158

Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366

- Bonnes conditions d'usinage
- ⊗ Conditions d'usinage normales
- ⊗ Conditions d'usinage défavorables

SNGN	L	I.C	S
12 04	12,7	12,7	4,76

Plaquette de tournage (CBN)

Plaquette négative SN**				BL (CBN)	BC (CBN)	BH (CBN)	
				P			
				M			
				K		⊗	
				N			
				S			
				H	⊗	⊗	
ISO	r	a _p	f	YZB630	YZB630C	YZB223	
	SNGN120408S01525	0,8	0,5-2,0	0,3-0,5	○	○	
	SNGN120408T01525	0,8	0,5-2,0	0,3-0,5			●
	SNGN120412S01525	1,2	0,5-2,0	0,3-0,5	○	○	
	SNGN120412T01525	1,2	0,5-2,0	0,3-0,5			○
	SNGN120416T01525	1,6	0,5-2,0	0,3-0,5			●
	SNGN120412T01525-M	1,2	0,5-2,0	0,3-0,5			○
	SNGN120416T01525-M	1,6	0,5-2,0	0,3-0,5			●

● En stock ○ Sur demande

BL Nuance à taux de CBN faible
 BC CBN revêtu
 BH Nuance à taux de CBN élevé

Porte-outil		
CSKNR/L Kr: 75°	CSRNR/L Kr: 75°	CSDNN Kr: 45°
A296	A297	A299

A

Tournage

- Bonnes conditions d'usinage
- ⊗ Conditions d'usinage normales
- ⊗ Conditions d'usinage défavorables

WNGN	L	I.C	S
08 04	8,69	12,7	4,76

Plaquette de tournage (CBN)

Plaquette négative WN**				BL (CBN)	BC (CBN)	BH (CBN)		
	P							
	M							
	K							⊗
	N							
	S							
	H	⊗				⊗		

B

Fraisage

ISO		r	a _p	f	YZB630	YZB630C	YZB223
	WNGN080408T01525	0,8	0,5-2,0	0,3-0,5			○
	WNGN080412T01525	1,2	0,5-2,0	0,3-0,5			○
	WNGN080416T01525	1,6	0,5-2,0	0,3-0,5			○
	WNGN080408T01525-M	0,8	0,5-2,0	0,3-0,5			○
	WNGN080412T01525-M	1,2	0,5-2,0	0,3-0,5			○
	WNGN080416T01525-M	1,6	0,5-2,0	0,3-0,5			○

C

Perçage

● En stock ○ Sur demande

BL Nuance à taux de CBN faible
 BC CBN revêtu
 BH Nuance à taux de CBN élevé

D

Informations techniques

E

Index



- Bonnes conditions d'usinage
- Conditions d'usinage normales
- Conditions d'usinage défavorables

CNGA	L	I.C	S	d
12 04	12,9	12,7	4,76	5,16

Plaquette de tournage (PCD)

Plaquette négative CN**				DP																						
				P																						
				M																						
				K																						
				N	○																					
				S																						
				H																						
ISO		r	a _p	f	YCD421																					
	CNGA120402F-1		0,2	0,08-0,50	0,05-0,15	○																				
	CNGA120404F-1		0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	○																				
	CNGA120408F-1		0,8	0,08-0,50	0,05-0,25	○																				
	CNGA120412F-1		1,2	0,08-0,50	0,05-0,30	○																				

● En stock ○ Sur demande

DP Diamant polycristallin

Porte-outil					
DCLNR/L	PCBNR/L	PCLNR/L	MCBNR/L	MCLNR/L	S***-PCLNR/L
Kr: 95°	Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 95°
A230	A237	A238	A252	A253	A324

Codification > A158

Choix nuances > A42




Info. techniques > A501

Paramètres > A366



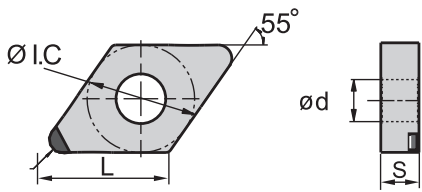

A

Tournage

-  Bonnes conditions d'usinage
-  Conditions d'usinage normales
-  Conditions d'usinage défavorables


DNGA	L	I.C	S	d
15 06	15,5	12,7	6,35	5,16

Plaquette de tournage (PCD)

Plaquette négative DN**		DP									
	P										
	M										
	K										
	N										
	S										
H											

B

Fraisage

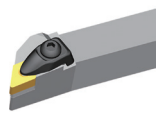
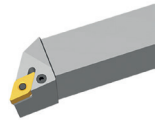
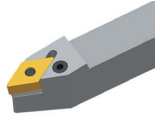
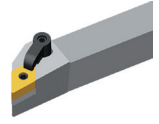
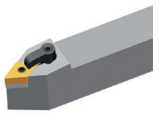
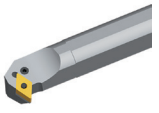
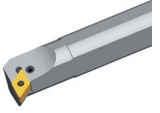
ISO	r	a _p	f	YCD421
 DNGA150602F-1	0,2	0,08-0,50	0,05-0,15	○
DNGA150604F-1	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	○
DNGA150608F-1	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25	○

● En stock ○ Sur demande

DP Diamant polycristallin

C

Perçage

Porte-outil						
DDJNR/L	PDJNR/L	PDNNR/L	MDJNR/L	MDPNN	S***-PDSNR/L	S***-PDUNR/L
Kr: 93°	Kr: 93°	Kr: 63°	Kr: 93°	Kr: 62°30'	Kr: 62°30'	Kr: 93°
						
A231	A240	A241	A254	A255	A326	A327

D

Informations techniques

E

Index



- Bonnes conditions d'usinage
- Conditions d'usinage normales
- Conditions d'usinage défavorables

VNGA	L	I.C	S	d
16 04	16,6	9,525	4,76	3,81

Plaquette de tournage (PCD)

Plaquette négative VN**				DP																			
				P																			
				M																			
				K																			
				N	○																		
				S																			
				H																			
ISO	r	a _p	f	YCD421																			
	VNGA160402F-1	0,2	0,08-0,50	0,05-0,15	○																		
	VNGA160404F-1	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	○																		

● En stock ○ Sur demande

DP Diamant polycristallin

Porte-outil			
DVVNN	DVJNR/L	MVVNN	MVJNR/L
Kr: 72°30'	Kr: 93°	Kr: 72°30'	Kr: 93°
A234	A235	A264	A265

A

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

D

Informations techniques

E

Index

A

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage




D

Informations techniques

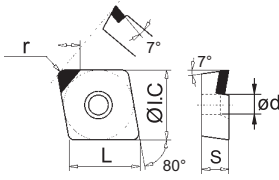

E



Index

CCGT	L	I.C	S	d
06 02	6,4	6,35	2,38	2,8
09 T3	9,7	9,525	3,97	4,4
12 04	12,9	12,7	4,76	5,56

-  Bonnes conditions d'usinage
-  Conditions d'usinage normales
-  Conditions d'usinage défavorables

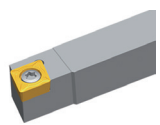
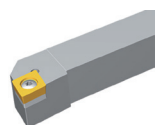
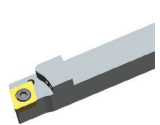
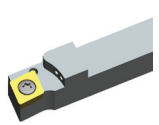

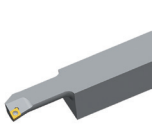
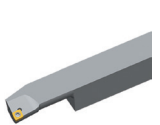
Plaquette de tournage (PCD)

Plaquette positive CC**		DP									
	P										
	M										
	K										
	N										
	S										
	H										


ISO	r	a _p	f	YCD421	
	CCGT060202F-1	0,2	0,05-0,50	0,05-0,15	○
	CCGT060204F-1	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	●
	CCGT060208F-1	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25	○
	CCGT09T302F-1	0,2	0,08-0,50	0,05-0,15	○
	CCGT09T304F-1	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	○
	CCGT09T308F-1	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25	○
	CCGT120402F-1	0,2	0,08-0,50	0,05-0,15	○
	CCGT120404F-1	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	○
	CCGT120408F-1	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25	○
	CCGT060204F-1MED	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	○
	CCGT060208F-1MED	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25	○
	CCGT09T302F-1MED	0,2	0,08-0,50	0,05-0,15	○
	CCGT09T304F-1MED	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	○
	CCGT09T308F-1MED	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25	○

● En stock ○ Sur demande

DP Diamant polycristallin

Porte-outil						
SCACR/L	SCLCR/L	SCACR/L-SC	SCLCR/L-SC	A***-SCLCR/L	S***-SCFCR/L	S***-SCLCR
Kr: 90°	Kr: 95°	Kr: 90°	Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 90°	Kr: 95°
						
A269	A270	A306	A307	A334	A352	A353

E***-SCLCR/L
Kr: 95°





A355

Codification > A158

Choix nuances > A42

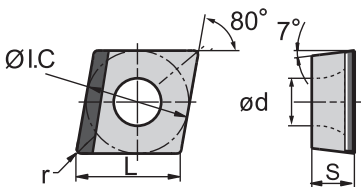








Info. techniques > A501

Paramètres > A366

-  Bonnes conditions d'usinage
-  Conditions d'usinage normales
-  Conditions d'usinage défavorables

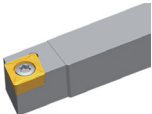
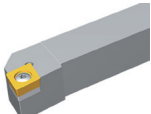
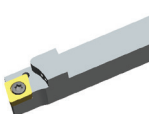
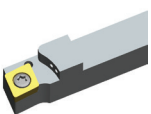



CCGT	L	I.C	S	d
09 T3	9,7	9,525	3,97	4,4
12 04	12,9	12,7	4,76	5,56


Plaquette de tournage (PCD)

Plaquette positive CC**				DP																							
				P																							
				M																							
				K																							
				N																							
				S																							
				H																							
ISO	r	a _p	f	YCD421																							
	CCGT09T308-LL	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25																							
	CCGT09T308-LR	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25																							
	CCGT120404-LL	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20																							
	CCGT120404-LR	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20																							
	CCGT120408-LL	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25																							
	CCGT120408-LR	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25																							

● En stock ○ Sur demande

DP Diamant polycristallin

Porte-outil						
SCACR/L	SCLCR/L	SCACR/L-SC	SCLCR/L-SC	A***-SCLCR/L	S***-SCFCR/L	S***-SCLCR
Kr: 90°	Kr: 95°	Kr: 90°	Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 90°	Kr: 95°
						
A269	A270	A306	A307	A334	A352	A353

E***-SCLCR/L
Kr: 95°

A355

Codification > A158

Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366

A

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

D

Informations techniques

E

Index

- Bonnes conditions d'usinage
- ⊗ Conditions d'usinage normales
- ⊗ Conditions d'usinage défavorables

CCGW	L	I.C	S	d
06 02	6,4	6,35	2,38	2,8
09 T3	9,7	9,525	3,97	4,4
12 04	12,9	12,7	4,76	5,56

Plaquette de tournage (PCD)

Plaquette positive CC**				DP																							
				P																							
				M																							
				K																							
				N	○																						
				S																							
				H																							
ISO	r	a _p	f	YCD421																							
	CCGW060202F-1	0,2	0,08-0,50	0,05-0,15	○																						
	CCGW060204F-1	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	○																						
	CCGW09T304F-1	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	●																						
	CCGW09T308F-1	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25	●																						
	CCGW120404F-1	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	●																						
	CCGW120408F-1	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25	●																						

● En stock ○ Sur demande DP Diamant polycristallin

C

Perçage

Porte-outil						
SCACR/L	SCLCR/L	SCACR/L-SC	SCLCR/L-SC	A***-SCLCR/L	S***-SCFCR/L	S***-SCLCR
Kr: 90°	Kr: 95°	Kr: 90°	Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 90°	Kr: 95°
A269	A270	A306	A307	A334	A352	A353

D

Informations techniques

E***-SCLCR/L
Kr: 95°
A355



CCGW	L	I.C	S	d
06 02	6,4	6,35	2,38	2,8
09 T3	9,7	9,525	3,97	4,4
12 04	12,9	12,7	4,76	5,56

- Bonnes conditions d'usinage
- Conditions d'usinage normales
- Conditions d'usinage défavorables

Plaquette de tournage (PCD)

Plaquette positive CC**				DP																						
				P																						
				M																						
				K																						
				N	○																					
				S																						
				H																						
ISO	r	a _p	f	YCD421																						
CCGW060204-LL	0,2	0,08-0,50	0,05-0,20	○																						
CCGW060204-LR	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	○																						
CCGW09T304-LL	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	○																						
CCGW09T304-LR	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	○																						
CCGW09T308-LL	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25	○																						
CCGW09T308-LR	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25	○																						
CCGW120404-LL	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	○																						
CCGW120404-LR	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	○																						
CCGW120408-LL	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25	○																						
CCGW120408-LR	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25	○																						

● En stock ○ Sur demande

DP Diamant polycristallin

Porte-outil						
SCACR/L	SCLCR/L	SCACR/L-SC	SCLCR/L-SC	A***-SCLCR/L	S***-SCFCR/L	S***-SCLCR
Kr: 90°	Kr: 95°	Kr: 90°	Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 90°	Kr: 95°
A269	A270	A306	A307	A334	A352	A353

E***-SCLCR/L
Kr: 95°
A355

Codification > A158

Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366



A

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

D

Informations techniques

E

Index

A

Tournage

Plaquette de tournage (PCD)

- Bonnes conditions d'usinage
- Conditions d'usinage normales
- Conditions d'usinage défavorables

DCGT	L	I.C	S	d
07 02	7,8	6,35	2,38	2,8
11 T3	11,6	9,525	3,97	4,4

Plaquette positive DC**		DP																			
	P																				
	M																				
	K																				
	N																				
	S																				
	H																				

B

Fraisage

ISO	r	a _p	f	YCD421																		
	DCGT070202F-1	0,2	0,08-0,50	0,05-0,15	○																	
	DCGT070204F-1	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	○																	
	DCGT11T302F-1	0,2	0,08-0,50	0,05-0,15	●																	
	DCGT11T304F-1	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	●																	
	DCGT11T308F-1	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25	○																	

● En stock ○ Sur demande

DP Diamant polycristallin

C

Perçage

Porte-outil						
SDACR/L	SDJCR/L	SDNCN	SDACR/L-SC	SDHCR/L-SC	SDJCR/L-SC	SDNCN-SC
Kr: 90°	Kr: 93°	Kr: 62°30'	Kr: 90°	Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 62°30'
A271	A272	A273	A308	A309	A310	A311

D

Informations techniques

S***-SDQCR/L	A***-SDUCR/L	S***-SDZCR/L	E***-SDQCR/L
Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 85°	Kr: 107°30'
A336	A337	A338	A357

E

Index

Codification > A158

Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366

- Bonnes conditions d'usinage
- Conditions d'usinage normales
- Conditions d'usinage défavorables

DCGT	L	I.C	S	d
07 02	7,8	6,35	2,38	2,8
11 T3	11,6	9,525	3,97	4,4

Plaquette de tournage (PCD)

Plaquette positive DC**		DP									
	P										
	M										
	K										
	N	○									
	S										
H											

ISO	r	a _p	f	YCD421															
DCGT070202F-1MED	0,2	0,08-0,50	0,05-0,15	○															
DCGT070204F-1MED	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	○															
DCGT070208F-1MED	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25	○															
DCGT11T302F-1MED	0,2	0,08-0,50	0,05-0,15	○															
DCGT11T304F-1MED	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	○															
DCGT11T308F-1MED	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25	○															

● En stock ○ Sur demande

DP Diamant polycristallin

Porte-outil						
SDACR/L	SDJCR/L	SDNCN	SDACR/L-SC	SDHCR/L-SC	SDJCR/L-SC	SDNCN-SC
Kr: 90°	Kr: 93°	Kr: 62°30'	Kr: 90°	Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 62°30'
A271	A272	A273	A308	A309	A310	A311

S***-SDQCR/L	A***-SDUCR/L	S***-SDZCR/L	E***-SDQCR/L
Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 85°	Kr: 107°30'
A336	A337	A338	A357

Codification > A158

Choix nuances > A42




Info. techniques > A501

Paramètres > A366



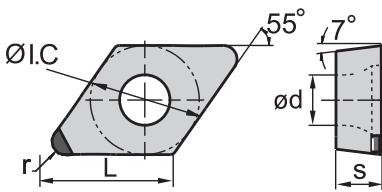

A

Tournage

-  Bonnes conditions d'usinage
-  Conditions d'usinage normales
-  Conditions d'usinage défavorables


DCGW	L	I.C	S	d
07 02	7,8	6,35	2,38	2,8
11 T3	11,6	9,525	3,97	4,4

Plaquette de tournage (PCD)

Plaquette positive DC**		DP																		
	P																			
	M																			
	K																			
	N																			
	S																			
	H																			

B

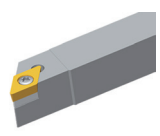
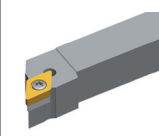
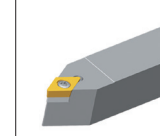
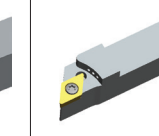
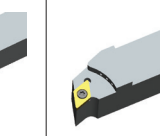
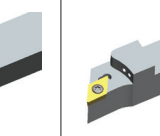
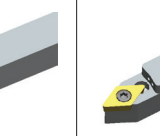
Fraîsage

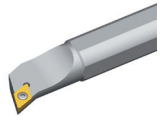

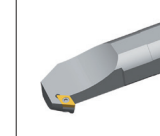
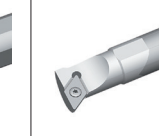
ISO	r	a _p	f	YCD421															
	DCGW070202F-1	0,2	0,08-0,50	0,05-0,15	●														
	DCGW070204F-1	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	●														
	DCGW070208F-1	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25	○														
	DCGW11T302F-1	0,2	0,08-0,50	0,05-0,15	●														
	DCGW11T304F-1	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	●														

● En stock ○ Sur demande DP Diamant polycristallin

C

Perçage

Porte-outil						
SDACR/L	SDJCR/L	SDNCN	SDACR/L-SC	SDHCR/L-SC	SDJCR/L-SC	SDNCN-SC
Kr: 90°	Kr: 93°	Kr: 62°30'	Kr: 90°	Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 62°30'
						
A271	A272	A273	A308	A309	A310	A311

S***-SDQCR/L	A***-SDUCR/L	S***-SDZCR/L	E***-SDQCR/L
Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 85°	Kr: 107°30'
			
A336	A337	A338	A357

D

Informations techniques

E

Index

Codification > A158

Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366

- Bonnes conditions d'usinage
- Conditions d'usinage normales
- Conditions d'usinage défavorables

TCGT	L	I.C	S	d
11 02	11	6,35	2,38	2,8
16 T3	16,5	9,525	3,97	4,4

Plaquette de tournage (PCD)

Plaquette positive TC**				DP																							
				P																							
				M																							
				K																							
				N	○																						
				S																							
				H																							
ISO	r	a _p	f	YCD421																							
	TCGT110202F-1	0,2	0,08-0,50	0,05-0,15	○																						
	TCGT110204F-1	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	○																						
	TCGT110208F-1	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25	○																						
	TCGT16T302F-1	0,2	0,08-0,50	0,05-0,15	○																						
	TCGT16T304F-1	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	○																						
	TCGT16T308F-1	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25	○																						
	TCGT110202F-1MED	0,2	0,08-0,50	0,05-0,15	○																						
	TCGT110204F-1MED	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	○																						
	TCGT110208F-1MED	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25	○																						
	TCGT16T302F-1MED	0,2	0,08-0,50	0,05-0,15	○																						
	TCGT16T304F-1MED	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	○																						
	TCGT16T308F-1MED	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25	○																						




● En stock ○ Sur demande

DP Diamant polycristallin

Porte-outil					
STACR/L	STFCR/L	STGCR/L	STTCR/L	S***-STFCR/L	E***-STFCR/L
Kr: 90°	Kr: 91°	Kr: 91°	Kr: 60°	Kr: 91°	Kr: 90°
A283	A284	A285	A286	A341	A361

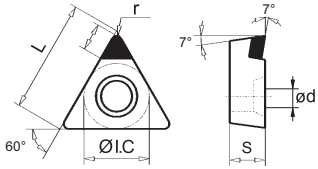

A

Tournage

-  Bonnes conditions d'usinage
-  Conditions d'usinage normales
-  Conditions d'usinage défavorables


TCGT	L	I.C	S	d
11 02	11	6,35	2,38	2,8
16 T3	16,5	9,525	3,97	4,4

Plaquette de tournage (PCD)

Plaquette positive TC**		DP									
	P										
	M										
	K										
	N										
	S										
H											

B

Fraisage

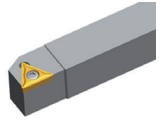
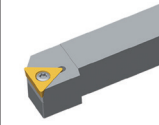
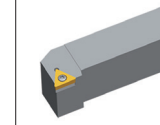
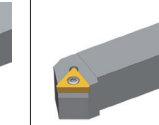
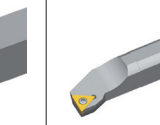
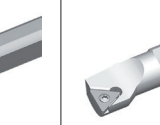
ISO	r	a _p	f	YCD421
 TCGT110202-L	0,2	0,08-0,50	0,05-0,15	○
TCGT110204-L	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	○
TCGT110208-L	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25	○
TCGT16T302-L	0,2	0,08-0,50	0,05-0,15	○
TCGT16T304-L	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	○
TCGT16T308-L	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25	○

● En stock ○ Sur demande

DP Diamant polycristallin

C

Perçage

Porte-outil					
STACR/L	STFCR/L	STGCR/L	STTCR/L	S***-STFCR/L	E***-STFCR/L
Kr: 90°	Kr: 91°	Kr: 91°	Kr: 60°	Kr: 91°	Kr: 90°
					
A283	A284	A285	A286	A341	A361

D

Informations techniques

E

Index



- Bonnes conditions d'usinage
- Conditions d'usinage normales
- Conditions d'usinage défavorables

TCGW	L	I.C	S	d
11 02	11	6,35	2,38	2,8
16 T3	16,5	9,525	3,97	4,4

Plaquette de tournage (PCD)

Plaquette positive TC**				DP																			
	P																						
	M																						
	K																						
	N	○																					
	S																						
	H																						

ISO	r	a _p	f	YCD421																		
	TCGW110202F-1	0,2	0,08-0,50	0,05-0,15	○																	
	TCGW110204F-1	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	●																	
	TCGW110208F-1	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25	○																	
	TCGW16T304F-1	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	●																	
	TCGW16T308F-1	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25	○																	
	TCGW16T312F-1	1,2	0,08-0,50	0,05-0,30	○																	

● En stock ○ Sur demande

DP Diamant polycristallin

Porte-outil					
STACR/L	STFCR/L	STGCR/L	STTCR/L	S***-STFCR/L	E***-STFCR/L
Kr: 90°	Kr: 91°	Kr: 91°	Kr: 60°	Kr: 91°	Kr: 90°
A283	A284	A285	A286	A341	A361

Codification > A158

Choix nuances > A42




Info. techniques > A501

Paramètres > A366



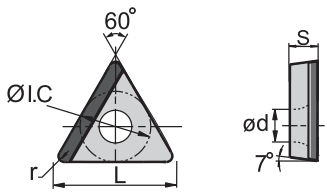

A

Tournage

-  Bonnes conditions d'usinage
-  Conditions d'usinage normales
-  Conditions d'usinage défavorables








TCGW	L	I.C	S	d
11 02	11	6,35	2,38	2,8
16 T3	16,5	9,525	3,97	4,4

Plaquette de tournage (PCD)

Plaquette positive TC**		DP							
	P								
	M								
	K								
	N								
	S								
	H								

B

Fraisage

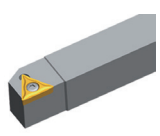
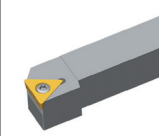
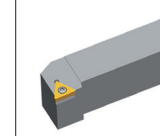
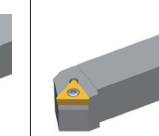
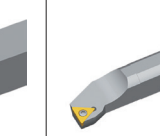
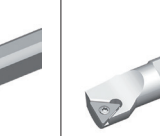
	ISO	r	a _p	f	YCD421
	TCGW110202-L	0,2	0,08-0,50	0,05-0,15	
	TCGW110204-L	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	
	TCGW110208-L	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25	
	TCGW16T302-L	0,2	0,08-0,50	0,05-0,15	
	TCGW16T304-L	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	
	TCGW16T308-L	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25	

● En stock ○ Sur demande

DP Diamant polycristallin

C

Perçage

Porte-outil					
STACR/L	STFCR/L	STGCR/L	STTCR/L	S***-STFCR/L	E***-STFCR/L
Kr: 90°	Kr: 91°	Kr: 91°	Kr: 60°	Kr: 91°	Kr: 90°
					
A283	A284	A285	A286	A341	A361

D

Informations techniques

E

Index

Codification > A158

Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366

- Bonnes conditions d'usinage
- Conditions d'usinage normales
- Conditions d'usinage défavorables

VBGT	L	I.C	S	d
11 03	11	6,35	3,18	2,8
16 04	16,6	9,525	4,76	4,4

Plaquette de tournage (PCD)

Plaquette positive VB**				DP																							
				P																							
				M																							
				K																							
				N	○																						
				S																							
				H																							
ISO	r	a _p	f	YCD421																							
	VBGT110302F-1	0,2	0,08-0,50	0,05-0,15	○																						
	VBGT110304F-1	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	○																						
	VBGT110308F-1	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25	○																						
	VBGT160402F-1	0,2	0,08-0,50	0,05-0,15	○																						
	VBGT160404F-1	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	○																						
	VBGT160408F-1	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25	○																						
	VBGT160404F-1MED	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	○																						
	VBGT160408F-1MED	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25	○																						

● En stock ○ Sur demande

DP Diamant polycristallin

Porte-outil					
SVJBR/L	SVABR/L	SVVBN	S***-SVQBR/L	S***-SVUBR/L	S***-SVXBR/L
Kr: 93°	Kr: 90°	Kr: 72°30'	Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 93°
A274	A275	A276	A345	A346	A347

A

Tournage

- Bonnes conditions d'usinage
- Conditions d'usinage normales
- Conditions d'usinage défavorables

VBGW	L	I.C	S	d
11 03	11	6,35	3,18	2,8
16 04	16,6	9,525	4,76	4,4

Plaquette de tournage (PCD)

Plaquette positive VB**		DP																		
	P																			
	M																			
	K																			
	N																			
	S																			
	H																			

B

Fraisage

ISO	r	a _p	f	YCD421																	
	VBGW110302F-1	0,2	0,08-0,50	0,05-0,15	○																
	VBGW110304F-1	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	●																
	VBGW160402F-1	0,2	0,08-0,50	0,05-0,15	○																
	VBGW160404F-1	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	●																
	VBGW160408F-1	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25	○																

● En stock ○ Sur demande

DP Diamant polycristallin

C

Perçage

Porte-outil					
SVJBR/L	SVABR/L	SVVBN	S***-SVQBR/L	S***-SVUBR/L	S***-SVXBR/L
Kr: 93°	Kr: 90°	Kr: 72°30'	Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 93°
A274	A275	A276	A345	A346	A347

D

Informations techniques

E

Index

Codification > A158

Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366

- Bonnes conditions d'usinage
- Conditions d'usinage normales
- Conditions d'usinage défavorables

VCGT	L	I.C	S	d
11 02	11	6,35	2,38	2,8
16 04	16,6	9,525	4,76	4,4

Plaquette de tournage (PCD)

Plaquette positive VC**				DP																							
				P																							
				M																							
				K																							
				N	○																						
				S																							
				H																							
ISO	r	a _p	f	YCD421																							
	VCGT110202F-1	0,2	0,08-0,50	0,05-0,15	○																						
	VCGT110204F-1	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	○																						
	VCGT160402F-1	0,2	0,08-0,50	0,05-0,15	○																						
	VCGT160404F-1	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	○																						
	VCGT160408F-1	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25	○																						

● En stock ○ Sur demande

DP Diamant polycristallin

Porte-outil						
SVVCN	SVJCR/L	SVACR/L-SC	SVJCR/L-SC	S***-SVQCR/L	S***-SVUCR/L	C***-SVQCR/L
Kr: 72°30'	Kr: 93°	Kr: 90°	Kr: 93°	Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 107°30'
A277	A278	A312	A313	A343	A344	A363

C***-SVUCR/L
Kr: 93°
A364

A

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

D

Informations techniques

E

Index

Codification > A158

Choix nuances > A42




Info. techniques > A501

Paramètres > A366

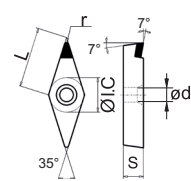

A

Tournage

Plaquette de tournage (PCD)


-  Bonnes conditions d'usinage
-  Conditions d'usinage normales
-  Conditions d'usinage défavorables

VCGT	L	I.C	S	d
11 03	11	6,35	3,18	2,8
16 04	16,6	9,525	4,76	4,4

Plaquette positive VC**		DP																			
	P																				
	M																				
	K																				
	N																				
	S																				
	H																				

B

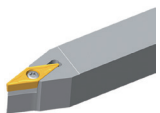
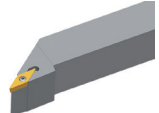
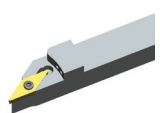
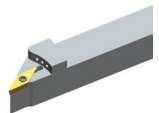



Fraisage

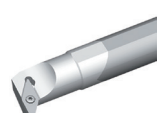
ISO	r	a _p	f	YCD421																
 VCGT110302F-1MED	0,2	0,08-0,50	0,05-0,15	○																
VCGT110304F-1MED	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	○																
VCGT160404F-1MED	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	○																
VCGT160408F-1MED	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25	○																
VCGT160412F-1MED	1,2	0,08-0,50	0,05-0,30	○																

● En stock ○ Sur demande DP Diamant polycristallin

C

Perçage

Porte-outil						
SVVCN	SVJCR/L	SVACR/L-SC	SVJCR/L-SC	S***-SVQCR/L	S***-SVUCR/L	C***-SVQCR/L
Kr: 72°30'	Kr: 93°	Kr: 90°	Kr: 93°	Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 107°30'
						
A277	A278	A312	A313	A343	A344	A363

C***-SVUCR/L
Kr: 93°

A364

D

Informations techniques

E

Index



- Bonnes conditions d'usinage
- Conditions d'usinage normales
- Conditions d'usinage défavorables

VCGW	L	I.C	S	d
11 03	11	6,35	3,18	2,8
16 04	16,6	9,525	4,76	4,4

Plaquette de tournage (PCD)

Plaquette positive VC**				DP																			
	P																						
	M																						
	K																						
	N	●																					
	S																						
	H																						
ISO	r	a _p	f	YCD421																			
	VCGW110302F-1	0,2	0,08-0,50	0,05-0,15	○																		
	VCGW110304F-1	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	○																		
	VCGW160404F-1	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20	○																		
	VCGW160408F-1	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25	○																		

● En stock ○ Sur demande

DP Diamant polycristallin

Porte-outil						
SVVCN	SVJCR/L	SVACR/L-SC	SVJCR/L-SC	S***-SVQCR/L	S***-SVUCR/L	C***-SVQCR/L
Kr: 72°30'	Kr: 93°	Kr: 90°	Kr: 93°	Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 107°30'
A277	A278	A312	A313	A343	A344	A363

C***-SVUCR/L
Kr: 93°
A364

A

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

D

Informations techniques

E

Index

Codification > A158




Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366

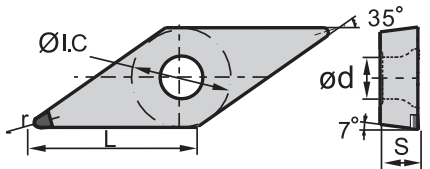

A

Tournage

-  Bonnes conditions d'usinage
-  Conditions d'usinage normales
-  Conditions d'usinage défavorables


VCGX	L	I.C	S	d
22 05	22	12,7	5,56	5,5

Plaquette de tournage (PCD)

Plaquette positive VC**		DP																					
	P																						
	M																						
	K																						
	N																						
	S																						
	H																						

B

Fraisage

	ISO	r	a _p	f	YCD421																		
	VCGX220530-1	3	0,5-7,0	0,25-1,00	○																		

● En stock ○ Sur demande

DP Diamant polycristallin

C

Perçage

D

Informations techniques

E

Index

Codification > A158

Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366

T N G A 12 04 08 T 020 20

1 2 3 4 5 6 7 8 9 10

A

Tournage

B

Fraisage

C















Perçage










D

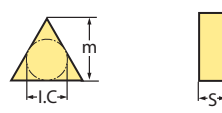
Informations techniques

E

Index

Forme de plaquette		
A 	B 	C 
D 	E 	H 
K 	L 	M 
P 	S 	T 
V 	W 	Z Spécial







Angle de dépouille	
A 	B 
C 	D 
E 	F 
G 	N 
P 	O Spécial







Classe de tolérance			
			
Code	I.C [mm]	m [mm]	S [mm]
A	±0,025	±0,005	±0,025
C	±0,025	±0,013	±0,025
E	±0,025	±0,025	±0,025
F	±0,013	±0,005	±0,025
G	±0,025	±0,025	±0,130
H	±0,013	±0,013	±0,025
J	±0,05-0,15	±0,005	±0,025
K	±0,05-0,15	±0,013	±0,025
L	±0,05-0,15	±0,025	±0,025
M	±0,05-0,15	±0,08-0,20	±0,130
N	±0,05-0,15	±0,08-0,20	±0,025
U	±0,08-0,25	±0,13-0,38	±0,130

1

2

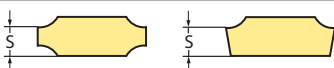
3

Caractéristiques de fixation (métrique)	
Forme de plaquette	
A 	B 
C 	N 
Q 	W 
X Spécial	


Longueur d'arête l [mm]						
I.C [mm]	Forme de plaquette					
						
3,97						06
5,0						
5,56						09
6,0						
6,35	06	07		11	11	
8,0						
9,525	09	11	09	16	16	06
10,0						
12,0						
12,7	12	15	12	22	22	08
15,875	16		15	27		
16,0		19				
19,05	19		19	33		
20,0						
25,0	25	25				
25,4			25			
31,75						
32						

4





5

Epaisseur plaquette s [mm]			
			
Code	S	Code	S
02	2,38	06	6,35
T2	2,58	T6	6,75
03	3,18	07	7,94
T3	3,97	09	9,52
04	4,76	T9	9,72
T4	4,96	11	11,11
05	5,56	12	12,70
T5	5,95		

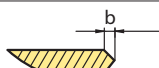
6

Rayon de plaquette r [mm]	
	
Code	r
00	–
02	0,2
04	0,4
08	0,8
12	1,2
16	1,6
20	2,0
24	2,4
32	3,2
X	Spécial
MO	Plaquettes rondes


7

Version d'arête		
Code	Arête de coupe	Forme de plaquette
E	Tonnelée	
F	Arête vive	
T	Chanfrein	
S	Chanfrein + tonnelage	

8

Largeur du chanfrein b [mm]	
	
Code	b
010	0,10
015	0,15
020	0,20
025	0,25
030	0,30
035	0,35
040	0,40
045	0,45
050	0,50
100	1,00
200	2,00

9

Angle du chanfrein α	
	
Code	α
05	5°
10	10°
15	15°
20	20°
25	25°
30	30°

10

A

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

D

Informations techniques

E

Index

Tournage général Plaquettes céramiques

A

Tournage

- Bonnes conditions d'usinage
- ⊗ Conditions d'usinage normales
- ⊗ Conditions d'usinage défavorables

CNGA	L	I.C	S	d
12 04	12,9	12,7	4,76	5,16
16 06	16,1	15,875	6,35	6,35

Plaquette de tournage (céramique)

Plaquette négative CN**		CM	CC	CN	CR
	P	●			
	M				
	K	●		⊗	
	N				
	S			●	⊗ ⊗
	H		○		

B

Fraisage

ISO	r	a _p	f	CA1000	CM1000	CN1000 CS1000	CW1400 CW1800
CNGA120404S02020	0,4	0,1-0,3	0,08-0,25		●		
CNGA120404T01020	0,4	0,1-0,3	0,08-0,25		○		
CNGA120404T02020	0,4	0,1-0,3	0,08-0,25	○	●	●	
CNGA120408S01520	0,8	0,1-0,25	0,5-2,5				○
CNGA120408S02020	0,8	0,1-0,4	0,1-0,3		●		
CNGA120408T00520	0,8	0,1-0,25	0,5-2,5				○ ●
CNGA120408T01020	0,8	0,1-0,4	0,1-0,3		○		
CNGA120408T02020	0,8	0,1-0,4	0,1-0,3	○	●	○	
CNGA120412S01520	1,2	0,1-0,3	0,5-2,5				○
CNGA120412S02020	1,2	0,1-0,5	0,1-0,3		●		
CNGA120412T00520	1,2	0,1-0,3	0,5-2,5				○
CNGA120412T02020	1,2	0,1-0,5	0,1-0,3	○	○	●	
CNGA120416S01520	1,6	0,1-0,35	0,5-3,0				○
CNGA120416T00520	1,6	0,1-0,35	0,5-3,0				○ ○
CNGA160612T02020	1,2	0,2-2,0	0,1-0,3			●	

● En stock ○ Sur demande

CM Céramique mixte
 CC Céramique mixte, revêtue
 CN Céramique Si3N4
 CR Céramique Al2O3, renforcée

C

Perçage

D

Informations techniques

Porte-outil					
DCLNR/L	PCBNR/L	PCLNR/L	MCBNR/L	MCLNR/L	S***-PCLNR/L
Kr: 95°	Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 95°
A230	A237	A238	A252	A253	A324

E

Index



CNGN	L	I.C	S
12 07	12,9	12,7	7,94
12 04	12,9	12,7	4,76
16 06	16,1	15,875	6,35
16 07	16,1	15,875	7,94

- Bonnes conditions d'usinage
- ⊗ Conditions d'usinage normales
- ⊗ Conditions d'usinage défavorables

Plaquette de tournage (céramique)

Plaquette négative CN**				CM	CC	CN	CR
	P	●					
	M						
	K	●			⊗		
	N						
	S					●	⊗ ⊗
	H				○		

ISO	r	a _p	f	CA1000	CM1000	CN1000 CS1000	CW1400 CW1800
CNGN120404T00520	0,4	0,1-0,25	0,5-2,0				○
CNGN120404T02020	0,4	0,1-0,3	0,08-0,25	○			
CNGN120408S01520	0,8	0,1-0,25	0,5-2,5				○
CNGN120408S02020	0,8	0,1-0,4	0,1-0,3		○		
CNGN120408T00520	0,8	0,1-0,25	0,5-2,5				●
CNGN120408T02020	0,8	0,1-0,4	0,1-0,3	●		●	
CNGN120412S01520	1,2	0,1-0,3	0,5-2,5				○
CNGN120412T00520	1,2	0,1-0,3	0,5-2,5				●
CNGN120412T02020	1,2	0,1-0,5	0,1-0,3	○		○	
CNGN120416S01520	1,6	0,1-0,35	0,5-3,0				○
CNGN120416T00520	1,6	0,1-0,35	0,5-3,0				●
CNGN120416T02020	1,6	0,5-2,0	0,1-0,35			○	
CNGN120708S01520	0,8	0,1-0,25	0,5-2,5				○
CNGN120708T00520	0,8	0,1-0,25	0,5-2,5				●
CNGN120708T02020	0,8	0,1-0,4	0,1-0,3	○			
CNGN120712S01520	1,2	0,1-0,3	0,5-2,5				○
CNGN120712S02025	1,2	0,1-0,3	0,5-2,5				○
CNGN120712T00520	1,2	0,1-0,3	0,5-2,5				●
CNGN120712T00525	1,2	0,1-0,3	0,5-2,5			○	○ ○
CNGN120712T02020	1,2	0,1-0,5	0,1-0,3	●		○	
CNGN120716S01520	1,6	0,1-0,35	0,5-3,0				○
CNGN120716T00520	1,6	0,1-0,35	0,5-3,0				○
CNGN120716T01520	1,6	0,1-0,35	0,5-3,0				○
CNGN120716T02020	1,6	0,1-0,6	0,1-0,4	○		○	
CNGN160616T02020	1,6	0,1-0,6	0,1-0,4	○			
CNGN160712T01525	1,2	0,2-2,0	0,1-0,3			○	
CNGN160716T01525	1,6	0,1-0,6	0,1-0,4	○			
CNGN160716T02020	1,6	0,5-2,0	0,1-0,35			○	

● En stock ○ Sur demande

CM Céramique mixte
 CC Céramique mixte, revêtue
 CN Céramique Si₃N₄
 CR Céramique Al₂O₃, renforcée

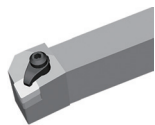
A

Tournage

Porte-outil

CCLNR/L

Kr: 95°



A292

B

Fraisage

C

Perçage

D

Informations techniques

E

Index

Codification > A198

Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366

- Bonnes conditions d'usinage
- ⊗ Conditions d'usinage normales
- ⊗ Conditions d'usinage défavorables

CNGX	L	I.C	S
12 07	12,9	12,7	7,94

Plaquette de tournage (céramique)

Plaquette négative CN**					CM	CC	CN	CR
	P	●						
	M							
	K	●				⊗		
	N						●	
	S						●	⊗
	H					○		
ISO	r	a _p	f					
				CA1000	CM1000	CN1000 CS1000	CW1400 CW1800	
	CNGX120712T02020	1,2	0,2-2,0	0,1-0,3		●		
	CNGX120716T02020	1,6	0,5-2,0	0,1-0,35		○		

● En stock ○ Sur demande

CM Céramique mixte
 CC Céramique mixte, revêtue
 CN Céramique Si3N4
 CR Céramique Al2O3, renforcée

Porte-outil

JCLNR/L

Kr: 95°

A300

A	Tournage
B	Fraisage
C	Perçage
D	Informations techniques
E	Index

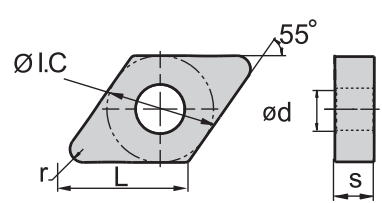
A

Tournage

- Bonnes conditions d'usinage
- ⊗ Conditions d'usinage normales
- ⊗ Conditions d'usinage défavorables

DNGA	L	I.C	S	d
15 06	15,5	12,7	6,35	5,16
15 04	15,5	12,7	4,76	5,16

Plaquette de tournage (céramique)

Plaquette négative DN**		CM	CC	CN	CR
	P	●			
	M				
	K	●		⊗	
	N				
	S			●	⊗
	H			○	

B

Fraisage

ISO	r	a _p	f	CA1000		CM1000		CN1000 CS1000		CW1400 CW1800	
				●	○	●	○	●	○	●	○
DNGA150404T02020	0,4	0,1-0,3	0,08-0,25			○					
DNGA150408S01520	0,8	0,1-0,25	0,5-2,5							○	
DNGA150408T00520	0,8	0,1-0,25	0,5-2,5							●	
DNGA150408T02020	0,8	0,1-0,4	0,1-0,3			○					
DNGA150412S01520	1,2	0,1-0,3	0,5-2,5							○	
DNGA150412T00520	1,2	0,1-0,3	0,5-2,5							●	
DNGA150412T02020	1,2	0,1-0,5	0,1-0,3			○		○		○	
DNGA150416S01520	1,6	0,1-0,35	0,5-3,0							○	
DNGA150416T00520	1,6	0,1-0,35	0,5-3,0							○	
DNGA150604S02020	0,4	0,1-0,3	0,08-0,25			●					
DNGA150604T01020	0,4	0,1-0,3	0,08-0,25			○					
DNGA150604T02020	0,4	0,1-0,3	0,08-0,25			●		○			
DNGA150608S02020	0,8	0,1-0,4	0,1-0,3			●					
DNGA150608T02020	0,8	0,1-0,4	0,1-0,3			○		●			
DNGA150612S02020	1,2	0,1-0,5	0,1-0,3			●					
DNGA150612T01020	1,2	0,1-0,5	0,1-0,3			○					
DNGA150612T02020	1,2	0,1-0,5	0,1-0,3			●		○			
DNGA150616T02020	1,6	0,5-2,0	0,1-0,35					○			

C

Perçage



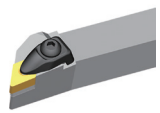
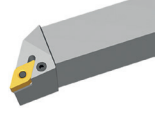
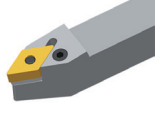
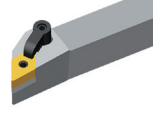
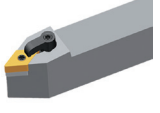
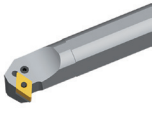
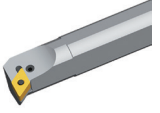
D

Informations techniques

- En stock ○ Sur demande
- CM Céramique mixte
- CC Céramique mixte, revêtue
- CN Céramique Si3N4
- CR Céramique Al2O3, renforcée

E

Index

Porte-outil						
DDJNR/L	PDJNR/L	PDNNR/L	MDJNR/L	MDPNN	S***-PDSNR/L	S***-PDUNR/L
Kr: 93°	Kr: 93°	Kr: 63°	Kr: 93°	Kr: 62°30'	Kr: 62°30'	Kr: 93°
						
A231	A240	A241	A254	A255	A326	A327



- Bonnes conditions d'usinage
- Conditions d'usinage normales
- Conditions d'usinage défavorables

DNGN	L	I.C	S
15 07	15,5	12,7	7,94
15 04	15,5	12,7	4,76

Plaquette de tournage (céramique)

Plaquette négative DN**				CM	CC	CN	CR
	P	●					
	M						
	K	●			●		
	N						
	S					●	●●
	H			○			

ISO	r	a _p	f	CA1000	CM1000	CN1000 CS1000	CW1400 CW1800
DNGN150408S01520	0,8	0,1-0,25	0,5-2,5				○
DNGN150408T00520	0,8	0,1-0,25	0,5-2,5				●
DNGN150408T02020	0,8	0,1-0,4	0,1-0,3	○	○		
DNGN150412S01520	1,2	0,1-0,3	0,5-2,5				○
DNGN150412T00520	1,2	0,1-0,3	0,5-2,5				●
DNGN150412T02020	1,2	0,1-0,5	0,1-0,3	○			
DNGN150416S01520	1,6	0,1-0,35	0,5-3,0				○
DNGN150416T00520	1,6	0,1-0,35	0,5-3,0				○
DNGN150704T02020	0,4	0,1-0,3	0,08-0,25	○		○	
DNGN150708T01520	0,8	0,1-0,25	0,5-2,5				○
DNGN150708T02020	0,8	0,1-0,4	0,1-0,3	●		○	
DNGN150712T02020	1,2	0,1-0,5	0,1-0,3	○		○	
DNGN150716T01520	1,6	0,1-0,35	0,5-3,0				○
DNGN150716T02020	1,6	0,1-0,6	0,1-0,4	○			

● En stock ○ Sur demande

CM Céramique mixte
 CC Céramique mixte, revêtue
 CN Céramique Si3N4
 CR Céramique Al2O3, renforcée

Porte-outil
CDJNR/L
 Kr: 93°

A294

Tournage général Plaquettes céramiques

A

Tournage

- Bonnes conditions d'usinage
- ⊗ Conditions d'usinage normales
- ⊗ Conditions d'usinage défavorables

DNGX	L	I.C	S
15 07	15,5	12,7	7,94

Plaquette de tournage (céramique)

Plaquette négative DN**				CM	CC	CN	CR
	P	●					
	M						
	K	●			⊗		
	N						
	S					●	⊗
	H				○		

B

Fraisage

ISO	r	a _p	f	CA1000	CM1000	CN1000 CS1000	CW1400 CW1800
DNGX150708T02020	0,8	0,15-1,5	0,1-0,25			○	
DNGX150712T02020	1,2	0,2-2,0	0,1-0,3			○	
DNGX150716T02020	1,6	0,5-2,0	0,1-0,35			○	

● En stock ○ Sur demande

CM Céramique mixte
 CC Céramique mixte, revêtue
 CN Céramique Si3N4
 CR Céramique Al2O3, renforcée

C

Perçage

Porte-outil
JDJNR/L
 Kr: 93°

A301

D

Informations techniques

E

Index

Codification > A198

Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366

- Bonnes conditions d'usinage
- Conditions d'usinage normales
- Conditions d'usinage défavorables

RNGA	I.C	S	d
12 04	12,7	4,76	

Plaquette de tournage (céramique)

Plaquette négative RN**			CM	CC	CN	CR
	P	●				
	M					
	K	●			●	
	N					
	S				●	●●
	H		○			
ISO	a _p	f	CA1000	CM1000	CN1000 CS1000	CW1400 CW1800
	RNGA120400T02020	0,1-0,6	0,1-0,4	○		

● En stock ○ Sur demande

CM Céramique mixte
 CC Céramique mixte, revêtue
 CN Céramique Si3N4
 CR Céramique Al2O3, renforcée

Porte-outil	
MRDNN	MRGNR/L
A267	A268

A Tournage

B Fraisage

C Perçage




D Informations techniques

E Index

A

Tournage

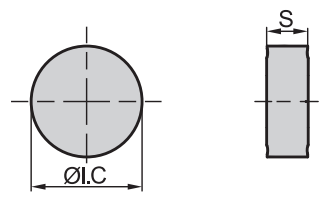
RNGN	I.C	S
06 03	6,35	3,18
09 04	9,525	4,76
09 03	9,525	3,18
12 07	12,7	7,94
12 04	12,7	4,76
15 07	15,875	7,94
19 07	19,05	7,94
25 10	25,4	10,05
25 07	25,4	7,94

-  Bonnes conditions d'usinage
-  Conditions d'usinage normales
-  Conditions d'usinage défavorables

Plaquette de tournage (céramique)

B

Fraisage



C

Perçage

D

Informations techniques

E

Index

Plaquette négative RN**			CM	CC	CN	CR
ISO	a _p	f	CA1000	CM1000	CN1000 CS1000	CW1400 CW1800
RNGN060300T01020	0,1-0,3	0,08-0,25	○			
RNGN090300S01520	0,1-0,3	0,5-2,5				○
RNGN090300T00520	0,1-0,3	0,5-2,5				○ ○
RNGN090300T02020	0,1-0,3	0,1-0,3	○			
RNGN090400S01520	0,1-0,3	0,5-2,5				○
RNGN090400T00520	0,1-0,3	0,5-2,5				○
RNGN090400T02020	0,1-0,3	0,1-0,3	○			
RNGN120400S01520	0,1-0,35	0,5-3,0				○
RNGN120400S02020	0,1-0,6	0,1-0,4		●		
RNGN120400T00520	0,1-0,35	0,5-3,0				●
RNGN120400T01020	0,5-2,0	0,1-0,2			○	
RNGN120400T01525	0,1-0,6	0,1-0,4		○		
RNGN120400T02020	0,1-0,6	0,1-0,4	○		○	
RNGN120700S01520	0,1-0,35	0,5-3,0				○
RNGN120700S02020	0,1-0,6	0,1-0,4		●		
RNGN120700T00520	0,1-0,35	0,5-3,0				● ●
RNGN120700T00525	0,1-0,35	0,5-3,0			○	○ ○
RNGN120700T01520	0,1-0,35	0,5-3,0				○
RNGN120700T01525	0,2-2,0	0,1-0,3			○	
RNGN120700T02020	0,2-2,0	0,1-0,3	●		●	
RNGN150700T02020	0,1-0,6	0,1-0,5	○			
RNGN190700S01520	0,1-0,4	0,5-3,0				○
RNGN190700T00520	0,1-0,4	0,5-3,0				○
RNGN190700T03020	0,1-0,7	0,1-0,5	○			
RNGN250700T19015	0,1-0,7	0,1-0,8	○			
RNGN251000T05020	0,1-0,7	0,1-0,5	○			

● En stock ○ Sur demande

CM Céramique mixte
 CC Céramique mixte, revêtue
 CN Céramique Si3N4
 CR Céramique Al2O3, renforcée



Porte-outil

CRDNN



A298

A

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

D

Informations
techniques

E

Index

Codification > A198

Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366

Tournage général Plaquettes céramiques

A

Tournage

- Bonnes conditions d'usinage
- ⊗ Conditions d'usinage normales
- ⊗ Conditions d'usinage défavorables

SNGA	L	I.C	S	d
12 04	12,7	12,7	4,76	5,16

Plaquette de tournage (céramique)

Plaquette négative SN**			CM	CC	CN	CR
	P	●				
	M					
	K	●			⊗	
	N					
	S				●	⊗
	H			○		

B

Fraisage

ISO	r	a _p	f	CA1000	CM1000	CN1000 CS1000	CW1400 CW1800
SNGA120404T02020	0,4	0,1-1,0	0,1-0,2			○	
SNGA120408S02020	0,8	0,1-0,4	0,1-0,3		○		
SNGA120408T02020	0,8	0,1-0,4	0,1-0,3	○	○	○	
SNGA120412T02020	1,2	0,2-2,0	0,1-0,3			○	

● En stock ○ Sur demande

CM Céramique mixte
 CC Céramique mixte, revêtue
 CN Céramique Si3N4
 CR Céramique Al2O3, renforcée

C

Perçage

Porte-outil						
DSBNR/L	PSBNR/L	PSDNN	PSKNR/L	PSSNR/L	MSBNR/L	MSRNR/L
Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 75°
A232	A242	A244	A245	A246	A256	A257
MSKNR/L	MSDNN	S***-PSKNR/L				
Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°				
A258	A259	A329				

D

Informations techniques

E

Index



SNGN	L	I.C	S
12 07	12,7	12,7	7,94
12 04	12,7	12,7	4,76
15 07	15,875	15,875	7,94
19 07	19,05	19,05	7,94

- Bonnes conditions d'usinage
- Conditions d'usinage normales
- Conditions d'usinage défavorables

Plaquette de tournage (céramique)

Plaquette négative SN**		CM	CC	CN	CR
	P	●			
	M				
	K	●		●	
	N				
	S			●	●●
	H		○		

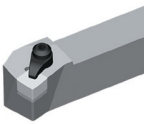
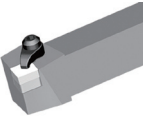
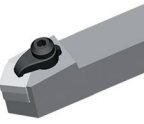
ISO	r	a _p	f	CA1000	CM1000	CN1000 CS1000	CW1400 CW1800
SNGN120404T02020	0,4	0,1-0,3	0,08-0,25	○			
SNGN120408S01520	0,8	0,1-0,25	0,5-2,5				○
SNGN120408S02020	0,8	0,1-0,4	0,1-0,3		○		
SNGN120408T00520	0,8	0,15-1,5	0,1-0,25			○	●
SNGN120408T02020	0,8	0,1-0,4	0,1-0,3	○		●	
SNGN120412S01520	1,2	0,1-0,3	0,5-2,5				○
SNGN120412T00520	1,2	0,1-0,3	0,5-2,5				●
SNGN120412T02020	1,2	0,1-0,5	0,1-0,3	○		○	
SNGN120416S01520	1,6	0,1-0,35	0,5-3,0				○
SNGN120416T00520	1,6	0,1-0,35	0,5-3,0				○
SNGN120416T02020	1,6	0,1-0,6	0,1-0,4	○		○	
SNGN120704T02020	0,4	0,1-0,3	0,08-0,25	●			
SNGN120708S01520	0,8	0,1-0,25	0,5-2,5				○
SNGN120708T00520	0,8	0,1-0,25	0,5-2,5				●
SNGN120708T02020	0,8	0,1-0,4	0,1-0,3	○	○	○	
SNGN120712S01520	1,2	0,1-0,3	0,5-2,5				○
SNGN120712T00520	1,2	0,1-0,3	0,5-2,5				●
SNGN120712T02020	1,2	0,1-0,5	0,1-0,3	○	○	●	
SNGN120716S01520	1,6	0,1-0,35	0,5-3,0				○
SNGN120716T00520	1,6	0,1-0,35	0,5-3,0				○
SNGN120716T01520	1,6	0,1-0,35	0,5-3,0				○
SNGN120716T02020	1,6	0,1-0,6	0,1-0,4	○			
SNGN150708T02020	0,8	0,1-0,4	0,1-0,3	○			
SNGN150712T02020	1,2	0,1-0,5	0,1-0,3	●		○	
SNGN150716T02020	1,6	0,1-0,6	0,1-0,4	●		○	
SNGN190716S02030	1,6	0,5-2,0	0,1-0,35			○	
SNGN190716T03020	1,6	0,1-0,6	0,1-0,4	○			

● En stock ○ Sur demande

CM Céramique mixte
 CC Céramique mixte, revêtue
 CN Céramique Si3N4
 CR Céramique Al2O3, renforcée

A

Tournage

Porte-outil		
CSKNR/L	CSRNR/L	CSDNN
Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 45°
		
A296	A297	A299

B

Fraisage

C

Perçage

D

Informations techniques

E

Index

Codification > A198

Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366

- Bonnes conditions d'usinage
- ⊗ Conditions d'usinage normales
- ⊗ Conditions d'usinage défavorables

SNGX	L	I.C	S
12 07	12,7	12,7	7,94

Plaquette de tournage (céramique)

Plaquette négative SN**					CM	CC	CN	CR
	P	●						
	M	●						
	K	●				⊗		
	N	●						
	S	●					●	⊗
	H	●				○		
ISO	r	a _p	f	CA1000	CM1000	CN1000 CS1000	CW1400 CW1800	
SNGX120712T02020	1,2	0,2-2,0	0,1-0,3			○		
SNGX120716T02020	1,6	0,5-2,0	0,1-0,35			○		

● En stock ○ Sur demande

CM Céramique mixte
 CC Céramique mixte, revêtue
 CN Céramique Si3N4
 CR Céramique Al2O3, renforcée

Porte-outil

JSDNN

Kr: 45°

A302

A	Tournage
B	Fraisage
C	Perçage
D	Informations techniques
E	Index

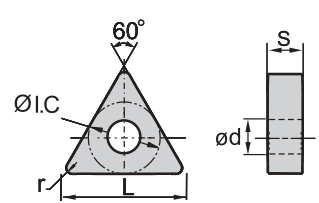
A

Tournage

- Bonnes conditions d'usinage
- ⊗ Conditions d'usinage normales
- ⊗ Conditions d'usinage défavorables

TNGA	L	I.C	S	d
16 04	16,5	9,525	4,76	3,86
22 04	22	12,7	4,76	5,16

Plaquette de tournage (céramique)

Plaquette négative TN**		CM	CC	CN	CR
	P	●			
	M				
	K	●		⊗	
	N				
	S			●	⊗
	H		○		

B

Fraisage

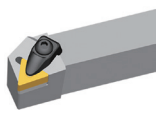
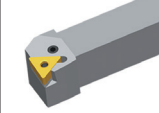
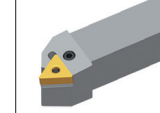
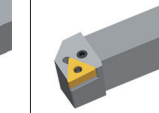
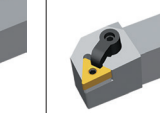
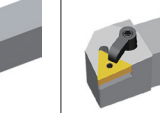
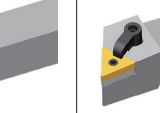

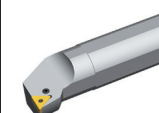
ISO	r	a _p	f	CA1000		CM1000		CN1000 CS1000		CW1400 CW1800	
				●	○	●	○	●	○	●	○
TNGA160404S02020	0,4	0,1-0,3	0,08-0,25			●					
TNGA160404T01020	0,4	0,1-0,3	0,08-0,25			○		●			
TNGA160404T02020	0,4	0,1-0,3	0,08-0,25			○					
TNGA160408S02020	0,8	0,1-0,4	0,1-0,3			●					
TNGA160408T02020	0,8	0,1-0,4	0,1-0,3			○		●			
TNGA160412T02020	1,2	0,1-0,5	0,1-0,3			○		●			
TNGA220408T02020	0,8	0,15-1,5	0,1-0,25					○			
TNGA220412T02020	1,2	0,2-2,0	0,1-0,3					○			
TNGA220416T02020	1,6	0,5-2,0	0,1-0,35					○			

● En stock ○ Sur demande

CM Céramique mixte
 CC Céramique mixte, revêtue
 CN Céramique Si3N4
 CR Céramique Al2O3, renforcée

C

Perçage

Porte-outil						
DTG NR/L	PTF NR/L	PTT NR/L	PTG NR/L	MTG NR/L	MTJ NR/L	MTJ NR/L-Z
Kr: 91°	Kr: 91°	Kr: 60°	Kr: 90°	Kr: 90°	Kr: 93°	Kr: 93°
						
A233	A247	A248	A249	A260	A261	A262
MTF NR/L	S***-PTF NR/L					
Kr: 91°	Kr: 90°					
						
A263	A330					

D

Informations techniques

E

Index



TNGN	L	I.C	S
16 04	16,5	9,525	4,76
16 07	16,5	9,525	7,94
22 04	22	12,7	4,76

- Bonnes conditions d'usinage
- ⊗ Conditions d'usinage normales
- ⊗ Conditions d'usinage défavorables

Plaquette de tournage (céramique)

Plaquette négative TN**				CM	CC	CN	CR
	P	●					
	M						
	K	●			⊗		
	N						
	S					●	⊗ ⊗
	H				○		
ISO	r	a _p	f	CA1000	CM1000	CN1000 CS1000	CW1400 CW1800
	TNGN160404T02020	0,4	0,1-0,3	0,08-0,25	○		
	TNGN160408S02020	0,8	0,1-0,4	0,1-0,3		○	
	TNGN160408T02020	0,8	0,1-0,4	0,1-0,3	○		○
	TNGN160412T02020	1,2	0,1-0,5	0,1-0,3	○		○
	TNGN160416T02020	1,6	0,5-2,0	0,1-0,35			○
	TNGN160708T02020	0,8	0,15-1,5	0,1-0,25			○
	TNGN160712T02020	1,2	0,1-0,5	0,1-0,3	○		
	TNGN220408T02020	0,8	0,1-0,4	0,1-0,3	○		○
	TNGN220412T02020	1,2	0,1-0,5	0,1-0,3	○		○
	TNGN220416T02020	1,6	0,1-0,6	0,1-0,4	○		○

● En stock ○ Sur demande

CM Céramique mixte
 CC Céramique mixte, revêtue
 CN Céramique Si3N4
 CR Céramique Al2O3, renforcée

Porte-outil	
CTJNR/L	CTUNR/L
Kr: 93°	Kr: 93°
A293	A295

A

Tournage

- Bonnes conditions d'usinage
- ⊗ Conditions d'usinage normales
- ⊗ Conditions d'usinage défavorables

VNGA	L	I.C	S	d
16 07	16,6	9,525	7,94	3,81
16 04	16,6	9,525	4,76	3,81

Plaquette de tournage (céramique)

Plaquette négative VN**				CM	CC	CN	CR
	P	●					
	M						
	K	●			⊗		
	N						
	S					●	⊗
	H				○		

B

Fraisage

ISO	r	a _p	f	CA1000	CM1000	CN1000 CS1000	CW1400 CW1800
	VNGA160404S02020	0,4	0,1-0,3	0,08-0,25	●		
	VNGA160404T01020	0,4	0,1-0,3	0,08-0,25	○		
	VNGA160408S02020	0,4	0,1-0,4	0,1-0,3	●		
	VNGA160408T01020	0,8	0,1-0,4	0,1-0,3	○		
	VNGA160408T02020	0,8	0,1-0,4	0,1-0,3	●		
	VNGA160708S02020	0,8	0,1-0,4	0,1-0,3	●		

● En stock ○ Sur demande

CM Céramique mixte
 CC Céramique mixte, revêtue
 CN Céramique Si3N4
 CR Céramique Al2O3, renforcée

C

Perçage

Porte-outil			
DVVNN	DVJNR/L	MVVNN	MVJNR/L
Kr: 72°30'	Kr: 93°	Kr: 72°30'	Kr: 93°
A234	A235	A264	A265

D

Informations techniques

E

Index

Codification > A198

Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366

- Bonnes conditions d'usinage
- Conditions d'usinage normales
- Conditions d'usinage défavorables

WNGA	L	I.C	S	d
08 04	8,69	12,7	4,76	5,16

Plaquette de tournage (céramique)

Plaquette négative WN**				CM	CC	CN	CR
	P	●					
	M						
	K	●			●		
	N						
	S				●	●	
	H			○			
ISO	r	a _p	f	CAT1000	CM1000	CN1000 CS1000	CW1400 CW1800
	WNGA080404T01020	0,4	0,1-0,3	0,08-0,25		○	
	WNGA080404T02020	0,4	0,1-0,3	0,08-0,25		○	
	WNGA080408S02020	0,8	0,1-0,4	0,1-0,3		○	
	WNGA080408T02020	0,8	0,1-0,4	0,1-0,3		○	●
	WNGA080412S02020	1,2	0,1-0,5	0,1-0,3		○	
	WNGA080412T02020	1,2	0,1-0,5	0,1-0,3		○	●
	WNGA080416T01525	1,6	0,5-2,0	0,1-0,35			○
	WNGA080416T02020	1,6	0,5-2,0	0,1-0,35			●

● En stock ○ Sur demande

CM Céramique mixte
 CC Céramique mixte, revêtue
 CN Céramique Si3N4
 CR Céramique Al2O3, renforcée

Porte-outil			
DWLNR/L	PWLNR/L	MWLNR/L	S***-PWLNR/L
Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 95°
A236	A251	A266	A332

Codification > A198

Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366



A Tournage
B Fraisage
C Perçage
D Informations techniques
E Index

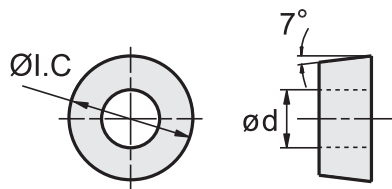
A

Tournage

RCGX	I.C	S	d
06 04	6	4,76	
06 07	6	7,94	
06 06	6	6,35	
09 07	9	7,94	
12 07	12	7,94	
19 10	19	10	

- Bonnes conditions d'usinage
- ⊗ Conditions d'usinage normales
- ⊗ Conditions d'usinage défavorables

Plaquette de tournage (céramique)



B

Fraisage

Plaquette positive RC**		CM	CC	CN	CR
P	●				
M					
K	●			⊗	
N	●				
S	●			●	⊗ ⊗
H			○		

C

Perçage

ISO	a _p	f	CA1000	CM1000	CN1000 CS1000	CW1400 CW1800
RCGX060400S01520	0,1-0,25	0,5-2,5				○
RCGX060400T00520	0,1-0,25	0,5-2,5				○
RCGX060600S02020	0,1-0,3	0,08-0,25	○			
RCGX060600T01020	0,1-0,25	0,5-2,5				○
RCGX060700T00525	0,1-0,25	0,5-2,5			○	○ ○
RCGX090700S01520	0,1-0,3	0,5-2,5				○
RCGX090700T00520	0,1-0,3	0,5-2,5				○
RCGX090700T00525	0,1-0,3	0,5-2,5			○	○ ○
RCGX090700T20015	0,1-0,3	0,1-0,3	○			
RCGX120700E	0,5-2,0	0,1-0,2			○	
RCGX120700S01020	0,5-2,0	0,1-0,2			○	
RCGX120700S01520	0,1-0,35	0,5-3,0				○
RCGX120700T00520	0,1-0,35	0,5-3,0				○
RCGX120700T00525	0,1-0,35	0,5-3,0			○	○ ○
RCGX120700T01020	0,1-0,35	0,5-3,0		○		○
RCGX191000T02020	0,1-0,6	0,1-0,5		○		

D

Informations techniques

● En stock ○ Sur demande

CM Céramique mixte
 CC Céramique mixte, revêtue
 CN Céramique Si3N4
 CR Céramique Al2O3, renforcée

E

Index

Codification > A198

Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366

RPGN	I.C	S
12 04	12,7	4,76

- Bonnes conditions d'usinage
- Conditions d'usinage normales
- Conditions d'usinage défavorables

Plaquette de tournage (céramique)

Plaquette positive RP**			CM	CC	CN	CR
	P	●				
	M					
	K	●			●	
	N					
	S				●	●●
	H		○			
ISO	a _p	f	CA1000	CM1000	CN1000 CS1000	CW1400 CW1800
	RPGN120400S01520	0,1-0,35	0,5-3,0			○
	RPGN120400T00520	0,1-0,35	0,5-3,0			○

● En stock ○ Sur demande

CM Céramique mixte
 CC Céramique mixte, revêtue
 CN Céramique Si3N4
 CR Céramique Al2O3, renforcée

A Tournage

B Fraisage

C Perçage

D Informations techniques

E Index

A

Tournage

- Bonnes conditions d'usinage
- ⊗ Conditions d'usinage normales
- ⊗ Conditions d'usinage défavorables

RPGX	I.C	S
09 07	9,525	7,94

Plaquette de tournage (céramique)

Plaquette positive RP**		CM	CC	CN	CR
	P	●			
	M				
	K	●		⊗	
	N				
	S			●	⊗
	H		○		

B

Fraisage

ISO	a _p	f	CA1000	CM1000	CN1000 CS1000	CW1400 CW1800
RPGX090700T00525	0,1-0,3	0,5-2,5				○ ○

● En stock ○ Sur demande

- CM Céramique mixte
- CC Céramique mixte, revêtue
- CN Céramique Si3N4
- CR Céramique Al2O3, renforcée

C

Perçage

D

Informations techniques

E

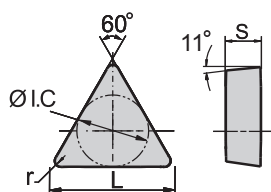
Index



- Bonnes conditions d'usinage
- ⊗ Conditions d'usinage normales
- ⊗ Conditions d'usinage défavorables

TPGN	L	I.C	S
11 03	11	6,35	3,18
16 03	16,5	9,525	3,18

Plaquette de tournage (céramique)



Plaquette positive TP**				CM	CC	CN	CR
	P	●					
	M						
	K	●			⊗		
	N						
	S					●	⊗ ⊗
	H			○			
ISO	r	a _p	f	CA1000	CM1000	CN1000 CS1000	CW1400 CW1800
	TPGN110304T02020	0,4	0,1-0,3	0,08-0,25		○	
	TPGN160304T01020	0,4	0,1-0,3	0,08-0,25		○	
	TPGN160308T01020	0,8	0,1-0,4	0,1-0,3		○	

● En stock ○ Sur demande

CM Céramique mixte
 CC Céramique mixte, revêtue
 CN Céramique Si3N4
 CR Céramique Al2O3, renforcée

A

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

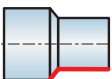

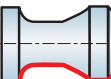
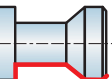
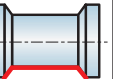





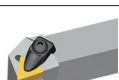
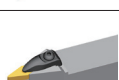









D


Informations techniques

E

Index

Porte-outils de tournage extérieur

Porte-outils	Application					Pièce		Page
	Chariotage	Dressage	Copiage	Copiage	Copiage	Stable	Instable	
								
D DCLNR/L 95° 	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>				<input checked="" type="checkbox"/>		A230
DDJNR/L 93° 			<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	A231
DSBNR/L 75° 	<input checked="" type="checkbox"/>					<input checked="" type="checkbox"/>		A232
DTGNR/L 91° 	<input checked="" type="checkbox"/>					<input checked="" type="checkbox"/>		A233
DVVNN 72.5° 					<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		A234
DVJNR/L 93° 			<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	A235
DWLNLR/L 95° 	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>				<input checked="" type="checkbox"/>		A236
P PCBNR/ L 75° 	<input checked="" type="checkbox"/>					<input checked="" type="checkbox"/>		A237
PCLNR/ L 95° 	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>				<input checked="" type="checkbox"/>		A238
PDJNR/ L 93° 			<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	A240
PDNNR/ L 63° 					<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		A241
PSBNR/ L 75° 	<input checked="" type="checkbox"/>					<input checked="" type="checkbox"/>		A242
PSDNN 45° 	<input checked="" type="checkbox"/>				<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		A244
PSKNR/ L 75° 		<input checked="" type="checkbox"/>				<input checked="" type="checkbox"/>		A245

 Recommandation

A

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

D

Informations techniques

E

Index

Porte-outils de tournage extérieur

Porte-outils	Application					Pièce		Page	
	Chariotage	Dressage	Copiage	Copiage	Copiage	Stable	Instable		
P	PSSNR/L 45°	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	A246	
	PTFNR/L 91°	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	A247	
	PTTNR/L 60°	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	A248	
	PTGNR/L 90°	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	A249	
	PWLNRL/L 95°	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	A251	
	PLANR/L 90°	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	A316	
	PLFNR/L 90°	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	A317	
	PCLNR/L 95°	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	A318	
M	MCBNR/L 75°	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	A252	
	MCLNR/L 95°	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	A253	
	MDJNR/L 93°	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	A254
	MDPNN 62.5°	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	A255	
	MSBNR/L 75°	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	A256	
	MSRNR/L 75°	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	A257	

Recommandation

A

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

D

Informations techniques

E

Index

Porte-outils de tournage extérieur

Porte-outils	Application					Pièce		Page
	Chariotage	Dressage	Copiage	Copiage	Copiage	Stable	Instable	
M MSKNR/L 75° 								A258
MSDNN 45° 								A259
MTGNR/L 90° 								A260
MTJNR/L 93° 								A261
MTJNR/L-Z 93° 								A262
MTFNR/L 91° 								A263
MVVNN 72,5° 								A264
MVJNR/L 93° 								A265
MWLNRL 95° 								A266
MRGNR/L - 								A268
MRDNN - 								A267
S SCACR/L 90° 								A269
SCLCR/L 95° 								A270
SDACR/L 90° 								A271

Recommandation

A

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

D

Informations techniques

E

Index

Porte-outils de tournage extérieur

Porte-outils	Application					Pièce		Page
	Chariotage	Dressage	Copiage	Copiage	Copiage	Stable	Instable	
SDJCR/L 93°	<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	A272
SDNCN 63°					<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	A273
SVJBR/L 93°	<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	A274
SVABR/L 90°	<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	A275
SVVBN 72,5°					<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	A276
SVVCN 72,5°					<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	A277
SVJCR/L 93°	<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	A278
SSBCR/L 75°	<input type="checkbox"/>					<input type="checkbox"/>		A279
SSDCN 45°					<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		A280
SSKCR/L 75°		<input type="checkbox"/>				<input type="checkbox"/>		A281
SSSCR/L 45°	<input type="checkbox"/>					<input type="checkbox"/>		A282
STACR/L 90°	<input type="checkbox"/>					<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	A283
STFCR/L 91°		<input type="checkbox"/>				<input type="checkbox"/>		A284
STGCR/L 91°	<input type="checkbox"/>					<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	A285

Recommandation

A

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

D

Informations techniques

E

Index

Porte-outils de tournage extérieur

Porte-outils	Application					Pièce		Page
	Chariotagz	Dressage	Copiage	Copiage	Copiage	Stable	Instable	
STTCR/L 60°	<input checked="" type="checkbox"/>					<input checked="" type="checkbox"/>		A286
SWACR/L 90°	<input checked="" type="checkbox"/>					<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	A287
SRDCN –					<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		A288
SRGCR/L –			<input checked="" type="checkbox"/>			<input checked="" type="checkbox"/>		A289
SCACR/L-SC 90°	<input checked="" type="checkbox"/>					<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	A306
SCLCR/L-SC 95°	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>				<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	A307
SDACR/L-SC 90°				<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	A308
SDHCR/L-SC 107°30'				<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	A309
SDJCR/L-SC 93°	<input checked="" type="checkbox"/>			<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	A310
SDNCN-SC 62°30'					<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	A311
SVACR/L-SC 90°	<input checked="" type="checkbox"/>			<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	A312
SVJCR/L-SC 93°	<input checked="" type="checkbox"/>			<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	A313
CKJNR/L 93°	<input checked="" type="checkbox"/>			<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>		A290
CKNNR/L 63°					<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		A291

Recommandation

A

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

D

Informations techniques

E

Index

S

C

P C L N L 25 25 M 12

1 2 3 4 5 6 7 8 9

A

Tournage

B

Fraisage

C






Perçage








D

Informations techniques

E
























Index

Système de serrage	
Code	Description
P	Système de serrage à levier 
M	Serrage à bride et levier 
S	Système de serrage à vis 
C/J	Serrage par bride 
D	Serrage double 







Forme de plaquette	
C	
D	
R	
S	
T	
V	
W	

1

2

Forme de porte-outils et angle d'attaque				
				
A	B	C	D	E
				
F	G	H	J	K
				
L	M	N	O	P
				
Q	R	S	T	U
				
V	W	X		

3

Angle de dépouille	
	
B	C
	
D	E
	
N	P

4

Sens de coupe	
	R
	L
	N

5

Hauteur du corps [mm]	
	h
Code	h
12	12
16	16
20	20
25	25
32	32
40	40
50	50

6

Largeur du corps [mm]	
	b
Code	b
12	12
16	16
20	20
25	25
32	32
40	40
50	50

7

Longueur porte-outils L [mm]	
	L
Code	L
H	100
K	125
M	150
P	170
Q	180
R	200
S	250
T	300

8

Longueur d'arête l [mm]							
I.C [mm]	Forme de plaquette						
	C	D	R	S	T	V	W
5,56					09		
6,35	06	07			11		
9,525	09	11	09	09	16	16	06
12,7	12	15	12	12	22	22	08
15,875	16	19	15	15	27		
19,05	19		19	19	33		
25,4	25		25	25	44		
32			32				

9

A

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

D

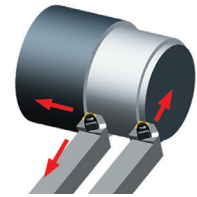
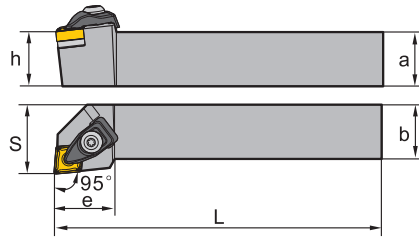
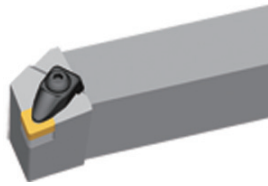
Informations techniques


E

Index

Porte-outil (extérieur) CN** D-Serrage

DCLNR/L Kr: 95°










Article	*	Stock		Dimensions (mm)						Plaquettes
		R	L	a	b	L	h	s	e	
DCLNR/L1616H09	● ○	●	○	16	16	100	16	20	24	CN**0903**
DCLNR/L2020K09	● ●	●	●	20	20	125	20	25	24	CN**0903**
DCLNR/L2525M09	● ●	●	●	25	25	150	25	32	24	CN**0903**
DCLNR/L2020K12	● ●	●	●	20	20	125	20	25	28	CN**1204**
DCLNR/L2525M12	● ●	●	●	25	25	150	25	32	28	CN**1204**
DCLNR/L3225P12	● ●	●	●	32	25	170	32	32	28	CN**1204**


● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées

	Plaquette	CN**0903**	CN**1204**
	h	16-25	20-32
	Bride	C1RA	C2RA
	Vis (bride)	CM5×22C (4,0 Nm)	CM6×25C (7,0 Nm)
	Vis (cale-supp- port)	SM5×8.65XA1	SM6×10XA1
	Cale-supp- port	C09BM	C12BM
	Ressort	SPR6	SPR4
	Clé (cale-supp- port)	WH30L	WH40L
	Clé (bride)	WH30L	WH40L

Plaquette

					
Wiper	Finition	Semi-finition	Ébauche	Usinage fonte grise	PCBN/PCD
A51	A52	A53	A57	A61	A177

Codification > A228

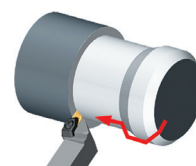
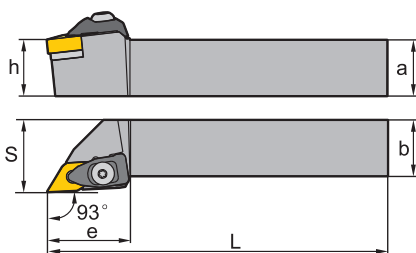
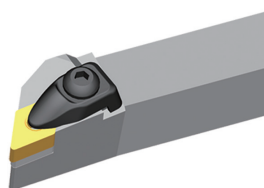
Choix nuances > A42


Info. techniques > A501

Paramètres > A366

Porte-outil (extérieur) DN** **D-Serrage**








DDJNR/L Kr: 93°









Article	*	Stock		Dimensions (mm)						Plaquettes
		R	L	a	b	L	h	s	e	
DDJNR/L1616H11	●	●		16	16	100	16	20	30	DN**1104**
DDJNR/L2020K11	●	●		20	20	125	20	25	30	DN**1104**
DDJNR/L2525M11	●	●		25	25	150	25	32	30	DN**1104**
DDJNR/L3225P11	○	○		32	25	170	32	32	30	DN**1104**
DDJNR/L2020K15	●	●		20	20	125	20	25	35	DN**1506**
DDJNR/L2525M15	●	●		25	25	150	25	32	35	DN**1506**
DDJNR/L3232P15	●	●		32	32	170	32	40	35	DN**1506**

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées			
	Plaquette	DN**1104**	DN**1506**
	h	16-32	20-32
	Bride	C1RA	C2RA
	Vis (bride)	CM5x22C (4,0 Nm)	CM6x25C (7,0 Nm)
	Vis (cale-supp- port)	SM5x8.65XA1	SM6x10XA1
	Cale-supp- port	D11BM	D15BM
	Ressort	SPR6	SPR4
	Clé (cale-supp- port)	WH30L	WH40L
	Clé (bride)	WH30L	WH40L

Plaquette					
					
Wiper	Finition	Semi-finition	Ébauche	Usinage fonte grise	PCBN/PCD
A62	A63	A63	A68	A69	A178

Codification > A228

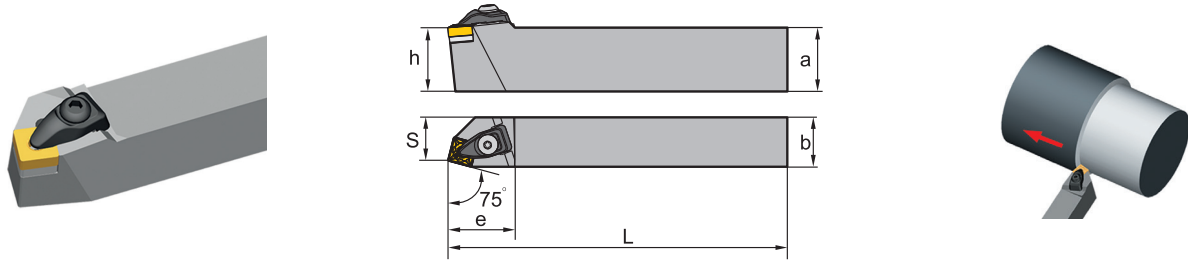
Choix nuances > A42


Info. techniques > A501

Paramètres > A366

Porte-outil (extérieur) SN** D-Serrage

DSBNR/L Kr: 75°










Article	*	Stock		Dimensions (mm)						Plaquettes
		R	L	a	b	L	h	s	e	
DSBNR/L1616H09	○			16	16	100	16	13	26	SN**0903**
DSBNR/L2020K12	●	●		20	20	125	20	17	34	SN**1204**
DSBNR/L2525M12	●	●		25	25	150	25	22	34	SN**1204**
DSBNR/L3225P12	●	●		32	25	170	32	22	34	SN**1204**
DSBNR/L3232P15	●	●		32	32	170	32	27	41	SN**1506**






● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées

	Plaquette	SN**0903**	SN**1204**	SN**1506**
	h	16	20-32	32
	Bride	C1RA	C2RA	C3RA
	Vis (bride)	CM5×22C (4,0 Nm)	CM6×25C (7,0 Nm)	CM6×25C (7,0 Nm)
	Vis (cale-sup- port)	SM5×8.65XA1	SM6×10XA1	SM6×10XA2
	Cale-support	S09BM	S12BM	S15BM
	Ressort	SPR6	SPR4	SPR4
	Clé (cale-sup- port)	WH30L	WH40L	WH40L
	Clé (bride)	WH30L	WH40L	WH40L

Plaquette

				
Finition	Semi-finition	Ébauche	Usinage fonte grise	PCBN/PCD
A73	A73	A78	A84	A162

Codification > A228

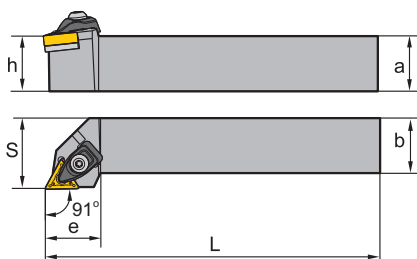
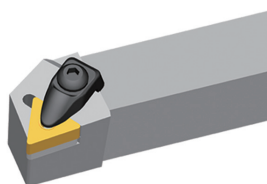
Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366

Porte-outil (extérieur) TN** **D-Serrage**

DTGNR/L Kr: 91°



Article	*	Stock		Dimensions (mm)						Plaquettes
		R	L	a	b	L	h	s	e	
DTGNR/L1616H16	•	•		16	16	100	16	20	25	TN**1604**
DTGNR/L2020K16	•	•		20	20	125	20	25	25	TN**1604**
DTGNR/L2525M16	•	•		25	25	150	25	32	25	TN**1604**

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées

	Plaquette h	TN**1604** 16-25
	Bride	C1RA
	Vis (bride)	CM5x22C (4,0 Nm)
	Vis (cale-sup- port)	SM5x8.65XA1
	Cale-support	T16BM
	Ressort	SPR6
	Clé (cale-sup- port)	WH30L
	Clé (bride)	WH30L

Plaquette

Wiper A87	Finition A88	Semi-finition A90	Ébauche A92	Usinage fonte grise A99	PCBN/PCD A163

Codification > A228

Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366

A

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

D

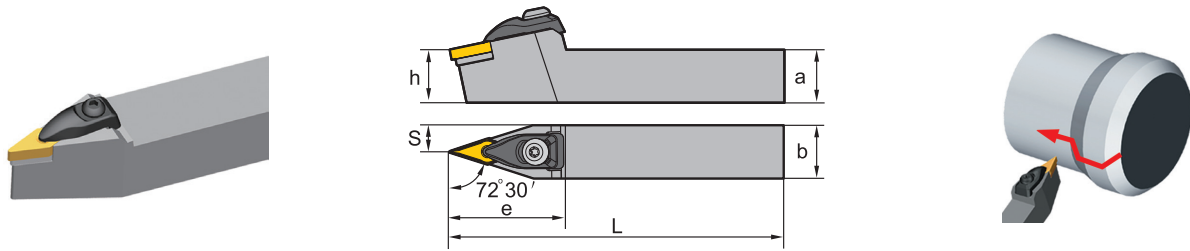
Informations
techniques

E

Index

Porte-outil (extérieur) VN** D-Serrage

DVVNN Kr: 72°30'



Article	*	Stock	Dimensions (mm)						Plaquettes
			a	b	L	h	s	e	
DVVNN2020K16	●		20	20	125	20	10	44	VN**1604**
DVVNN2525M16	●		25	25	150	25	12,5	44	VN**1604**

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées

	Plaquette h	VN**1604** 20-25
	Bride	C6RA
	Vis (bride)	CM5×22C (4,0 Nm)
	Vis (cale-support)	SM5×8.65XA1
	Cale-support	V16BM
	Ressort	SPR6
	Clé (cale-support)	WH30L
	Clé (bride)	WH30L

Plaquette

Finition A102	Semi-finition A102	Ébauche A104	Usinage fonte grise A103	PCBN/PCD A179

Codification > A228

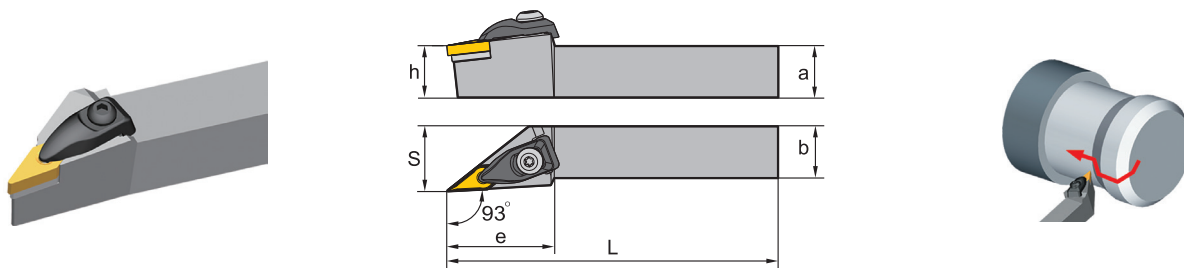
Choix nuances > A42


Info. techniques > A501

Paramètres > A366

Porte-outil (extérieur) VN** D-Serrage

DVJNR/L Kr: 93°










Article	*	Stock		Dimensions (mm)						Plaquettes
		R	L	a	b	L	h	s	e	
DVJNR/L2020K16	●	●		20	20	125	20	25	41	VN**1604**
DVJNR/L2525M16	●	●		25	25	150	25	32	41	VN**1604**






● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées

	Plaquette h	VN**1604** 20-25
	Bride	C6RA
	Vis (bride)	CM5×22C (4,0 Nm)
	Vis (cale-support)	SM5×8.65XA1
	Cale-support	V16BM
	Ressort	SPR6
	Clé (bride)	WH30L
	Clé (cale-support)	WH30L

Plaquette

				
Finition A102	Semi-finition A102	Ébauche A104	Usinage fonte grise A103	PCBN/PCD A179

Codification > A228

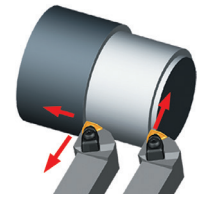
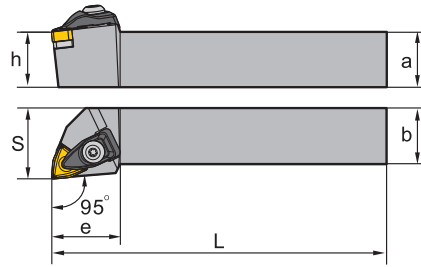
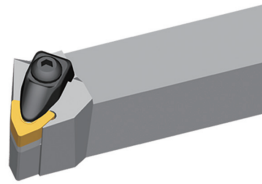
Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366

Porte-outil (extérieur) WN** D-Serrage

DWLNR/L Kr: 95°



Article	*	Stock		Dimensions (mm)						Plaquettes
		R	L	a	b	L	h	s	e	
DWLNR/L1616H06	● ●	16	16	100	16	25	24	WN**0604**		
DWLNR/L2020K06	● ●	20	20	125	20	25	24	WN**0604**		
DWLNR/L2525M06	● ●	25	25	150	25	32	24	WN**0604**		
DWLNR/L2020K08	● ●	20	20	125	20	25	31	WN**0804**		
DWLNR/L2525M08	● ●	25	25	150	25	32	31	WN**0804**		
DWLNR/L3225P08	● ●	32	25	170	32	32	31	WN**0804**		

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées

	Plaquette	WN**0604**	WN**0804**
	h	16-25	20-32
	Bride	C1RA	C2RA
	Vis (bride)	CM5×22C (4,0 Nm)	CM6×25C (7,0 Nm)
	Vis (cale-supp)	SM5×8.65XA1	SM6×10XA1
	Cale-supp	W06BM	W08BM
	Ressort	SPR6	SPR4
	Clé (cale-supp)	WH30L	WH40L
	Clé (bride)	WH30L	WH40L

Plaquette

Wiper	Finition	Semi-finition	Ébauche	Usinage fonte grise	PCBN/PCD
A106	A107	A107	A109	A111	A165

Codification > A228

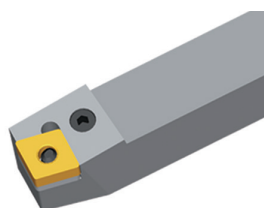
Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

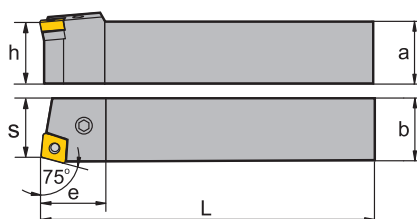
Paramètres > A366


Porte-outil (extérieur) CN** P-Serrage

PCBNR/L Kr: 75°









Version à droite









Article	*	Stock		Dimensions (mm)						Plaquettes
		R	L	a	b	L	h	s	e	
PCBNR/L2020K12	●	●	20	20	125	20	17	27	CN**1204**	
PCBNR/L2525M12	●	●	25	25	150	25	22	27	CN**1204**	
PCBNR/L3232P12	●	●	32	32	170	32	27	27	CN**1204**	
PCBNR/L2525M16	●	●	25	25	150	25	22	33	CN**1606**	
PCBNR/L3232P16	●	●	32	32	170	32	27	33	CN**1606**	
PCBNR/L3232P19	●	●	32	32	170	32	27	38	CN**1906**	
PCBNR/L4040S19	●	●	40	40	250	40	35	38	CN**1906**	
PCBNR/L4040S2507	●	●	40	40	250	40	35	50	CN**2507**	
PCBNR/L4040S2509	●	●	40	40	250	40	35	50	CN**2509**	

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées						
	Plaquette	CN**1204**	CN**1606**	CN**1906**	CN**2507**	CN**2509**
	h	20-32	25-32	32-40	40	40
	Levier	L4	L5	L6	L8	L8
	Vis	LEM8x21 (10,2 Nm)	LEM8x25 (10,2 Nm)	LEM10x27 (16,6 Nm)		
	Vis				LEM12x36A (25,2 Nm)	LEM12x36A (25,2 Nm)
	Cale-support	C12AP	C16AP	C19AP	C25AP-07	C25AP
	Goupille ca- le-supp.	SP4	SP5	SP6	SP8	SP8
	Clé	WH30L	WH30L	WH40L	WH50L	WH50L

Plaquette					
					
Wiper	Finition	Semi-finition	Ébauche	Usinage fonte grise	PCBN/PCD
A51	A52	A53	A57	A61	A177

Codification > A228

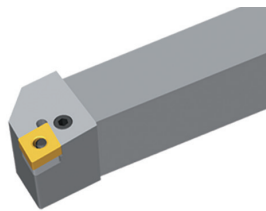
Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

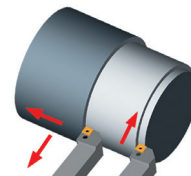
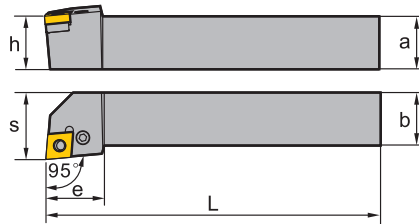
Paramètres > A366

Porte-outil (extérieur) CN** P-Serrage

PCLNR/L Kr: 95°



Version à droite



Article	*	Stock		Dimensions (mm)						Plaquettes
		R	L	a	b	L	h	s	e	
PCLNR/L1616H09	●	●	16	16	100	16	20	20	CN**0903**	
PCLNR/L2020K09	●	●	20	20	125	20	25	22	CN**0903**	
PCLNR/L2525M09	○	●	25	25	150	25	32	22	CN**0903**	
PCLNR/L1616H12	○	○	16	16	100	16	20	20	CN**1204**	
PCLNR/L2020K12	●	●	20	20	125	20	25	28	CN**1204**	
PCLNR/L2525M12	●	●	25	25	150	25	32	28	CN**1204**	
PCLNR/L3232P12	●	●	32	32	170	32	40	28	CN**1204**	
PCLNR/L2525M16	●	●	25	25	150	25	32	33	CN**1606**	
PCLNR/L3232P16	●	●	32	32	170	32	40	33	CN**1606**	
PCLNR/L3232P19	●	●	32	32	170	32	40	38	CN**1906**	
PCLNR/L4040S19	●	●	40	40	250	40	50	38	CN**1906**	
PCLNR/L4040S2507	●	●	40	40	250	40	50	49	CN**2507**	
PCLNR/L4040S2509	●	●	40	40	250	40	50	49	CN**2509**	







● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées

	Plaquette	CN**0903**	CN**1204**	CN**1606**	CN**1906**	CN**2507**	CN**2509**
	h	16-25	16-32	25-32	32-40	40	40
	Levier	L3	L4	L5	L6	L8	L8
	Vis		LEM8×21 (10,2 Nm)	LEM8×25 (10,2 Nm)	LEM10×27 (16,6 Nm)		
	Vis	LEM6×13,4A (7,0 Nm)				LEM12×36A (25,2 Nm)	LEM12×36A (25,2 Nm)
	Cale-support	C09AP	C12AP	C16AP	C19AP	C25AP-07	C25AP
	Goupille ca- le-supp.	SP10	SP4	SP5	SP6	SP8	SP8
	Clé	WH25L	WH30L	WH30L	WH40L	WH50L	WH50L

Porte-outil (extérieur) CN**

Plaquette					
					
Wiper	Finition	Semi-finition	Ébauche	Usinage fonte grise	PCBN/PCD
A51	A52	A53	A57	A61	A177

A

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

D

Informations techniques

E

Index

Codification > A228

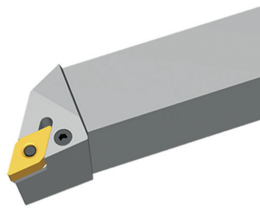
Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

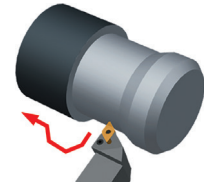
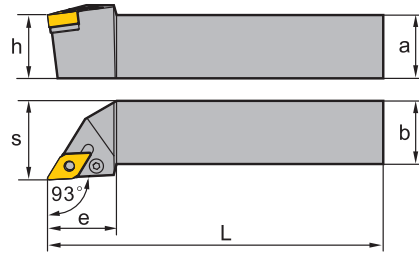
Paramètres > A366

Porte-outil (extérieur) DN** P-Serrage

PDJNR/L Kr: 93°



Version à droite



Article	*	Stock		Dimensions (mm)						Plaquettes
		R	L	a	b	L	h	s	e	
PDJNR/L1616H11	●	●		16	16	100	16	20	25	DN**1104**
PDJNR/L2020K11	●	●		20	20	125	20	25	25	DN**1104**
PDJNR/L2525M11	●	●		25	25	150	25	32	30	DN**1104**
PDJNR/L2020K15-3	●	○		20	20	125	20	25	35	DN**1504**
PDJNR/L2525M15-3	●	●		25	25	150	25	32	35	DN**1504**
PDJNR/L3232P15-3	●	●		32	32	170	32	40	35	DN**1504**
PDJNR/L2020K15	●	○		20	20	125	20	25	35	DN**1506**
PDJNR/L2525M15	●	●		25	25	150	25	32	35	DN**1506**
PDJNR/L3232P15	●	●		32	32	170	32	40	35	DN**1506**

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées

	Plaquette	DN**1104**	DN**1504**	DN**1506**
	h	16-32	20-32	20-32
	Levier	L3	L4	L4B
	Vis		LEM8x21 (10,2 Nm)	LEM8x21 (10,2 Nm)
	Vis	LEM6x13,4A (7,0 Nm)		
	Cale-support	D11AP	D15AP	D15AP
	Goupille ca- le-supp.	SP3	SP4	SP4
	Clé	WH25L	WH30L	WH30L

Plaquette

Wiper	Finition	Semi-finition	Ébauche	Usinage fonte grise	PCBN/PCD
A62	A63	A63	A68	A69	A178

Codification > A228

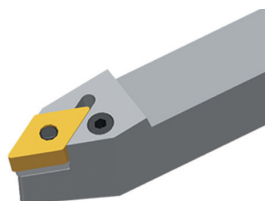
Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

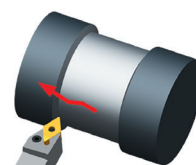
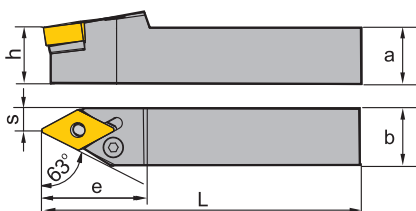
Paramètres > A366

Porte-outil (extérieur) DN** P-Serrage

PDNNR/L Kr: 63°



Version à gauche



Article	*	Stock		Dimensions (mm)						Plaquettes
		R	L	a	b	L	h	s	e	
PDNNR/L2020K15-3	● ○	●	○	20	20	125	20	8	37	DN**1504**
PDNNR/L2525M15-3	● ○	●	○	25	25	150	25	12,5	37	DN**1504**
PDNNR/L3232P15-3	● ○	●	○	32	32	170	32	16	37	DN**1504**
PDNNR/L2020K15	● ○	●	○	20	20	125	20	8	37	DN**1506**
PDNNR/L2525M15	● ○	●	○	25	25	150	25	12,5	37	DN**1506**
PDNNR/L3232P15	● ○	●	○	32	32	170	32	16	37	DN**1506**

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées

	Plaquette	DN**1504**	DN**1506**
	h	20-32	20-32
	Levier	L4	L4B
	Vis	LEM8×21 (10,2 Nm)	LEM8×21 (10,2 Nm)
	Cale-support	D15AP	D15AP
	Goupille ca- le-supp.	SP4	SP4
	Clé	WH30L	WH30L

Plaquette

Wiper	Finition	Semi-finition	Ébauche	Usinage fonte grise	PCBN/PCD
A62	A63	A63	A68	A69	A178

Codification > A228

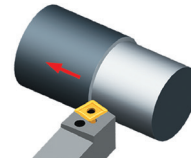
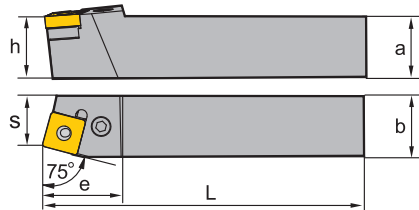
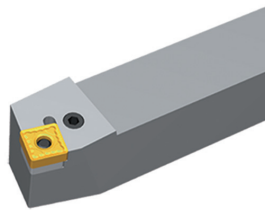
Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366

Porte-outil (extérieur) SN** P-Serrage

PSBNR/L Kr: 75°



Version à droite

Article	*	Stock		Dimensions (mm)						Plaquettes
		R	L	a	b	L	h	s	e	
PSBNR/L1616H09		●	○	16	16	100	16	13	21	SN**0903**
PSBNR/L2020K09		●	○	20	20	125	20	17	23	SN**0903**
PSBNR/L2020K12		●	●	20	20	125	20	17	28	SN**1204**
PSBNR/L2525M12		●	●	25	25	125	25	22	28	SN**1204**
PSBNR/L3225P12		●	○	32	25	170	32	22	28	SN**1204**
PSBNR/L3232P12		●	○	32	32	170	32	27	28	SN**1204**
PSBNR/L2525M15		●	○	25	25	150	25	22	35	SN**1506**
PSBNR/L3232P15		●	●	32	32	170	32	27	35	SN**1506**
PSBNR/L3232P19		●	●	32	32	170	32	27	40	SN**1906**
PSBNR/L4040S19		●	●	40	40	250	40	35	40	SN**1906**
PSBNR/L4040S2507		○	○	40	40	250	40	35	48	SN**2507**
PSBNR/L4040S2509		○	○	40	40	250	40	35	48	SN**2509**






● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées

	Plaquette	SN**0903**	SN**1204**	SN**1506**	SN**1906**	SN**2507**	SN**2509**
	h	16-20	20-32	25-32	32-40	40	40
	Levier	L3	L4	L5	L6	L8	L8
	Vis		LEM8×21 (10,2 Nm)	LEM8×25 (10,2 Nm)	LEM10×27 (16,6 Nm)		
	Vis	LEM6×13,4A (7,0 Nm)				LEM12×36A (25,2 Nm)	LEM12×36A (25,2 Nm)
	Cale-support	S09AP	S12AP	S15AP	S19AP	S25AP	
	Cale-support						S25AP-09
	Goupille cale-supp.	SP10	SP4	SP5	SP6	SP8	SP8
	Clé	WH25L	WH30L	WH30L	WH40L	WH50L	WH50L

Porte-outil (extérieur) SN**

Plaquette				
				
Finition	Semi-finition	Ébauche	Usinage fonte grise	PCBN/PCD
A73	A73	A78	A84	A162

A

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

D

Informations techniques

E

Index

Codification > A228

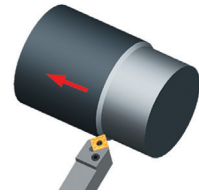
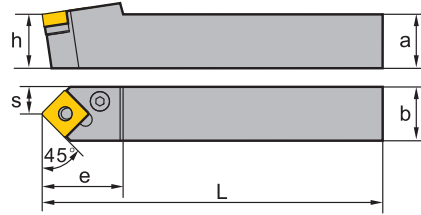
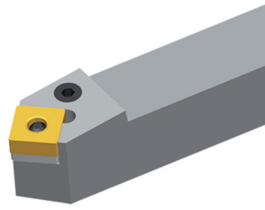
Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366

Porte-outil (extérieur) SN** P-Serrage

PSDNN Kr: 45°



Article	*	Stock	Dimensions (mm)						Plaquettes
			a	b	L	h	s	e	
PSDNN1212F09	○		12	12	80	12	6	21	SN**0903**
PSDNN1616H09	●		16	16	100	16	8	23	SN**0903**
PSDNN2020K12	●		20	20	125	20	10	30	SN**1204**
PSDNN2525M12	●		20	20	150	20	12,5	30	SN**1204**
PSDNN3232P12	●		32	32	170	32	16	40	SN**1204**
PSDNN2525M15	●		25	25	150	25	12,5	40	SN**1506**
PSDNN3232P15	●		32	32	170	32	16	40	SN**1506**
PSDNN3232P19	●		32	32	170	32	16	40	SN**1906**
PSDNN4040S19	●		40	40	250	40	20	40	SN**1906**

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées

	Plaquette	SN**0903**	SN**0903**	SN**1204**	SN**1506**	SN**1906**
	h	12	16	20-32	25-32	32-40
	Levier	L3B	L3	L3	L5	L6
	Vis	LEM5×12B (4,0 Nm)				
	Vis				LEM8×25 (10,2 Nm)	LEM10×27 (16,6 Nm)
	Vis		LEM6×13,4A (7,0 Nm)	LEM6×13,4A (7,0 Nm)		
	Cale-support		S09AP	S12AP	S15AP	S19AP
	Goupille cale-supp.		SP10	SP10	SP5	SP6
	Clé		WH25L	WH25L	WH30L	WH40L
	Clé	WT09IP				

Plaquette

Finition	Semi-finition	Ébauche	Usinage fonte grise	PCBN/PCD
A73	A73	A78	A84	A162

Codification > A228

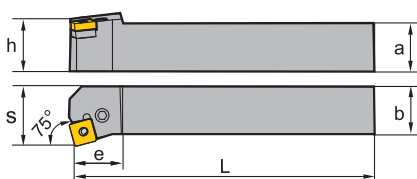
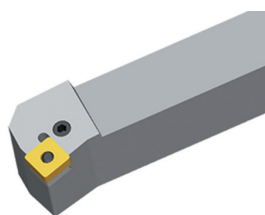
Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366

Porte-outil (extérieur) SN** P-Serrage

PSKNR/L Kr: 75°



Version à droite

Article	*	Stock		Dimensions (mm)						Plaquettes
		R	L	a	b	L	h	s	e	
PSKNR/L1616H09		○	○	16	16	100	16	20	17	SN**0903**
PSKNR/L2020K09		●	○	20	20	125	20	25	20	SN**0903**
PSKNR/L2020K12		●	●	20	20	125	20	25	26	SN**1204**
PSKNR/L2525M12		●	●	25	25	150	25	32	26	SN**1204**
PSKNR/L3232P12		●	●	32	32	170	32	40	26	SN**1204**
PSKNR/L2525M15		●	○	25	25	150	25	32	32	SN**1506**
PSKNR/L3232P15		●	●	32	32	170	32	40	32	SN**1506**
PSKNR/L3232P19		●	●	32	32	170	32	40	36	SN**1906**
PSKNR/L4040S19		○	○	40	40	250	40	50	40	SN**1906**

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées

	Plaquette	SN**0903**	SN**1204**	SN**1506**	SN**1906**
	h	16-20	20-32	25-32	32-40
	Levier	L3	L4	L5	L6
	Vis		LEM8×21 (10,2 Nm)	LEM8×25 (10,2 Nm)	LEM10×27 (16,6 Nm)
	Vis	LEM6×13,4A (7,0 Nm)			
	Cale-support	S09AP	S12AP	S15AP	S19AP
	Goupille cale-supp.	SP10	SP4	SP5	SP6
	Clé	WH25L	WH30L	WH30L	WH40L

Plaquette

Finition	Semi-finition	Ébauche	Usinage fonte grise	PCBN/PCD
A73	A73	A78	A84	A162

Codification > A228

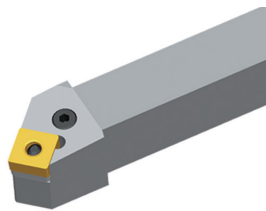
Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

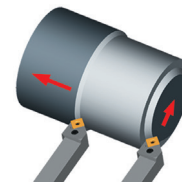
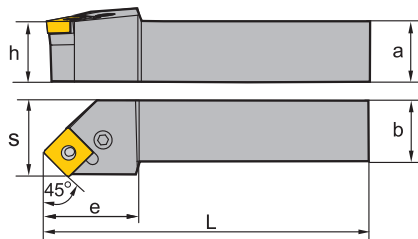
Paramètres > A366


Porte-outil (extérieur) SN** P-Serrage

PSSNR/L Kr: 45°



Version à droite










Article	*	Stock		Dimensions (mm)						Plaquettes
		R	L	a	b	L	h	s	e	
PSSNR/L1616H09	●	●		16	16	100	16	20	25	SN**0903**
PSSNR/L2020K12	●	●		20	20	125	20	25	30	SN**1204**
PSSNR/L2525M12	●	●		25	25	150	25	32	30	SN**1204**
PSSNR/L3232P12	●	●		32	32	170	32	40	40	SN**1204**
PSSNR/L2525M15	●	●		25	25	150	25	32	30	SN**1506**
PSSNR/L3232P15	●	●		32	32	170	32	40	40	SN**1506**
PSSNR/L3232P19	●	●		32	32	170	32	40	40	SN**1906**
PSSNR/L4040S19	●	●		40	40	250	40	50	50	SN**1906**
PSSNR/L4040S2507	●	●		40	40	250	40	50	50	SN**2507**
PSSNR/L4040S2509	●	●		40	40	250	40	50	50	SN**2509**






● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées

	Plaquette	SN**0903**	SN**1204**	SN**1506**	SN**1906**	SN**2507**	SN**2509**
	h	16	20-32	25-32	32-40	40	40
	Levier	L3	L4	L5	L6	L8	L8
	Vis		LEM8x21 (10,2 Nm)	LEM8x25 (10,2 Nm)	LEM10x27 (16,6 Nm)		
	Vis	LEM6x13,4A (7,0 Nm)				LEM12x36A (25,2 Nm)	LEM12x36A (25,2 Nm)
	Cale-support	S09AP	S12AP	S15AP	S19AP	S25AP	
	Cale-support						S25AP-09
	Goupille ca- le-supp.	SP10	SP4	SP5	SP6	SP8	SP8
	Clé	WH25L	WH30L	WH30L	WH40L	WH50L	WH50L

Plaquette

				
Finition	Semi-finition	Ébauche	Usinage fonte grise	PCBN/PCD
A73	A73	A78	A84	A162

Codification > A228

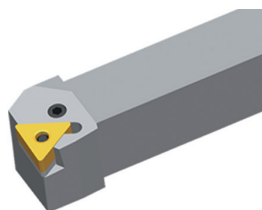
Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

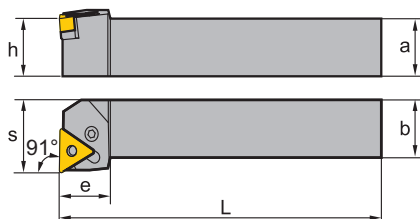
Paramètres > A366

Porte-outil (extérieur) TN** P-Serrage

PTFNR/L Kr: 91°



Version à droite



Article	*	Stock		Dimensions (mm)						Plaquettes
		R	L	a	b	L	h	s	e	
PTFNR/L1616H16	●	●	16	16	100	16	20	20	TN**1604**	
PTFNR/L2020K16	●	●	20	20	125	20	25	20	TN**1604**	
PTFNR/L2525M16	●	●	25	25	150	25	32	20	TN**1604**	
PTFNR/L2525M22	●	●	25	25	150	25	32	25	TN**2204**	
PTFNR/L3232P22	●	●	32	32	170	32	40	25	TN**2204**	
PTFNR/L3232P27	●	○	32	32	170	32	40	34	TN**2706**	
PTFNR/L4040S27	○	○	40	40	250	40	50	34	TN**2706**	

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées

	Plaquette	TN**1604**	TN**2204**	TN**2706**
	h	16-25	25-32	32-40
	Levier	L3	L4	L5
	Vis		LEM8×21 (10,2 Nm)	LEM8×25 (10,2 Nm)
	Vis	LEM6×13,4A (7,0 Nm)		
	Cale-support	T16AP	T22AP	T27AP
	Goupille ca- le-supp.	SP3	SP4	SP5
	Clé	WH25L	WH30L	WH30L

Plaquette

Wiper A87	Finition A88	Semi-finition A90	Ébauche A92	Usinage difficile A97	Usinage fonte grise A99	PCBN/PCD A163

Codification > A228

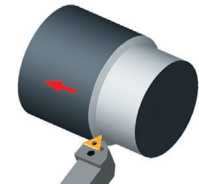
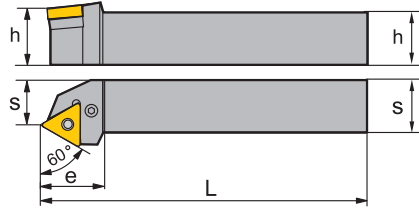
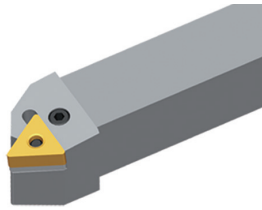
Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366

Porte-outil (extérieur) TN** P-Serrage

PTTNR/L Kr: 60°



Version à droite

Article	*	Stock		Dimensions (mm)						Plaquettes
		R	L	a	b	L	h	s	e	
PTTNR/L1616H16	●			16	16	100	16	13	25	TN**1604**
PTTNR/L2020K16	●	○		20	20	125	20	17	25	TN**1604**
PTTNR/L2525M22	●	●		25	25	150	20	22	32	TN**2204**

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées

	Plaquette	TN**1604**	TN**2204**
	h	16-25	20
	Levier	L3	L4
	Vis		LEM8x21 (10,2 Nm)
	Vis	LEM6x13,4A (7,0 Nm)	
	Cale-support	T16AP	T22AP
	Goupille ca- le-supp.	SP3	SP4
	Clé	WH25L	WH30L

Plaquette

Wiper	Finition	Semi-finition	Ébauche	Usinage difficile	Usinage fonte grise	PCBN/PCD
A87	A88	A90	A92	A97	A99	A163

Codification > A228

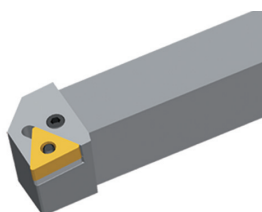
Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

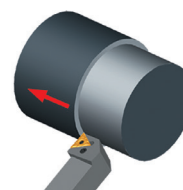
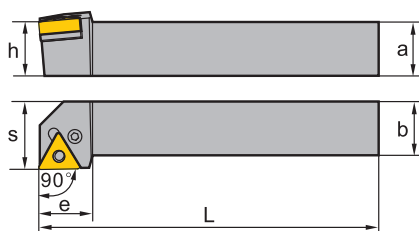
Paramètres > A366

Porte-outil (extérieur) TN** P-Serrage

PTGNR/L Kr: 90°



Version à droite



Article	*	Stock		Dimensions (mm)						Plaquettes
		R	L	a	b	L	h	s	e	
PTGNR/L1010E11	●			10	10	70	10	14	16	TN**1103**
PTGNR/L1212F11	●	●		12	12	80	12	16	14	TN**1103**
PTGNR/L1616H11	●			16	16	100	16	20	18	TN**1103**
PTGNR/L2020K11	●	○		20	20	125	20	25	19	TN**1103**
PTGNR/L2525M11	○	○		25	25	150	25	32	20	TN**1103**
PTGNR/L1616H16	●	●		16	16	100	16	20	20	TN**1604**
PTGNR/L2020K16	●	●		20	20	125	20	25	20	TN**1604**
PTGNR/L2525M16	●	●		25	25	150	25	32	20	TN**1604**
PTGNR/L3232P16	●	○		32	32	170	32	40	20	TN**1604**
PTGNR/L2525M22	●	●		25	25	150	25	32	28	TN**2204**
PTGNR/L3232P22	●	●		32	32	170	32	40	28	TN**2204**
PTGNR/L3232P27	●	○		32	32	170	32	40	33	TN**2706**
PTGNR/L4040S27	○	○		40	40	250	40	50	33	TN**2706**

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées

	Plaquette	TN**1103**	TN**1604**	TN**2204**	TN**2706**
	h	10-25	16-32	25-32	32-40
	Levier	L2	L3	L4	L5
	Vis	LEM5×9B (4,0 Nm)			
	Vis			LEM8×21 (10,2 Nm)	LEM8×25 (10,2 Nm)
	Vis		LEM6×13,4A (7,0 Nm)		
	Cale-support		T16AP	T22AP	T27AP
	Goupille cale-supp.		SP3	SP4	SP5
	Clé		WH25L	WH30L	WH30L
	Clé	WT09IP			

Codification > A228

Choix nuances > A42








Info. techniques > A501

Paramètres > A366

A

Tournage

Porte-outil (extérieur) TN**

Plaquette						
						
Wiper	Finition	Semi-finition	Ébauche	Usinage difficile	Usinage fonte grise	PCBN/PCD
A87	A88	A90	A92	A97	A99	A163

B

Fraisage

C

Perçage

D

Informations techniques

E

Index

Codification > A228

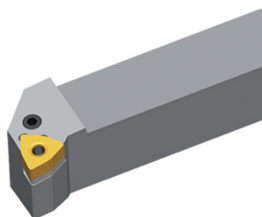
Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

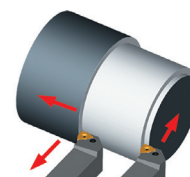
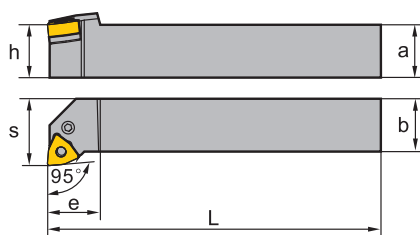
Paramètres > A366

Porte-outil (extérieur) WN** P-Serrage

PWLNLR/L Kr: 95°



Version à droite



Article	*	Stock		Dimensions (mm)						Plaquettes
		R	L	a	b	L	h	s	e	
PWLNLR/L1616H06	●	●	16	16	100	16	20	20	20	WN**0604**
PWLNLR/L2020K06	●	●	20	20	125	20	25	20	20	WN**0604**
PWLNLR/L2525M06	●	●	25	25	150	25	32	20	20	WN**0604**
PWLNLR/L2020K08	●	●	20	20	125	20	25	26	26	WN**0804**
PWLNLR/L2525M08	●	●	25	25	150	25	32	26	26	WN**0804**

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées

	Plaquette	WN**0604**	WN**0804**
	h	16-25	20-25
	Levier	L3	L4
	Vis		LEM8x21 (10,2 Nm)
	Vis	LEM6x13,4A (7,0 Nm)	
	Cale-support	W06AP	W08AP
	Goupille cale-supp.	SP3	SP4
	Clé	WH25L	WH30L

Plaquette

Wiper	Finition	Semi-finition	Ébauche	Usinage fonte grise	PCBN/PCD
A106	A107	A107	A109	A111	A165

Codification > A228

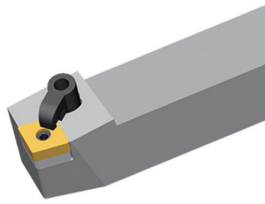
Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

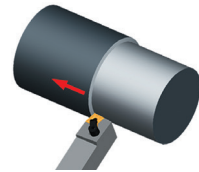
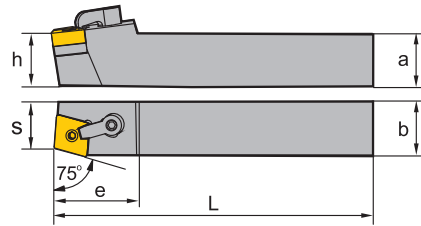
Paramètres > A366

Porte-outil (extérieur) CN** M-Serrage

MCBNR/L Kr: 75°



Version à droite



Article	*	Stock		Dimensions (mm)						Plaquettes
		R	L	a	b	L	h	s	e	
MCBNR/L2020K12	● ○	●	○	20	20	125	20	17	32	CN**1204**
MCBNR/L2525M12	● ●	●	●	25	25	150	20	22	32	CN**1204**
MCBNR/L3225P12	● ●	●	●	32	25	170	32	22	32	CN**1204**
MCBNR/L2525M16	○ ○	○	○	25	25	150	25	22	40	CN**1606**
MCBNR/L3232P16	● ●	●	●	32	32	170	32	27	40	CN**1606**
MCBNR/L3232P19	○ ○	○	○	32	32	170	32	27	45	CN**1906**
MCBNR/L4040R19	○ ●	○	●	40	40	200	40	35	45	CN**1906**

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées

	Plaquette	CN**1204**	CN**1204**	CN**1606**	CN**1906**
	h	20	25-32	25-32	32-40
	Bride	C1RD	C1RD	C2RD	C5RD
	Goupille d'arrêt	TM6×17	TM6×17	TM8×21	TM10×21
	Vis (bride)	DM6×25 (7,0 Nm)	DM6×30 (7,0 Nm)	DM6×30 (7,0 Nm)	
	Vis (bride)				DM8×30X (10,2 Nm)
	Cale-support	C12BM	C12BM	C16BM	C19BM
	Clé (goupille d'arrêt)	WH30L	WH30L	WH30L	WH40L
	Clé (bride)	WH30L	WH30L	WH30L	WH40L

Plaquette

Wiper	Finition	Semi-finition	Ébauche	Usinage fonte grise	PCBN/PCD
A51	A52	A53	A57	A61	A177

Codification > A228

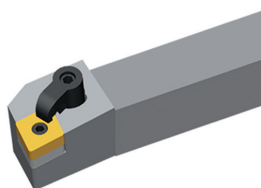
Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

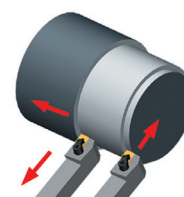
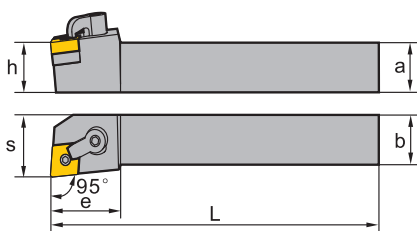
Paramètres > A366

Porte-outil (extérieur) CN** M-Serrage

MCLNR/L Kr: 95°



Version à droite



Article	*	Stock		Dimensions (mm)						Plaquettes
		R	L	a	b	L	h	s	e	
MCLNR/L2020K12	●	●	20	20	125	20	25	32	CN**1204**	
MCLNR/L2525M12	●	●	25	25	150	25	32	32	CN**1204**	
MCLNR/L3225P12	●	●	32	25	170	32	32	32	CN**1204**	
MCLNR/L2525M16	●	●	25	25	150	25	32	38	CN**1606**	
MCLNR/L3232P16	●	●	32	32	170	32	40	38	CN**1606**	
MCLNR/L3232P19	●	●	32	32	170	32	40	45	CN**1906**	
MCLNR/L4040R19	●	○	40	40	200	40	50	45	CN**1906**	
MCLNR/L4040S25	○	○	40	40	250	40	50	38	CN**2509**	

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées						
	Plaquette	CN**1204**	CN**1204**	CN**1606**	CN**1906**	CN**2509**
	h	20	25-32	25-32	32-40	40
	Bride	C1RD	C1RD	C2RD	C5RD	C6RD
	Goupille d'arrêt	TM6×17	TM6×17	TM8×21	TM10×21	TM12×29 (25,2 Nm)
	Vis (bride)	DM6×25 (7,0 Nm)	DM6×30 (7,0 Nm)	DM6×30 (7,0 Nm)		
	Vis (bride)				DM8×30X (10,2 Nm)	DM10×35X (16,6 Nm)
	Cale-support	C12BM	C12BM	C16BM	C19BM	
	Cale-support					C25BM-09
	Clé (bride)	WH30L	WH30L	WH30L	WH40L	WH50L
	Clé (goupille d'arrêt)	WH30L	WH30L	WH30L	WH40L	WH40L

Plaquette					
Wiper	Finition	Semi-finition	Ébauche	Usinage fonte grise	PCBN/PCD
A51	A52	A53	A57	A61	A177

Codification > A228

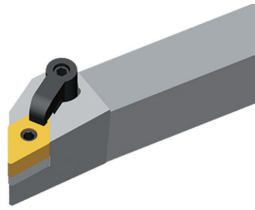
Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

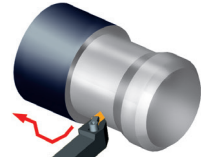
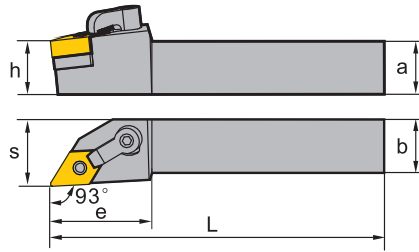
Paramètres > A366

Porte-outil (extérieur) DN** M-Serrage

MDJNR/L Kr: 93°



Version à droite



Article	*	Stock		Dimensions (mm)						Plaquettes
		R	L	a	b	L	h	s	e	
MDJNR/L2020K11	●	●		20	20	125	20	25	32	DN**1104**
MDJNR/L2525M11	●	●		25	25	150	25	32	32	DN**1104**
MDJNR/L3225P11	●	○		32	25	170	32	32	32	DN**1104**
MDJNR/L2020K15	●	●		20	20	125	20	25	38	DN**1506**
MDJNR/L2525M15	●	●		25	25	150	25	32	38	DN**1506**
MDJNR/L3225P15	●	●		32	25	170	32	32	38	DN**1506**

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées

	Plaquette h	DN**1104**	DN**1104**	DN**1506**	DN**1506**
		20	25-32	20	25-32
	Bride	C1RD	C1RD	C2RD	C2RD
	Goupille d'arrêt	TM5×13	TM5×13	TM6×19	TM6×19
	Vis (bride)	DM6×25 (7,0 Nm)	DM6×30 (7,0 Nm)	DM6×25 (7,0 Nm)	DM6×30 (7,0 Nm)
	Cale-support	D11BM	D11BM	D15BM	D15BM
	Clé (bride)	WH30L	WH30L	WH30L	WH30L
	Clé (goupille d'arrêt)	WH20L	WH20L	WH30L	WH30L

Plaquette

Wiper A62	Finition A63	Semi-finition A63	Ébauche A68	Usinage fonte grise A69	PCBN/PCD A178

Codification > A228

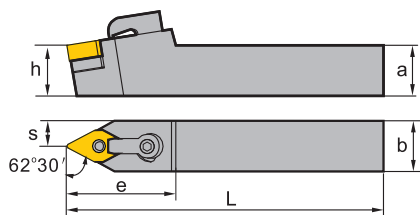
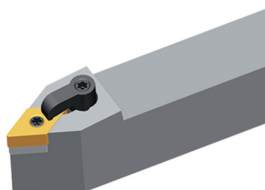
Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366

Porte-outil (extérieur) DN** M-Serrage

MDPNN Kr: 62°30'



Article	*	Stock	Dimensions (mm)						Plaquettes
			a	b	L	h	s	e	
MDPNN2020K11	●		20	20	125	20	10	35	DN**1104**
MDPNN2525M11	●		25	25	150	25	12,5	35	DN**1104**
MDPNN2020K15	●		20	20	125	20	10	40	DN**1506**
MDPNN2525M15	●		25	25	150	25	12,5	40	DN**1506**
MDPNN3225P15	●		32	25	170	32	12,5	40	DN**1506**

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées

	Plaquette	DN**1104**	DN**1104**	DN**1506**	DN**1506**
	h	20	25-32	20	25-32
	Bride	C1RD	C1RD	C2RD	C2RD
	Goupille d'arrêt	TM5×13	TM5×13	TM6×19	TM6×19
	Vis (bride)	DM6×25 (7,0 Nm)	DM6×30 (7,0 Nm)	DM6×25 (7,0 Nm)	DM6×30 (7,0 Nm)
	Cale-support	D11BM	D11BM	D15BM	D15BM
	Clé (bride)	WH30L	WH30L	WH30L	WH30L
	Clé (goupille d'arrêt)	WH20L	WH20L	WH30L	WH30L

Plaquette

Wiper A62	Finition A63	Semi-finition A63	Ébauche A68	Usinage fonte grise A69	PCBN/PCD A178

Codification > A228

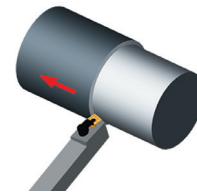
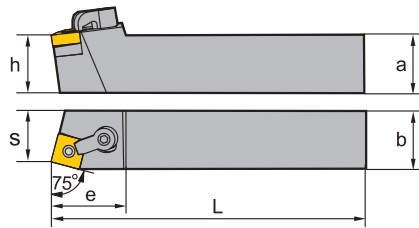
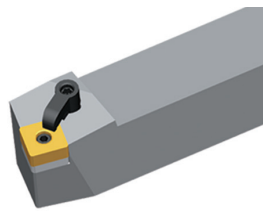
Choix nuances > A42

Info. techniques > A501


Paramètres > A366

Porte-outil (extérieur) SN** M-Serrage

MSBNR/L Kr: 75°










Version à droite

Article	*	Stock		Dimensions (mm)						Plaquettes
		R	L	a	b	L	h	s	e	
MSBNR/L2020K12	●	●		20	20	125	20	17	32	SN**1204**
MSBNR/L2525M12	●	○		25	25	150	25	22	32	SN**1204**
MSBNR/L3225P12		●		32	25	170	32	22	32	SN**1204**
MSBNR/L2525M15	●	○		25	25	150	25	22	38	SN**1506**
MSBNR/L3232P15	●	●		32	32	170	32	29	38	SN**1506**
MSBNR/L4032R15	○			40	32	200	40	27	38	SN**1506**
MSBNR/L3232P19	●	●		32	32	170	32	27	45	SN**1906**
MSBNR/L4040R19	○	●		40	40	200	40	35	45	SN**1906**
MSBNR/L4040R25	●	○		40	40	200	40	35	50	SN**2507**
MSBNR/L4040S2509	○	○		40	40	250	40	35	50	SN**2509**






● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées

	Plaquette	SN**1204**	SN**1204**	SN**1506**	SN**1906**	SN**2507**	SN**2509**
	h	20	25-32	25-40	32-40	40	40
	Bride	C1RD	C1RD	C2RD	C5RD	C6RD	C6RD
	Goupille d'arrêt	TM6×17	TM6×17	TM8×21	TM10×21	TM12×29	TM12×29
	Vis (bride)	DM6×25 (7,0 Nm)	DM6×30 (7,0 Nm)	DM6×30 (7,0 Nm)			
	Vis (bride)				DM8×30X (10,2 Nm)	DM10×35X (16,6 Nm)	DM10×35X (16,6 Nm)
	Cale-support	S12BM	S12BM	S15BM	S19BM	S25BM	S25BM
	Clé (bride)	WH30L	WH30L	WH30L	WH40L	WH40L	WH40L
	Clé (goupille d'arrêt)	WH31L	WH31L	WH30L	WH40L	WH50L	WH50L

Plaquette

				
Finition	Semi-finition	Ébauche	Usinage fonte grise	PCBN/PCD
A73	A73	A78	A84	A162

Codification > A228

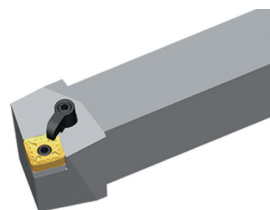
Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

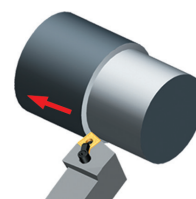
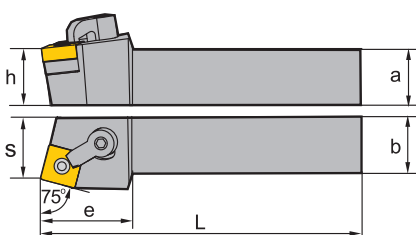
Paramètres > A366


Porte-outil (extérieur) SN** M-Serrage

MSRNR/L Kr: 75°



Version à droite










Article	*	Stock		Dimensions (mm)						Plaquettes
		R	L	a	b	L	h	s	e	
MSRNR/L2020K12	●	●		20	20	125	20	22	36	SN**1204**
MSRNR/L2525M12	●	●		25	25	150	25	27	36	SN**1204**
MSRNR/L3225P12		○		32	25	170	32	27	36	SN**1204**
MSRNR/L2525M15	●	○		25	25	150	25	27	40	SN**1506**
MSRNR/L3232P15	●	●		32	32	170	32	35	40	SN**1506**
MSRNR/L4032R15		○		40	32	200	40	35	40	SN**1506**
MSRNR/L3232P19		○	○	32	32	170	32	35	45	SN**1906**
MSRNR/L4040R19		○		40	40	200	40	43	45	SN**1906**
MSRNR/L4040R2509		○	○	40	40	200	40	43	50	SN**2509**
MSRNR/L4040S2509		○	○	40	40	250	40	43	50	SN**2509**






● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées

	Plaquette	SN**1204**	SN**1204**	SN**1506**	SN**1906**	SN**2509**
	h	20	25-32	25-40	32-40	40
	Bride	C1RD	C1RD	C2RD	C5RD	C6RD
	Goupille d'arrêt	TM6×17	TM6×17	TM8×21	TM10×21	TM12×29
	Vis (bride)	DM6×25 (7,0 Nm)	DM6×30 (7,0 Nm)	DM6×30 (7,0 Nm)		
	Vis (bride)				DM8×30X (10,2 Nm)	DM10×35X (16,6 Nm)
	Cale-support	S12BM	S12BM	S15BM	S19BM	S25BM
	Clé (bride)	WH30L	WH30L	WH30L	WH40L	WH40L
	Clé (goupille d'arrêt)	WH31L	WH31L	WH30L	WH40L	WH50L

Plaquette

				
Finition	Semi-finition	Ébauche	Usinage fonte grise	PCBN/PCD
A73	A73	A78	A84	A162

Codification > A228

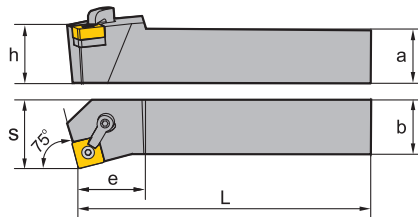
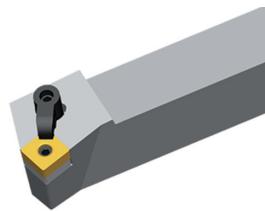
Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366

Porte-outil (extérieur) SN** M-Serrage

MSKNR/L Kr: 75°



Version à droite

Article	*	Stock		Dimensions (mm)						Plaquettes
		R	L	a	b	L	h	s	e	
MSKNR/L2020K12	●	●		20	20	125	20	25	32	SN**1204**
MSKNR/L2525M12	●	●		25	25	150	25	32	32	SN**1204**
MSKNR/L3225P12	●	○		32	25	170	32	32	32	SN**1204**
MSKNR/L2525M15	●	○		25	25	150	25	32	28	SN**1506**
MSKNR/L3232P15	●	○		32	32	170	32	40	38	SN**1506**
MSKNR/L4032R15		○		40	32	200	40	40	38	SN**1506**
MSKNR/L3232P19	●	●		32	32	170	32	40	45	SN**1906**
MSKNR/L4040R19		○		40	40	200	40	50	45	SN**1906**
MSKNR/L4040S2509		○	●	40	40	250	40	50	50	SN**2509**

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées

	Plaquette	SN**1204**	SN**1204**	SN**1506**	SN**1906**	SN**2509**
	h	20	25-32	25-40	32-40	40
	Bride	C1RD	C1RD	C2RD	C5RD	C6RD
	Goupille d'arrêt	TM6×17	TM6×17	TM8×21	TM10×21	TM12×29
	Vis (bride)	DM6×25 (7,0 Nm)	DM6×30 (7,0 Nm)	DM6×30 (7,0 Nm)		
	Vis (bride)				DM8×30X (10,2 Nm)	DM10×35X (16,6 Nm)
	Cale-support	S12BM	S12BM	S15BM	S19BM	S25BM
	Clé (bride)	WH30L	WH30L	WH30L	WH40L	WH40L
	Clé (goupille d'arrêt)	WH30L	WH30L	WH30L	WH40L	WH50L

Plaquette

Finition	Semi-finition	Ébauche	Usinage fonte grise	PCBN/PCD
A73	A73	A78	A84	A162

Codification > A228

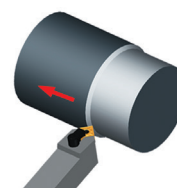
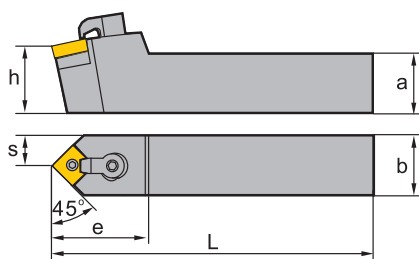
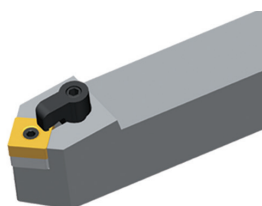
Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366

Porte-outil (extérieur) SN** M-Serrage

MSDNN Kr: 45°



Article	*	Stock	Dimensions (mm)						Plaquettes
			a	b	L	h	s	e	
MSDNN2020K12	●		20	20	125	20	10	35	SN**1204**
MSDNN2525M12	●		25	25	150	25	12,5	35	SN**1204**
MSDNN3225P12	●		32	25	170	32	12,5	35	SN**1204**
MSDNN2525M15	●		25	25	150	25	12,5	42	SN**1506**
MSDNN3232P15	○		32	32	170	32	16	42	SN**1506**
MSDNN4032R15	○		40	32	200	40	16	42	SN**1506**

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées				
	Plaquette	SN**1204**	SN**1204**	SN**1506**
	h	20	25-32	25-40
	Bride	C1RD	C1RD	C2RD
	Goupille d'arrêt	TM6×17	TM6×17	TM8×21
	Vis (bride)	DM6×25 (7,0 Nm)	DM6×30 (7,0 Nm)	DM6×30 (7,0 Nm)
	Cale-support	S12BM	S12BM	S15BM
	Clé (bride)	WH30L	WH30L	WH30L
	Clé (goupille d'arrêt)	WH30L	WH30L	WH30L

Plaquette				
Finition	Semi-finition	Ébauche	Usinage fonte grise	PCBN/PCD
A73	A73	A78	A84	A162

Codification > A228

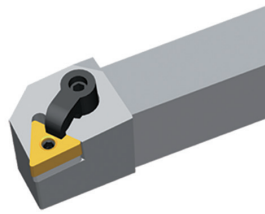
Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

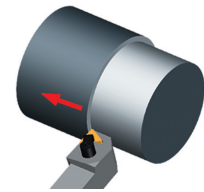
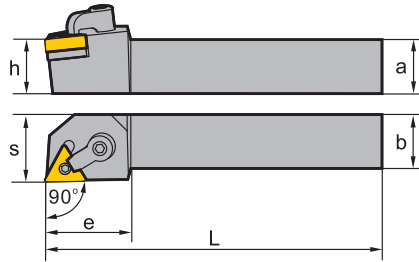
Paramètres > A366

Porte-outil (extérieur) TN** M-Serrage

MTGNR/L Kr: 90°



Version à droite



Article	*	Stock		Dimensions (mm)						Plaquettes
		R	L	a	b	L	h	s	e	
MTGNR/L2020K16	● ○	● ○		20	20	125	20	25	33	TN**1604**
MTGNR/L2525M16	● ●	● ●		25	25	150	25	32	33	TN**1604**
MTGNR/L3225P16	● ○	● ○		32	25	170	32	32	33	TN**1604**
MTGNR/L2525M22	● ○	● ○		25	25	150	25	32	35	TN**2204**
MTGNR/L3225P22	○ ○	○ ○		32	25	170	32	32	35	TN**2204**

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées

	Plaquette h	TN**1604** 20	TN**1604** 25-32	TN**2204** 25-32
	Bride	C1RD	C1RD	C2RD
	Goupille d'arrêt	TM5x13	TM5x13	TM6x17
	Vis (bride)	DM6x25 (7,0 Nm)	DM6x30 (7,0 Nm)	DM6x30 (7,0 Nm)
	Cale-support	T16BM	T16BM	T22BM
	Clé (bride)	WH30L	WH30L	WH30L
	Clé (goupille d'arrêt)	WH20L	WH20L	WH30L

Plaquette

Wiper A87	Finition A88	Semi-finition A90	Ébauche A92	Usage difficile A97	Usage fonte grise A99	PCBN/PCD A163

Codification > A228

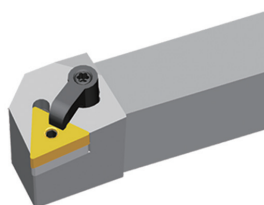
Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

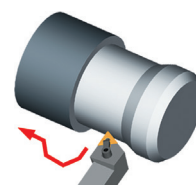
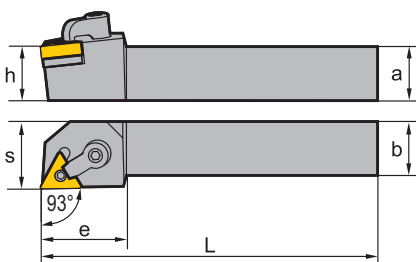
Paramètres > A366

Porte-outil (extérieur) TN** M-Serrage

MTJNR/L Kr: 93°



Version à droite



Article	*	Stock		Dimensions (mm)						Plaquettes
		R	L	a	b	L	h	s	e	
MTJNR/L2020K16	●			20	20	125	20	25	32	TN**1604**
MTJNR/L2525M16	○	○		25	25	150	25	32	32	TN**1604**
MTJNR/L3225P16	○			32	25	170	32	32	32	TN**1604**
MTJNR/L2525M22	○			25	25	150	25	32	36	TN**2204**
MTJNR/L3225P22	○	●		32	25	170	32	32	36	TN**2204**

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées

	Plaquette h	TN**1604** 20	TN**1604** 25-32	TN**2204** 25-32
Bride		C1RD	C1RD	C2RD
Goupille d'arrêt		TM5×13	TM5×13	TM6×17
Vis (bride)		DM6×25 (7,0 Nm)	DM6×30 (7,0 Nm)	DM6×30 (7,0 Nm)
Cale-support		T16BM	T16BM	T22BM
Clé (bride)		WH30L	WH30L	WH30L
Clé (goupille d'arrêt)		WH20L	WH20L	WH30L

Plaquette

Wiper A87	Finition A88	Semi-finition A90	Ébauche A92	Usinage difficile A97	Usinage fonte grise A99	PCBN/PCD A163

Codification > A228

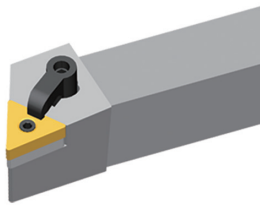
Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

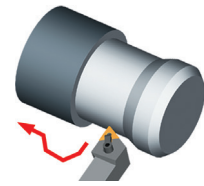
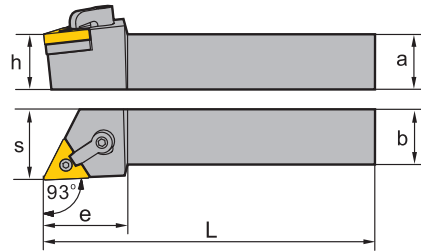
Paramètres > A366

Porte-outil (extérieur) TN** M-Serrage

MTJNR/L-Z Kr: 93°



Version à droite



Article	*	Stock		Dimensions (mm)						Plaquettes
		R	L	a	b	L	h	s	e	
MTJNR/L2020K16-Z	●	●		20	20	125	20	25	32	TN**1604**
MTJNR/L2525M16-Z	●	●		25	25	150	25	32	32	TN**1604**
MTJNR/L3225P16-Z	●	○		32	25	170	32	32	32	TN**1604**
MTJNR/L2525M22-Z	●	●		25	25	150	25	32	36	TN**2204**
MTJNR/L3225P22-Z	●	○		32	25	170	32	32	36	TN**2204**

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées

	Plaquette h	TN**1604** 20	TN**1604** 25-32	TN**2204** 25-32
Bride		C1RD	C1RD	C2RD
Goupille d'arrêt		TM5x13	TM5x13	TM6x17
Vis (bride)		DM6x25 (7,0 Nm)	DM6x30 (7,0 Nm)	DM6x30 (7,0 Nm)
Cale-support		T16BM	T16BM	T22BM
Clé (bride)		WH30L	WH30L	WH30L
Clé (goupille d'arrêt)		WH20L	WH20L	WH30L

Plaquette

Wiper A87	Finition A88	Semi-finition A90	Ébauche A92	Usage difficile A97	Usage fonte grise A99	PCBN/PCD A163

Codification > A228

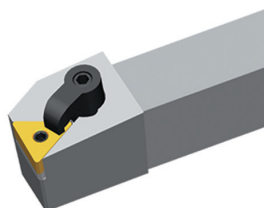
Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

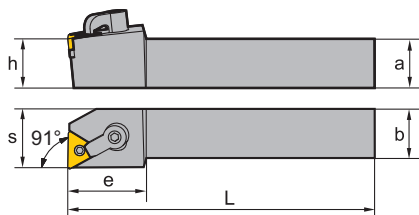
Paramètres > A366

Porte-outil (extérieur) TN** M-Serrage

MTFNR/L Kr: 91°



Version à droite



Article	*	Stock		Dimensions (mm)						Plaquettes
		R	L	a	b	L	h	s	e	
MTFNR/L2020K16	● ○	20	20	125	20	25	32	TN**1604**		
MTFNR/L2525M16	● ●	25	25	150	25	32	32	TN**1604**		
MTFNR/L3225P16	● ○	32	25	170	32	32	32	TN**1604**		
MTFNR/L2525M22	● ○	25	25	150	25	32	36	TN**2204**		
MTFNR/L3225P22	● ○	32	25	170	32	32	36	TN**2204**		

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées

	Plaquette h	TN**1604** 20	TN**1604** 25-32	TN**2204** 25-32
Bride		C1RD	C1RD	C2RD
Goupille d'arrêt		TM5×13	TM5×13	TM6×17
Vis (bride)		DM6×25 (7,0 Nm)	DM6×30 (7,0 Nm)	DM6×30 (7,0 Nm)
Cale-support		T16BM	T16BM	T22BM
Clé (bride)		WH30L	WH30L	WH30L
Clé (goupille d'arrêt)		WH20L	WH20L	WH30L

Plaquette

Wiper A87	Finition A88	Semi-finition A90	Ébauche A92	Usinage difficile A97	Usinage fonte grise A99	PCBN/PCD A163

Codification > A228

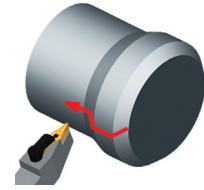
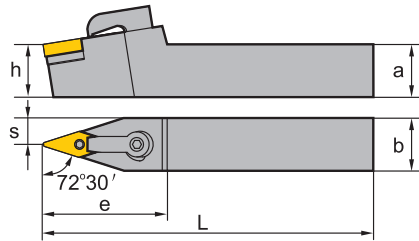
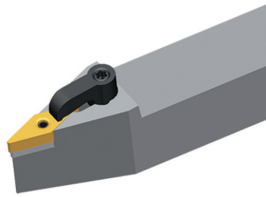
Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366

Porte-outil (extérieur) VN** M-Serrage

MVVNN Kr: 72°30'



Article	*	Stock	Dimensions (mm)						Plaquettes
			a	b	L	h	s	e	
MVVNN2020K16	●	●	20	20	125	20	10	45	VN**1604**
MVVNN2525M16	●	●	25	25	150	25	12,5	45	VN**1604**
MVVNN3225P16	○	○	32	25	170	32	12,5	45	VN**1604**
MVVNN3232P16	●	●	32	32	170	32	16	45	VN**1604**

● En stock ○ Sur demande

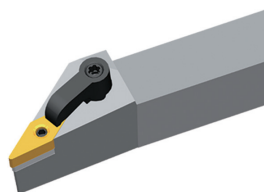
* Avec arrosage interne

Pièces détachées			
	Plaquette	VN**1604**	
		h 20	25-32
	Bride	C3RD	C3RD
	Goupille d'arrêt	TM5×13	TM5×13
	Vis (bride)	DM6×25 (7,0 Nm)	DM6×30 (7,0 Nm)
	Cale-support	V16BM	V16BM
	Clé (bride)	WH30L	WH30L
	Clé (goupille d'arrêt)	WH20L	WH20L

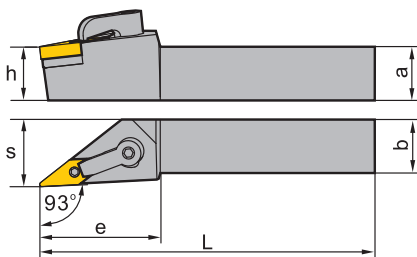
Plaquette				
Finition	Semi-finition	Ébauche	Usinage fonte grise	PCBN/PCD
A102	A102	A104	A103	A179

Porte-outil (extérieur) VN** M-Serrage

MVJNR/L Kr: 93°



Version à droite



Article	*	Stock		Dimensions (mm)						Plaquettes
		R	L	a	b	L	h	s	e	
MVJNR/L2020K16		●	●	20	20	125	20	25	45	VN**1604**
MVJNR/L2525M16		●	●	25	25	150	25	32	45	VN**1604**
MVJNR/L3225P16		●	●	32	25	170	32	32	45	VN**1604**
MVJNR/L3232P16		●	●	32	32	170	32	40	45	VN**1604**

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées

	Plaquette	VN**1604**	VN**1604**
	h	20	25-32
	Bride	C3RD	C3RD
	Goupille d'arrêt	TM5×13	TM5×13
	Vis (bride)	DM6×25 (7,0 Nm)	DM6×30 (7,0 Nm)
	Cale-support	V16BM	V16BM
	Clé (bride)	WH30L	WH30L
	Clé (goupille d'arrêt)	WH20L	WH20L

Plaquette

Finition	Semi-finition	Ébauche	Usinage fonte grise	PCBN/PCD
A102	A102	A104	A103	A179

Codification > A228

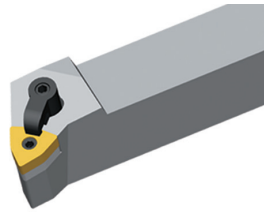
Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

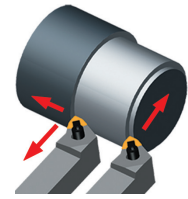
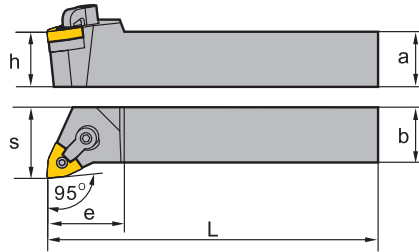
Paramètres > A366

Porte-outil (extérieur) WN** M-Serrage

MWLNLR/L Kr: 95°



Version à droite



Article	*	Stock		Dimensions (mm)						Plaquettes
		R	L	a	b	L	h	s	e	
MWLNLR/L2020K06	●	●		20	20	125	20	25	30	WN**0604**
MWLNLR/L2525M06	●	●		25	25	150	25	32	30	WN**0604**
MWLNLR/L2020K08	●	●		20	20	125	20	25	30	WN**0804**
MWLNLR/L2525M08	●	●		25	25	150	25	32	35	WN**0804**
	○			25	25	170	25	32	35	WN**0804**
MWLNLR/L3232P08	●	●		32	32	170	32	40	35	WN**0804**

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées

	Plaquette h	WN**0604**	WN**0604**	WN**0804**	WN**0804**
		20	25	20	25-32
Bride		C1RD	C1RD	C1RD	C1RD
Goupille d'arrêt		TM5×13	TM5×13	TM6×17	TM6×17
Vis (bride)		DM6×25 (7,0 Nm)	DM6×30 (7,0 Nm)	DM6×25 (7,0 Nm)	DM6×30 (7,0 Nm)
Cale-support		W06BM	W06BM	W08BM	W08BM
Clé (bride)		WH30L	WH30L	WH30L	WH30L
Clé (goupille d'arrêt)		WH20L	WH20L	WH30L	WH30L

Plaquette

Wiper A106	Finition A107	Semi-finition A107	Ébauche A109	Usinage fonte grise A111	PCBN/PCD A165

Codification > A228

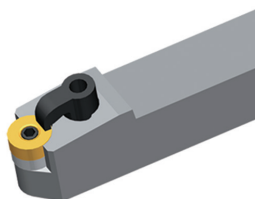
Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

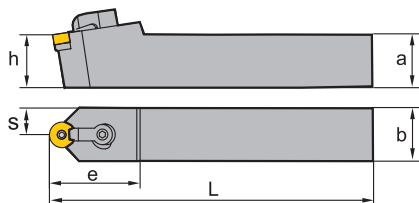
Paramètres > A366


Porte-outil (extérieur) RN** M-Serrage

MRDNN



Version à droite









Article	*	Stock	Dimensions (mm)						Plaquettes
			a	b	L	h	s	e	
MRDNN2020K12		○	20	20	125	20	10	35	RN**1204**
MRDNN2525M12		○	25	25	150	25	12,5	35	RN**1204**
MRDNN3225P12		○	32	25	170	32	12,5	35	RN**1204**
MRDNN3232P12		○	32	32	170	32	16	35	RN**1204**

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées

	Plaquette	RN**1204**	RN**1204**
	h	20	25-32
	Bride	C1RD	C1RD
	Goupille d'arrêt	TM6×17	TM6×17
	Vis (bride)	DM6×25 (7,0 Nm)	DM6×30 (7,0 Nm)
	Cale-support	R12BM	R12BM
	Clé (bride)	WH30L	WH30L
	Clé (goupille d'arrêt)	WH30L	WH30L

Plaquette

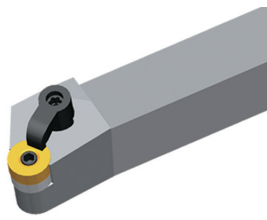


Usinage fonte grise

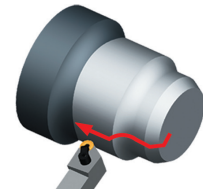
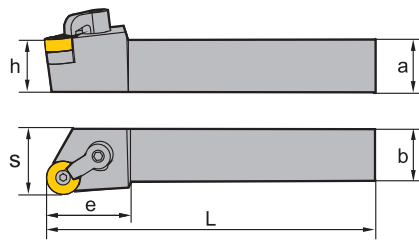
A112

Porte-outil (extérieur) RN** M-Serrage

MRGNR/L



Version à droite



Article	Stock		Dimensions (mm)							Plaquettes
	R	L	a	b	L	h	s	e		
MRGNR/L2020K12	○	○	20	20	125	20	25	32	RN**1204**	
MRGNR/L2525M12	○	●	25	25	150	25	32	32	RN**1204**	
MRGNR/L3225P12	○	○	32	25	170	32	32	32	RN**1204**	
MRGNR/L3232P12	○	○	32	32	170	32	40	32	RN**1204**	

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées

	Plaquette h	RN**1204** 20	RN**1204** 25-32
Bride		C1RD	C1RD
Goupille d'arrêt		TM6×17	TM6×17
Vis (bride)		DM6×25 (7,0 Nm)	DM6×30 (7,0 Nm)
Cale-support		R12BM	R12BM
Clé (bride)		WH30L	WH30L
Clé (goupille d'arrêt)		WH30L	WH30L

Plaquette

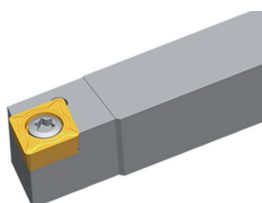


Usinage fonte grise

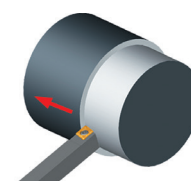
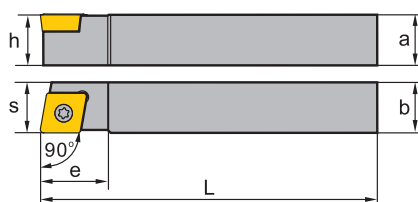
A112

Porte-outil (extérieur) CC** S-Serrage

SCACR/L Kr: 90°



Version à droite



Article	*	Stock		Dimensions (mm)						Plaquettes
		R	L	a	b	L	h	s	e	
SCACR/L1010E06		●	●	10	10	70	10	10,5	10	CC**0602**
SCACR/L1212F09		●	●	12	12	80	12	12,7	16	CC**09T3**

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées

	Plaquette	CC**0602**	CC**09T3**
	h	10	12
	Vis	I60M2,5x6,5 (1,0 Nm)	I60M3,5x8 (2,7 Nm)
	Clé (vis)	WT07IP	WT15IP

Plaquette

Finition	Semi-finition	Ébauche	Usinage aluminium	Usinage fonte grise	PCBN/PCD
A116	A119	A121	A122	A121	A180

Codification > A228

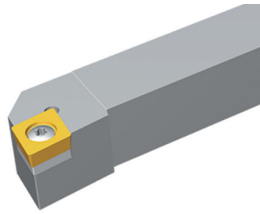
Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

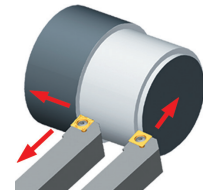
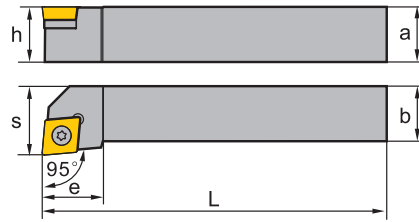
Paramètres > A366


Porte-outil (extérieur) CC** S-Serrage

SCLCR/L Kr: 95°



Version à droite









Article	Stock		Dimensions (mm)								Plaquettes
	R	L	a	b	L	h	s	L ₂	e		
SCLCR/L0808D06	●	●	8	8	60	8	10	10	10	CC**0602**	
SCLCR/L1010E06	●	●	10	10	70	10	12	10	10	CC**0602**	
SCLCR/L1212F09	●	●	12	12	80	12	16	16	16	CC**09T3**	
SCLCR/L1616H09	●	●	16	16	100	16	20	16	16	CC**09T3**	
SCLCR/L2020K09	●	●	20	20	125	20	25	25	25	CC**09T3**	
SCLCR/L1616H12	●	●	16	16	100	16	20	18	18	CC**1204**	
SCLCR/L2020K12	●	●	20	20	125	20	25	25	25	CC**1204**	
SCLCR/L2525M12	●	●	25	25	150	25	32	26	26	CC**1204**	
SCLCR/L3225P12	○	○	32	25	170	32	32	26	26	CC**1204**	
SCLCR/L3232P12	●	●	32	32	170	32	40	28	28	CC**1204**	







● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées

	Plaquette	CC**0602**	CC**09T3**	CC**1204**
	h	8-10	12-20	16-32
	Vis	I60M2,5×6,5 (1,0 Nm)	I60M3,5×8 (2,7 Nm)	I60M4×11X (3,4 Nm)
	Vis			SM6×10XA
	Vis (cale-support)			C12BS
	Cale-support			WT15IP
	Clé (vis)	WT07IP	WT15IP	WT15IP
	Clé (cale-support)			WH40L

Plaquette

					
Finition	Semi-finition	Ébauche	Usinage aluminium	Usinage fonte grise	PCBN/PCD
A116	A119	A121	A122	A121	A180

Codification > A228

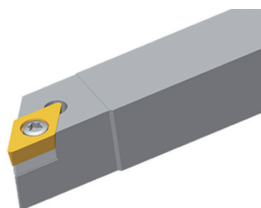
Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

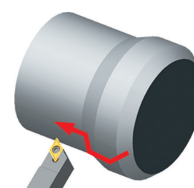
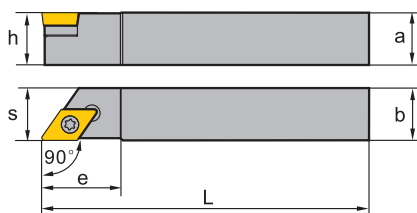
Paramètres > A366

Porte-outil (extérieur) DC** S-Serrage

SDACR/L Kr: 90°



Version à droite



Article	*	Stock		Dimensions (mm)						Plaquettes
		R	L	a	b	L	h	s	e	
SDACR/L1010E07		●	●	10	10	70	10	10,5	15	DC**0702**
SDACR/L1212F11		●	●	12	12	80	12	12,5	15	DC**11T3**
SDACR/L1616H11		●	●	16	16	100	16	16,7	24	DC**11T3**

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées

	Plaquette	DC**0702**	DC**11T3**	DC**11T3**
	h	10	12	16
	Vis	I60M2,5x6,5 (1,0 Nm)	I60M3,5x8 (2,7 Nm)	I60M3,5x12 (2,7 Nm)
	Vis (cale-sup- port)			SM5x8.65XA
	Cale-support			D11BS
	Clé (vis)	WT07IP	WT15IP	WT15IP
	Clé (cale-sup- port)			WH35L

Plaquette

Finition	Semi-finition	Ébauche	Usinage aluminium	Usinage fonte grise	PCBN/PCD
A126	A127	A129	A129	A129	A184

Codification > A228

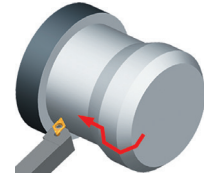
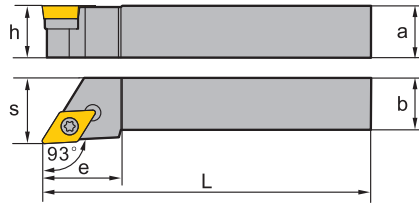
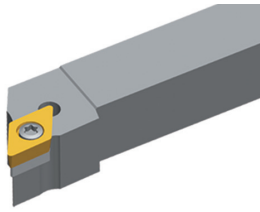
Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366

Porte-outil (extérieur) DC** S-Serrage

SDJCR/L Kr: 93°



Version à droite

Article	*	Stock		Dimensions (mm)						Plaquettes
		R	L	a	b	L	h	s	e	
SDJCR/L1010E07		●	●	10	10	70	10	12	15	DC**0702**
SDJCR/L1212F07		●	●	12	12	80	12	16	15	DC**0702**
SDJCR/L1616H07		●	●	16	16	100	16	20	18	DC**0702**
SDJCR/L1616H11		●	●	16	16	100	16	20	24	DC**11T3**
SDJCR/L2020K11		●	●	20	20	125	20	25	24	DC**11T3**
SDJCR/L2525M11		●	●	25	25	150	25	32	29	DC**11T3**
SDJCR/L3225P11		●	●	32	25	170	32	32	29	DC**11T3**

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées

	Plaquette	DC**0702**	DC**11T3**
	h	10-16	16-32
	Vis	I60M2,5x6,5 (1,0 Nm)	I60M3,5x12 (2,7 Nm)
	Vis (cale-supp-ort)		SM5x8.65XA
	Cale-supp-ort		D11BS
	Clé (vis)	WT07IP	WT15IP
	Clé (cale-supp-ort)		WH35L

Plaquette

Finition	Semi-finition	Ébauche	Usinage aluminium	Usinage fonte grise	PCBN/PCD
A126	A127	A129	A129	A129	A184

Codification > A228

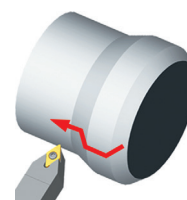
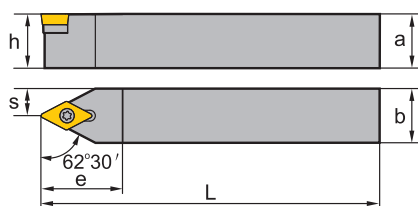
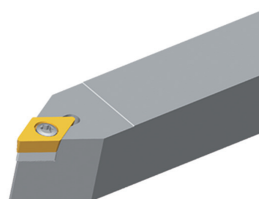
Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366

Porte-outil (extérieur) DC** S-Serrage

SDNCN Kr: 62°30'



Article	*	Stock	Dimensions (mm)						Plaquettes
			a	b	L	h	s	e	
SDNCN1010E07		●	10	10	70	10	5	20	DC**0702**
SDNCN1212F07		●	12	12	80	12	6	20	DC**0702**
SDNCN1212H11		●	12	12	100	12	6	30	DC**11T3**
SDNCN1616H11		●	16	16	100	16	8	30	DC**11T3**
SDNCN2020K11		●	20	20	125	20	10	30	DC**11T3**
SDNCN2525M11		●	25	25	150	25	12,5	30	DC**11T3**

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées				
	Plaquette	DC**0702**	DC**11T3**	DC**11T3**
	h	10-12	12	16-25
	Vis	I60M2,5x6,5 (1,0 Nm)	I60M3,5x8 (2,7 Nm)	I60M3,5x12 (2,7 Nm)
	Vis (cale-supp- port)			SM5x8.65XA
	Cale-supp- port			D11BS
	Clé (vis)	WT07IP	WT15IP	WT15IP
	Clé (cale-supp- port)			WH35L

Plaquette					
Finition	Semi-finition	Ébauche	Usinage aluminium	Usinage fonte grise	PCBN/PCD
A126	A127	A129	A129	A129	A184

Codification > A228

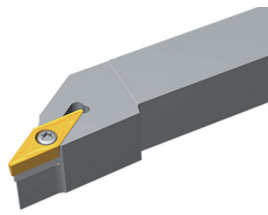
Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

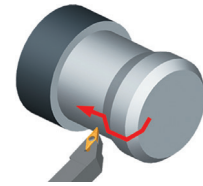
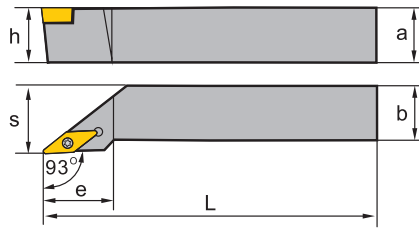
Paramètres > A366

Porte-outil (extérieur) VB** S-Serrage

SVJBR/L Kr: 93°



Version à droite



Article	*	Stock		Dimensions (mm)						Plaquettes
		R	L	a	b	L	h	s	e	
SVJBR/L1212F11		●		12	12	80	12	16	27	VB**1103**
SVJBR/L1616H11		●	●	16	16	100	16	20	27	VB**1103**
SVJBR/L2525M11		●	●	25	25	150	25	32	27	VB**1103**
SVJBR/L1616H16		●	●	16	16	100	16	20	36	VB**1604**
SVJBR/L2020K16		●	●	20	20	125	20	25	41	VB**1604**
SVJBR/L2525M16		●	●	25	25	150	25	32	41	VB**1604**
SVJBR/L3225P16		●	●	32	25	170	32	32	41	VB**1604**

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées

	Plaquette	VB**1103**	VB**1604**
	h	12-25	16-32
	Vis	I60M2,5×6,5 (1,0 Nm)	I60M3,5×12 (2,7 Nm)
	Vis (cale-supp- port)		SM5×8.65XA
	Cale-supp- port		V16BS
	Clé (vis)	WT07IP	WT15IP
	Clé (cale-supp- port)		WH35L

Plaquette

Finition	Semi-finition	Ébauche	PCBN/PCD
A148	A151	A152	A191

Codification > A228

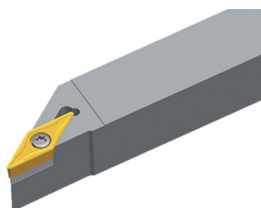
Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

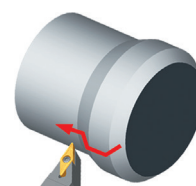
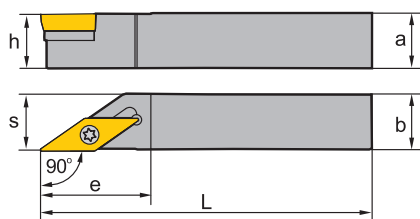
Paramètres > A366

Porte-outil (extérieur) VB** S-Serrage

SVABR/L Kr: 90°



Version à droite



Article	*	Stock		Dimensions (mm)						Plaquettes
		R	L	a	b	L	h	s	e	
SVABR/L1010F11	●	●	10	10	80	10	10,5	28	VB**1103**	
SVABR/L1616H16	●	○	16	16	100	16	16,5	28	VB**1604**	
SVABR/L2020K16	●	○	20	20	125	20	20,5	28	VB**1604**	
SVABR/L2525M16	●	●	25	25	150	25	25,5	28	VB**1604**	

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées

	Plaquette	VB**1103**	VB**1604**
	Vis	I60M2,5x6,5 (1,0 Nm)	I60M3,5x12 (2,7 Nm)
	Vis (cale-supp- port)		SM5x8.65XA
	Cale-supp- port		V16BS
	Clé (vis)	WT07IP	WT15IP
	Clé (cale-supp- port)		WH35L

Plaquette

Finition	Semi-finition	Ébauche	PCBN/PCD
A148	A151	A152	A191

Codification > A228

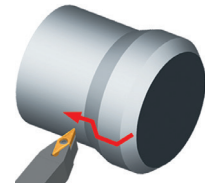
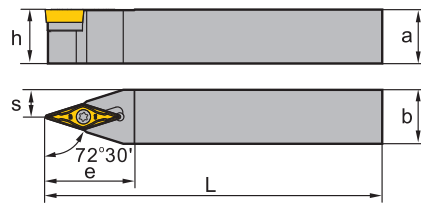
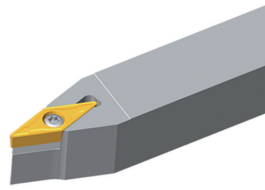
Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366

Porte-outil (extérieur) VB** S-Serrage

SVVBN Kr: 72°30'



Article	*	Stock	Dimensions (mm)						Plaquettes
			a	b	L	h	s	e	
SVVBN1616H11	●	●	16	16	100	16	8	27	VB**1103**
SVVBN2020K11	●	●	20	20	125	20	10	30	VB**1103**
SVVBN1616H16	●	●	16	16	100	16	8	33	VB**1604**
SVVBN2020K16	●	●	20	20	125	20	10	33	VB**1604**
SVVBN2525M16	●	●	25	25	150	25	12,5	38	VB**1604**

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées			
	Plaquette	VB**1103**	VB**1604**
	h	12-25	16-32
	Vis	I60M2,5x6,5 (1,0 Nm)	I60M3,5x12 (2,7 Nm)
	Vis (cale-supp- port)		SM5x8.65XA
	Cale-supp- port		V16BS
	Clé (vis)	WT07IP	WT15IP
	Clé (cale-supp- port)		WH35L

Plaquette			
Finition	Semi-finition	Ébauche	PCBN/PCD
A148	A151	A152	A191

Codification > A228

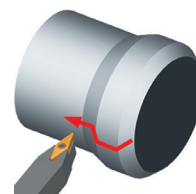
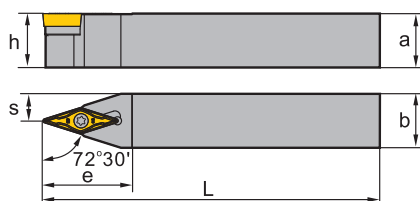
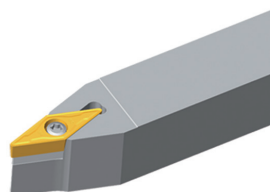
Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366

Porte-outil (extérieur) VC** S-Serrage

SVVCN Kr: 72°30'



Article	*	Stock	Dimensions (mm)						Plaquettes
			a	b	L	h	s	e	
SVVCN1212F11		●	12	12	80	12	6	27	VC**1103**
SVVCN1616H11		●	16	16	100	16	8	27	VC**1103**
SVVCN2020K11		●	20	20	125	20	10	30	VC**1103**
SVVCN1212M11		●	12	12	150	12	6	27	VC**1103**
SVVCN2525M11		●	25	25	150	25	12,5	38	VC**1103**
SVVCN1616H16		●	16	16	100	16	8	33	VC**1604**
SVVCN2020K16		●	20	20	125	20	10	33	VC**1604**
SVVCN2525M16		●	25	25	150	25	12,5	38	VC**1604**

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées			
	Plaquette	VC**1103**	VC**1604**
	h	12-25	16-32
	Vis	I60M2,5x6,5 (1,0 Nm)	I60M3,5x12 (2,7 Nm)
	Vis (cale-suppport)		SM5x8.65XA
	Cale-suppport		V16BSC
	Clé (vis)	WT07IP	WT15IP
	Clé (cale-suppport)		WH35L

Plaquette			
Finition	Semi-finition	Usinage aluminium	PCBN/PCD
A156	A156	A154	A193

Codification > A228

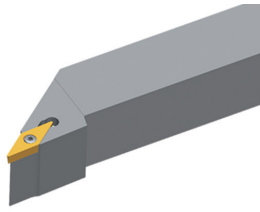
Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

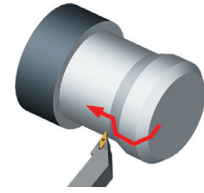
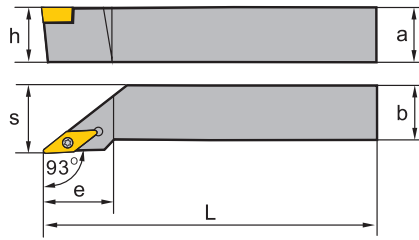
Paramètres > A366

Porte-outil (extérieur) VC** S-Serrage

SVJCR/L Kr: 93°



Version à droite



Article	*	Stock		Dimensions (mm)						Plaquettes
		R	L	a	b	L	h	s	e	
SVJCR/L1010E11	●			10	10	70	10	12	22	VC**1103**
SVJCR/L1212F11	●	●		12	12	80	12	16	27	VC**1103**
SVJCR/L1616H11	●	●		16	16	100	16	20	27	VC**1103**
SVJCR/L2020K11	●	●		20	20	125	20	25	27	VC**1103**
SVJCR/L2525M11	●	●		25	25	150	25	32	27	VC**1103**
SVJCR/L1616H16	●	●		16	16	100	16	20	36	VC**1604**
SVJCR/L2020K16	●	●		20	20	125	20	25	41	VC**1604**
SVJCR/L2020M16	●	●		20	20	150	20	25	41	VC**1604**
SVJCR/L2525M16	●	●		25	25	150	20	32	41	VC**1604**
SVJCR/L3225P16	○	○		32	25	170	32	32	41	VC**1604**

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées

	Plaquette	VC**1103**	VC**1604**
		10-25	16-32
	Vis	I60M2,5×6,5 (1,0 Nm)	I60M3,5×12 (2,7 Nm)
	Vis (cale-support)		SM5×8.65XA
	Cale-support		V16BSC
	Clé (vis)	WT07IP	WT15IP
	Clé (cale-support)		WH35L

Plaquette

Finition	Semi-finition	Usinage aluminium	PCBN/PCD
A156	A156	A154	A193

Codification > A228

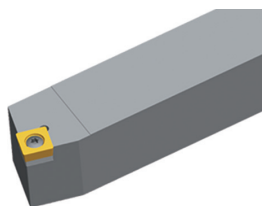
Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

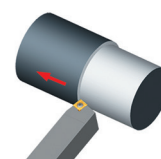
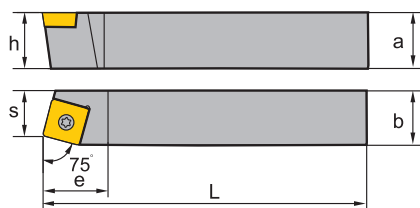
Paramètres > A366


Barre d'alésage en acier SC** S-Serrage

SSBCR/L Kr: 75°



Version à droite









Article	*	Stock		Dimensions (mm)						Plaquettes
		R	L	a	b	L	h	s	e	
SSBCR/L1212F09		●	●	12	12	80	12	11	16	SC**09T3**
SSBCR/L1616H09		●	●	16	16	100	16	13	16	SC**09T3**
SSBCR/L2020K12		●	●	20	20	125	20	17	25	SC**1204**





● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées

	Plaquette	SC**09T3**	SC**09T3**	SC**1204**
	h	12	16	20
	Vis	I60M3,5x8 (2,7 Nm)	I60M3,5x8 (2,7 Nm)	
	Vis			I60M4x11X (3,4 Nm)
	Vis (cale-sup- port)		SM5x8.65XA	SM6x10XA
	Cale-support		S09BS	S12BS
	Clé (vis)	WT15IP	WT15IP	WT15IP
	Clé (cale-sup- port)		WH35L	WH40L

Plaquette

			
Finition	Semi-finition	Ébauche	Usinage aluminium
A134	A135	A136	A136

Codification > A228

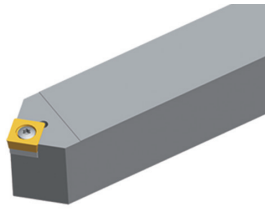
Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

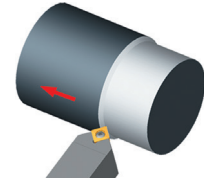
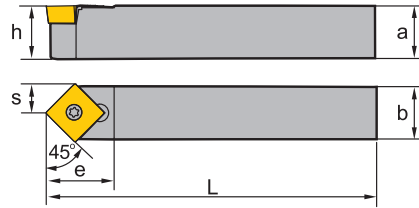
Paramètres > A366


Barre d'alésage en acier SC** S-Serrage

SSDCN Kr: 45°



Version à droite








Article	*	Stock	Dimensions (mm)						Plaquettes
			a	b	L	h	s	e	
SSDCN1212F09	●		12	12	80	12	6	15,5	SC**09T3**
SSDCN1616H09	●		16	16	100	16	8	15,5	SC**09T3**





● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées

	Plaquette	SC**09T3**	SC**09T3**
	h	12	16
	Vis	I60M3,5×8 (2,7 Nm)	I60M3,5×8 (2,7 Nm)
	Vis (cale-sup- port)		SM5×8.65XA
	Cale-support		S09BS
	Clé (vis)	WT15IP	WT15IP
	Clé (cale-sup- port)		WH35L

Plaquette

			
Finition	Semi-finition	Ébauche	Usinage aluminium
A134	A135	A136	A136

Codification > A228

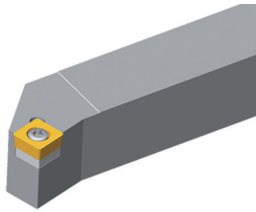
Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

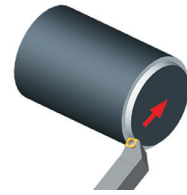
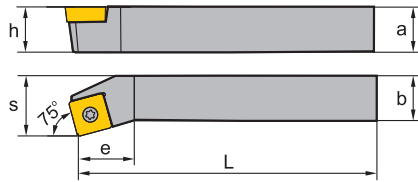
Paramètres > A366


Barre d'alésage en acier SC S-Serrage**

SSKCR/L Kr: 75°



Version à droite








Article	*	Stock		Dimensions (mm)						Plaquettes
		R	L	a	b	L	h	s	e	
SSKCR/L1616H09		●	●	16	16	100	16	20	13	SC**09T3**





● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées

	Plaquette	SC**09T3**
	h	16
	Vis	I60M3,5x8 (2,7 Nm)
	Vis (cale-sup- port)	SM5x8.65XA
	Cale-support	S09BS
	Clé (vis)	WT15IP
	Clé (cale-sup- port)	WH35L

Plaquette

			
Finition	Semi-finition	Ébauche	Usinage aluminium
A134	A135	A136	A136

Codification > A228

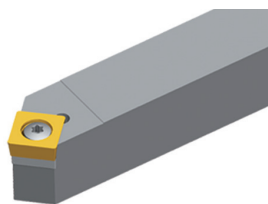
Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

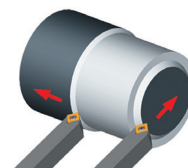
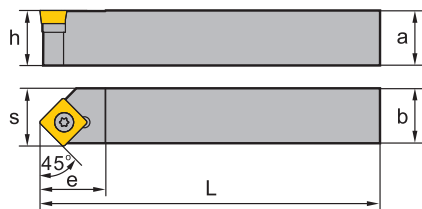
Paramètres > A366


Barre d'alésage en acier SC** S-Serrage

SSSCR/L Kr: 45°



Version à droite









Article	*	Stock		Dimensions (mm)						Plaquettes
		R	L	a	b	L	h	s	e	
SSSCR/L1616H09	•	•		16	16	100	16	17	17	SC**09T3**
SSSCR/L2020K12	•	•		20	20	125	20	21	21	SC**1204**





● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées

	Plaquette	SC**09T3**	SC**1204**
	h	16	20
	Vis	I60M3,5x12 (2,7 Nm)	
	Vis		I60M4x11X (3,4 Nm)
	Vis (cale-support)		SM6x10XA
	Cale-support		S12BS
	Clé (vis)	WT15IP	WT15IP
	Clé (cale-support)		WH40L

Plaquette

			
Finition	Semi-finition	Ébauche	Usinage aluminium
A134	A135	A136	A136

Codification > A228

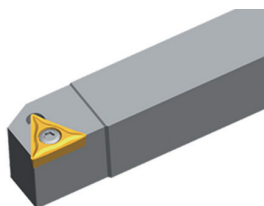
Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

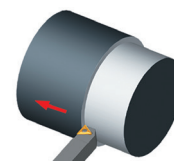
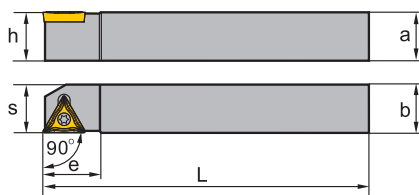
Paramètres > A366


Porte-outil (extérieur) TC** S-Serrage

STACR/L Kr: 90°



Version à droite





Article	*	Stock		Dimensions (mm)						Plaquettes
		R	L	a	b	L	h	s	e	
STACR/L1212F11		●	●	12	12	80	12	12,5	14	TC**1102**

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées

	Plaquette	TC**1102**
	Vis	I60M2,5x6,5 (1,0 Nm)
	Clé (vis)	WT07IP

Plaquette

				
Finition	Semi-finition	Ébauche	Usinage aluminium	PCBN/PCD
A141	A142	A143	A145	A187

A

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

D

Informations techniques

E

Index

Codification > A228

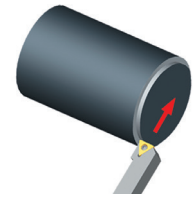
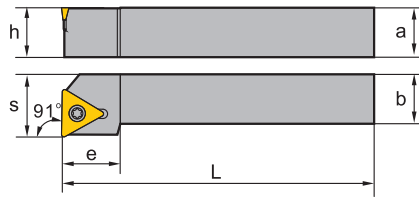
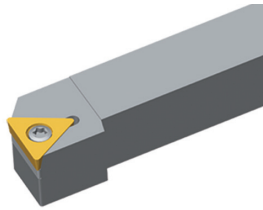
Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366

Porte-outil (extérieur) TC** S-Serrage

STFCR/L Kr: 91°



Version à droite

Article	*	Stock		Dimensions (mm)						Plaquettes
		R	L	a	b	L	h	s	e	
STFCR/L1212F11	● ○	●	○	12	12	80	12	16	14	TC**1102**
STFCR/L1616H11	● ○	●	○	16	16	100	16	20	14	TC**1102**
STFCR/L1616H16	● ○	●	○	16	16	100	16	20	19	TC**16T3**
STFCR/L2020K16	● ●	●	●	20	20	125	20	25	19	TC**16T3**

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées

	Plaquette	TC**1102**	TC**16T3**
	h	12-16	16-20
	Vis	I60M2,5x6,5 (1,0 Nm)	I60M3,5x12 (2,7 Nm)
	Vis (cale-supp- port)		SM5x8.65XA
	Cale-supp- port		T16BS
	Clé (vis)	WT07IP	WT15IP
	Clé (cale-supp- port)		WH35L

Plaquette

Finition	Semi-finition	Ébauche	Usinage aluminium	Usinage fonte grise	PCBN/PCD
A141	A142	A143	A145	A143	A187

Codification > A228

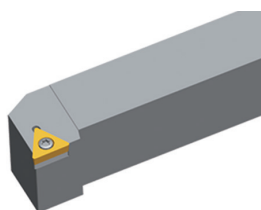
Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

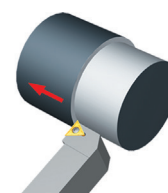
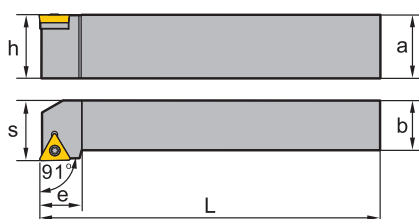
Paramètres > A366

Porte-outil (extérieur) TC** S-Serrage

STGCR/L Kr: 91°



Version à droite



Article	*	Stock		Dimensions (mm)						Plaquettes
		R	L	a	b	L	h	s	e	
STGCR/L0808D09	○			8	8	60	8	10	11	TC**0902**
STGCR/L1010E09	●	○		10	10	70	10	12	11	TC**0902**
STGCR/L1212F11	●	●		12	12	80	12	16	14	TC**1102**
STGCR/L1616H11	●	●		16	16	100	16	20	16	TC**1102**
STGCR/L2020K16	●	●		20	20	125	20	25	21	TC**16T3**
STGCR/L2525M16	●	●		25	25	150	25	25	21	TC**16T3**

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées		TC**0902**	TC**1102**	TC**16T3**
Plaquette	h	8-10	12-16	20-25
	Vis	I60M2,2x5,5 (0,8 Nm)	I60M2,5x6,5 (1,0 Nm)	I60M3,5x12 (2,7 Nm)
	Vis (cale-sup- port)			SM5x8.65XA
	Cale-support			T16BS
	Clé (vis)	WT06IP	WT07IP	WT15IP
	Clé (cale-sup- port)			WH35L

Plaquette					
Finition	Semi-finition	Ébauche	Usinage aluminium	Usinage fonte grise	PCBN/PCD
A141	A142	A143	A145	A143	A187

Codification > A228

Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

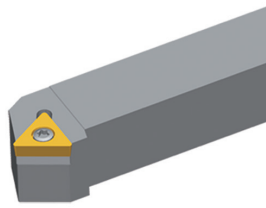
Paramètres > A366

A

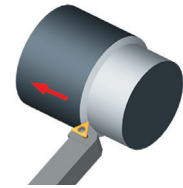
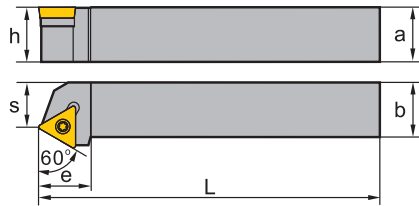
Tournage

Porte-outil (extérieur) TC** S-Serrage

STTCR/L Kr: 60°



Version à droite



B

Fraisage

Article	*	Stock		Dimensions (mm)						Plaquettes
		R	L	a	b	L	h	s	e	
STTCR/L1616H11	● ○	●	○	16	16	100	16	13	14	TC**1102**
STTCR/L1616H16	● ●	●	●	16	16	100	16	13	19	TC**16T3**
STTCR/L2020K16	● ●	●	●	20	20	125	20	17	19	TC**16T3**

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

C

Perçage

Pièces détachées

	Plaquette	TC**1102**	TC**16T3**
	h	16	16-20
	Vis	I60M2,5×6,5 (1,0 Nm)	I60M3,5×12 (2,7 Nm)
	Vis (cale-support)		SM5×8.65XA
	Cale-support		T16BS
	Clé (vis)	WT07IP	WT15IP
	Clé (cale-support)		WH35L

D

Informations techniques

Plaquette

Finition	Semi-finition	Ébauche	Usinage aluminium	Usinage fonte grise	PCBN/PCD
A141	A142	A143	A145	A143	A187

E

Index

Codification > A228

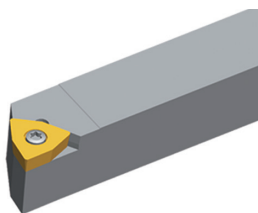
Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

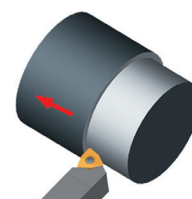
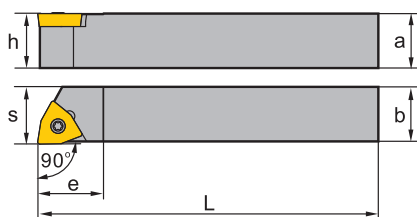
Paramètres > A366

Porte-outil (extérieur) WC** S-Serrage

SWACR/L Kr: 90°



Version à droite



Article	*	Stock		Dimensions (mm)						Plaquettes
		R	L	a	b	L	h	s	e	
SWACR/L1010E04		●	○	10	10	70	10	10,5	10	WC**0402**
SWACR/L1212F04		●	○	12	12	80	12	12	14	WC**0402**
SWACR/L1616H06		●	●	16	16	100	16	16,5	20	WC**06T3**
SWACR/L2020K08		●	●	20	20	125	20	20,5	24	WC**0804**

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées

	Plaquette	WC**0402**	WC**06T3**	WC**0804**
	h	10-12	16	20
	Vis	I60M2,5×6,5 (1,0 Nm)	I60M3×7 (1,8 Nm)	I60M3,5×12 (2,7 Nm)
	Clé (vis)	WT07IP	WT10IP	WT15IP

Plaquette

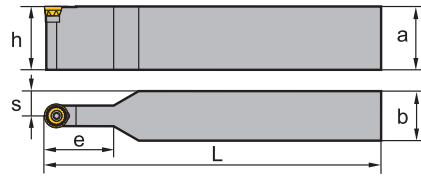
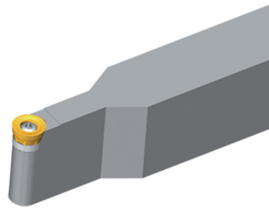




Semi-finition

C35

Porte-outil (extérieur) RC** S-Serrage

SRDCN










Article	*	Stock	Dimensions (mm)						Plaquettes	
			a	b	L	h	s	e		
SRDCN1616H08		○	16	16	100	16	8	16	RCGX0803MO	RCMT0803MO
SRDCN2020K08		●	20	20	125	20	10	16	RCGX0803MO	RCMT0803MO
SRDCN2020K12		●	20	20	125	20	10	35	RCGX1204MO	RCMT1204MO
SRDCN2525M12		●	25	25	150	25	12,5	35	RCGX1204MO	RCMT1204MO
SRDCN3225P12		●	32	25	170	32	12,5	35	RCGX1204MO	RCMT1204MO
SRDCN2020K10		●	20	20	125	20	10	25	RCMT10T3MO	
SRDCN2525M10		●	25	25	150	25	12,5	25	RCMT10T3MO	
SRDCN3225P16		●	32	25	170	32	12,5	35	RCMT1606MO	
SRDCN3232P16		●	32	32	170	32	16	40	RCMT1606MO	
SRDCN4040S16		●	40	40	250	40	20	50	RCMT1606MO	
SRDCN4040S20		●	40	40	250	40	20	50	RCMT2006MO	

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées

	Plaquette	RCGX0803MO	RCGX1204MO	RCMT10T3MO	RCMT1606MO	RCMT2006MO
	h	16-20	20-32	20-25	32-40	40
	Vis	I60M3×7 (1,8 Nm)	I60M3,5×12 (2,7 Nm)	I60M3,5×10 (2,7 Nm)		I43M6×16 (9,1 Nm)
	Vis				I60M4×15X (3,4 Nm)	
	Vis (cale-support)		SM5×8.65XA		SM6×10XA	
	Cale-support		R12BS		R16BS	
	Clé (vis)	WT10IP	WT15IP	WT15IP	WT15IP	
	Clé (vis)					WT25IT
	Clé (cale-support)		WH35L		WH40L	

Plaquette



Usinage aluminium
A132



Usinage fonte grise
A132

Codification > A228

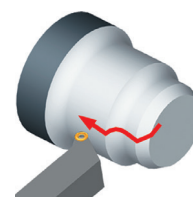
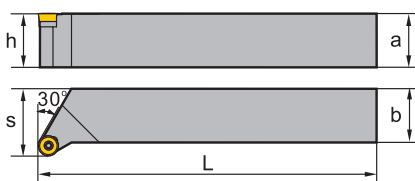
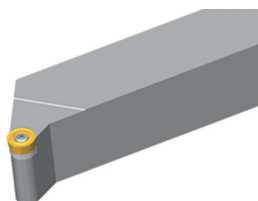
Choix nuances > A42

Info. techniques > A501



Paramètres > A366

Porte-outil (extérieur) RC** S-Serrage

SRGCR/L








Version à droite

Article	*	Stock		Dimensions (mm)					Plaquettes	
		R	L	a	b	L	h	s		
SRGCR/L1616H08		●	●	16	16	100	16	20	RCGX0803MO-LH	RCMT0803MO
SRGCR/L2020K12		●	○	20	20	125	20	27	RCGX1204MO	RCMT1204MO
SRGCR/L2525M12		●	○	25	25	150	25	32	RCGX1204MO	RCMT1204MO
SRGCR/L2525M10		●	○	25	25	100	25	32	RCMT10T3MO	
SRGCR/L2020K10		●	○	20	20	125	20	25	RCMT10T3MO	



● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées

	Plaquette	RCGX0803MO-LH	RCGX1204MO	RCMT10T3MO
	h	16	20-25	16-25
	Vis	I60M3,5×10 (2,7 Nm)	I60M3,5×12 (2,7 Nm)	I60M3,5×10 (2,7 Nm)
	Vis (cale-sup-port)		SM5×8.65XA	
	Cale-support		R12BS	
	Clé (vis)	WT15IP	WT15IP	WT15IP
	Clé (cale-sup-port)		WH35L	

Plaquette

	
Usinage aluminium	Usinage fonte grise
A132	A132

Codification > A228

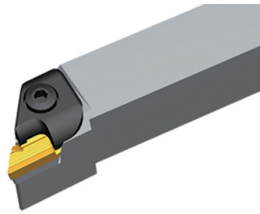
Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

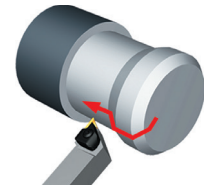
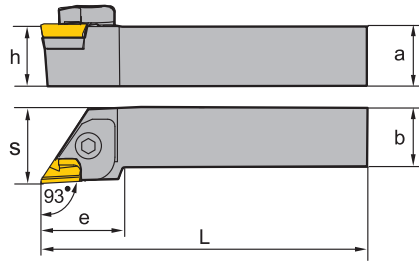
Paramètres > A366


Porte-outil KNUX** C-Serrage

CKJNR/L Kr: 93°













Version à droite



Article	*	Stock		Dimensions (mm)						Plaquettes
		R	L	a	b	L	h	s	e	
CKJNL2525M16		●		25	25	150	25	32	32	KNUX1604**L
CKJNL3232P16		●		32	32	170	32	40	32	KNUX1604**L
CKJNL4040R16		●		40	40	200	40	50	32	KNUX1604**L
CKJNR2525M16		●		25	25	150	25	32	32	KNUX1604**R
CKJNR3232P16		●		32	32	170	32	40	32	KNUX1604**R
CKJNR4040R16		○		40	40	200	40	50	32	KNUX1604**R

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées			
	Plaquette	KNUX1604**L	KNUX1604**R
	h	25-40	25-40
	Bride	C6L1T	C6R1T
	Goupille d'arrêt	P0515	P0515
	Vis (bride)	CM6×25A (7,0 Nm)	CM6×25A (7,0 Nm)
	Vis (cale-supp-ort)	SM3×10B	SM3×10B
	Cale-supp-ort		K16CC
	Cale-supp-ort	K16CCL	
	Ressort (bride)	SPR1	SPR1
	Goupille d'arrêt	SPR2	SPR2
	Clé (bride)	WH40L	WH40L
	Clé (cale-supp-ort)	WH20L	WH20L

Plaquette



Finition

A113

Codification > A228

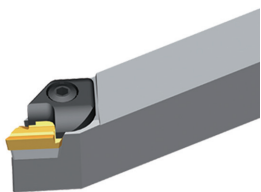
Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

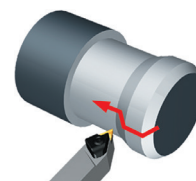
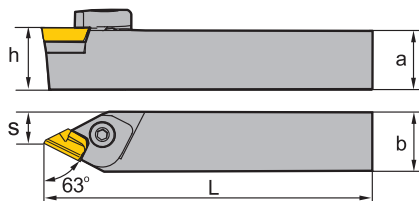
Paramètres > A366


Porte-outil KNUX** C-Serrage

CKNNR/L Kr: 63°



Version à droite













Article	*	Stock		Dimensions (mm)					Plaquettes
		R	L	a	b	L	h	s	
CKNNL2525M16	●			25	25	150	25	14,3	KNUX1604**L
CKNNL3232P16	○			32	32	170	32	16,8	KNUX1604**L
CKNNR2525M16	●			25	25	150	25	14,3	KNUX1604**R

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées

	Plaquette	KNUX1604**L	KNUX1604**R
	h	25-32	25-32
	Bride	C6L1T	C6R1T
	Goupille d'arrêt	P0515	P0515
	Vis (bride)	CM6×25A (7,0 Nm)	CM6×25A (7,0 Nm)
	Vis (cale-sup- port)	SM3×10B	SM3×10B
	Cale-support		K16CC
	Cale-support	K16CCL	
	Ressort (bride)	SPR1	SPR1
	Goupille d'arrêt	SPR2	SPR2
	Clé (bride)	WH40L	WH40L
	Clé (cale-sup- port)	WH20L	WH20L

Plaquette



Finition

A113

Codification > A228

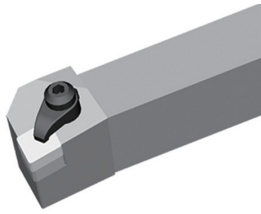
Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

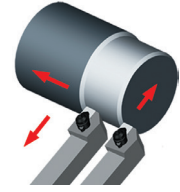
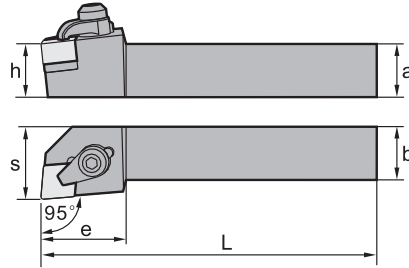
Paramètres > A366



Porte-outil (extérieur) CN** C-Serrage

CCLNR/L Kr: 95°










Version à droite




Article	*	Stock		Dimensions (mm)						Plaquettes	
		R	L	a	b	L	h	s	e		
CCLNR/L2020K12		○	○	20	20	125	20	27	32	CNGN1204**	CNGN1207**
CCLNR/L2525M12		○	●	25	20	100	25	27	36	CNGN1204**	CNGN1207**
CCLNR/L2525M16			○	25	25	150	25	32	36	CNGN1604**	CNGN1606**
CCLNR/L3225P16		○	○	32	25	170	32	32	36	CNGN1604**	CNGN1606**

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées					
	Plaquette	CNGN1204**	CNGN1207**	CNGN1604**	CNGN1606**
	h	20-25	20-25	25-32	25-32
	Bride	C1RC	C1RC	C2RC	C2RC
	Vis (bride)	CM6×30B (7,0 Nm)	CM6×30B (7,0 Nm)	CM8×30B (10,2 Nm)	CM8×30B (10,2 Nm)
	Vis (cale-sup-port)	SM3×10B	SM3×10B	SM4×12B	SM4×12B
	Cale-support	C12CC-04	C12CC-07	C16CC-04	C16CC-06
	Ressort	SPR1	SPR1	SPR3	SPR3
	Clé (bride)	WH40L	WH40L	WH50L	WH50L
	Clé (cale-sup-port)	WH20L	WH20L	WH30L	WH30L

Plaquette

PCBN/PCD
A173

Codification > A228

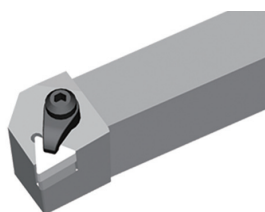
Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

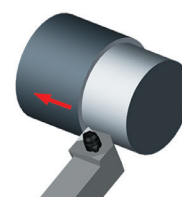
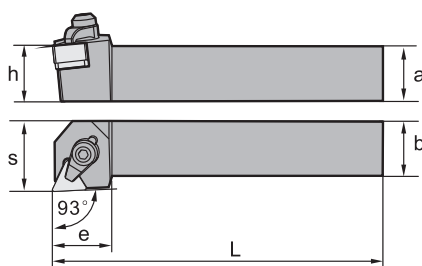
Paramètres > A366

Porte-outil (extérieur) TN** C-Serrage

CTJNR/L Kr: 93°



Version à droite



Article	*	Stock		Dimensions (mm)						Plaquettes	
		R	L	a	b	L	h	s	e		
CTJNR/L2020K16		○	○	20	20	125	20	25	30	TNGN1604**	TNGN1607**
CTJNR/L2525M16		○	○	25	25	150	25	32	30	TNGN1604**	TNGN1607**

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées

	Plaquette	TNGN1604**	TNGN1607**
	h	20-25	20-25
	Bride	C1RC	C1RC
	Vis (bride)	CM6×30B (7,0 Nm)	CM6×30B (7,0 Nm)
	Vis (cale-sup-port)	SM3×10B	SM3×10B
	Cale-support	T16CC-04	T16CC-07
	Ressort	SPR1	SPR1
	Clé (bride)	WH40L	WH40L
	Clé (cale-sup-port)	WH20L	WH20L

Plaquette



Semi-finition

A215

Codification > A228

Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

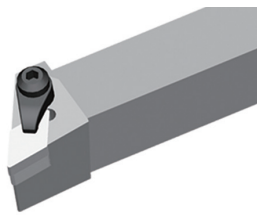
Paramètres > A366

A

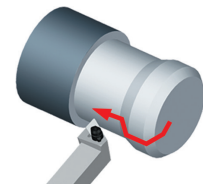
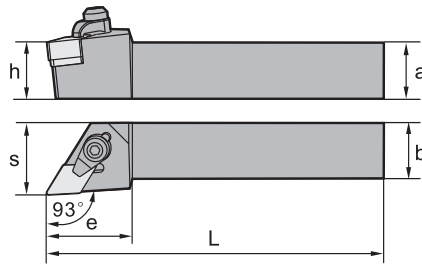
Tournage

Porte-outil (extérieur) DN** C-Serrage

CDJNR/L Kr: 93°



Version à droite



B

Fraisage

Article	*	Stock		Dimensions (mm)						Plaquettes	
		R	L	a	b	L	h	s	e		
CDJNR/L2525M15	*	●	●	25	25	150	25	32	32	DNGN1504**	DNGN1507**
CDJNR/L3225P15	*	○	○	32	25	170	32	32	32	DNGN1504**	DNGN1507**

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

C

Perçage

Pièces détachées

	Plaquette	DNGN1504**	DNGN1507**
	h	25-32	25-32
	Bride	C1RC	C1RC
	Vis (bride)	CM6×30B (7,0 Nm)	CM6×30B (7,0 Nm)
	Vis (cale-sup-port)	SM3×10B	SM3×10B
	Cale-support	D15CC-04	D15CC-07
	Ressort	SPR1	SPR1
	Clé (bride)	WH40L	WH40L
	Clé (cale-sup-port)	WH20L	WH20L

D

Informations techniques

Plaquette



Semi-finition

A205

E

Index

Codification > A228

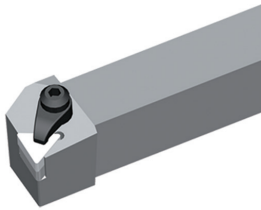
Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

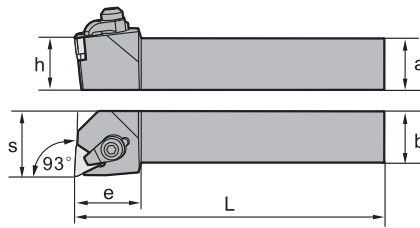
Paramètres > A366



Porte-outil (extérieur) TN** C-Serrage

CTUNR/L Kr: 93°



Version à droite










Article	*	Stock		Dimensions (mm)						Plaquettes	
		R	L	a	b	L	h	s	e		
CTUNR/L2525M16		○	○	25	25	150	25	32	27	TNGN1604**	TNGN1607**

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées

	Plaquette	TNGN1604**	TNGN1607**
	h	20-25	20-25
	Bride	C1RC	C1RC
	Vis (bride)	CM6×30B (7,0 Nm)	CM6×30B (7,0 Nm)
	Vis (cale-supp)	SM3×10B	SM3×10B
	Cale-supp	T16CC-04	T16CC-07
	Ressort	SPR1	SPR1
	Clé (bride)	WH40L	WH40L
	Clé (cale-supp)	WH20L	WH20L

Plaquette



Semi-finition

A215

Codification > A228

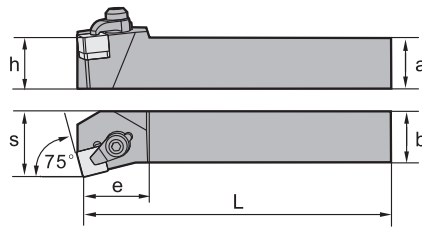
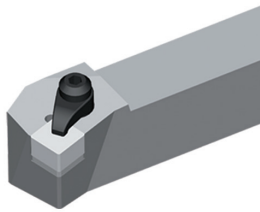
Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366

Porte-outil (extérieur) SN** C-Serrage

CSKNR/L Kr: 75°



Version à droite

Article	*	Stock		Dimensions (mm)						Plaquettes	
		R	L	a	b	L	h	s	e		
CSKNR/L2020K12		○	○	20	20	125	20	25	25	SNGN1204**	SNGN1207**
CSKNR/L2525M12		○	○	25	25	170	25	32	25	SNGN1204**	SNGN1207**
CSKNR/L3225P12		○	○	32	25	170	32	32	25	SNGN1204**	SNGN1207**
CSKNR/L3225P15		○	○	32	25	170	32	32	32	SNGN1507**	

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées

	Plaquette	SNGN1204**	SNGN1207**	SNGN1507**
	h	20-32	20-32	32
	Bride	C1RC	C1RC	C2RC
	Vis (bride)	CM6×30B (7,0 Nm)	CM6×30B (7,0 Nm)	CM8×30B (10,2 Nm)
	Vis (cale-support)	SM3×10B	SM3×10B	SM4×12B
	Cale-support	S12CC-04	S12CC-07	S15CC-07
	Ressort	SPR1	SPR1	SPR3
	Clé (bride)	WH40L	WH40L	WH50L
	Clé (cale-support)	WH20L	WH20L	WH30L

Plaquette

Usinage fonte grise A86	PCBN/PCD A175

Codification > A228

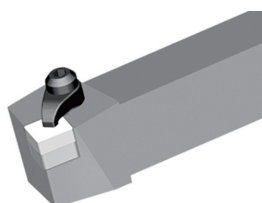
Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

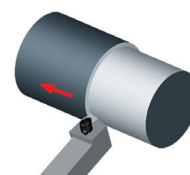
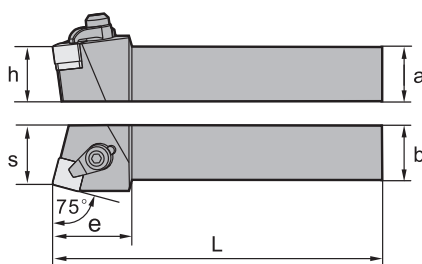
Paramètres > A366



Porte-outil (extérieur) SN** C-Serrage

CSRNR/L Kr: 75°



Version à droite










Article	*	Stock		Dimensions (mm)						Plaquettes	
		R	L	a	b	L	h	s	e		
CSRNR/L2020K12		○	○	20	20	125	20	22	32	SNGN1204**	SNGN1207**
CSRNR/L2525M12		○	○	25	20	100	25	27	32	SNGN1204**	SNGN1207**
CSRNR/L3225P12		○	○	32	25	170	32	27	32	SNGN1204**	SNGN1207**
CSRNR/L3225P15		○		32	25	170	32	32	40	SNGN1507**	
CSRNR/L4040R15		○	○	40	40	200	40	43	40	SNGN1507**	



● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées

	Plaquette h	SNGN1204** 20-32	SNGN1207** 20-32	SNGN1507** 32-40
 Bride		C1RC	C1RC	C2RC
 Vis (bride)		CM6×30B (7,0 Nm)	CM6×30B (7,0 Nm)	CM8×30B (10,2 Nm)
 Vis (cale-sup-port)		SM3×10B	SM3×10B	SM4×12B
 Cale-support		S12CC-04	S12CC-07	S15CC-07
 Ressort		SPR1	SPR1	SPR3
 Clé (bride)		WH40L	WH40L	WH50L
 Clé (cale-sup-port)		WH20L	WH20L	WH30L

Plaquette

	
Usinage fonte grise A86	PCBN/PCD A175

Codification > A228

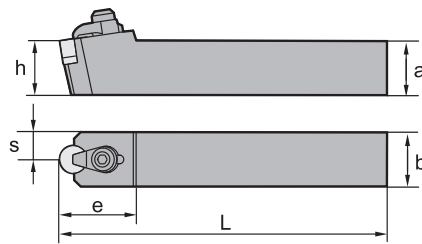
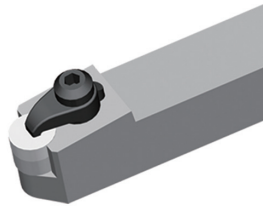
Choix nuances > A42



Info. techniques > A501

Paramètres > A366

Porte-outil (extérieur) RN** C-Serrage

CRDNN










Article	*	Stock	Dimensions (mm)						Plaquettes	
			a	b	L	h	s	e		
CRDNN2020K12		○	20	20	125	20	10	32	RNGN1204**	RNGN1207**
CRDNN2525M12		○	25	25	150	25	12,5	32	RNGN1204**	RNGN1207**
CRDNN3225P12		○	32	25	170	32	12,5	32	RNGN1204**	RNGN1207**
CRDNN3232P15		○	32	32	170	32	17,5	40	RNGN1507**	
CRDNN4040R15		○	40	40	200	40	20	40	RNGN1507**	

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées

	Plaquette	RNGN1204**	RNGN1207**	RNGN1507**
	h	20-32	20-32	32-40
	Bride	C1RC	C1RC	C2RC
	Vis (bride)	CM6×30B (7,0 Nm)	CM6×30B (7,0 Nm)	CM8×30B (10,2 Nm)
	Vis (cale-sup-port)	SM3×10B	SM3×10B	SM4×12B
	Cale-support	R12CC-04	R12CC-07	R15CC-07
	Ressort	SPR1	SPR1	SPR3
	Clé (bride)	WH40L	WH40L	WH50L
	Clé (cale-sup-port)	WH20L	WH20L	WH30L

Plaquette



PCBN/PCD

A174

Codification > A228

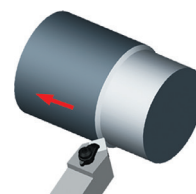
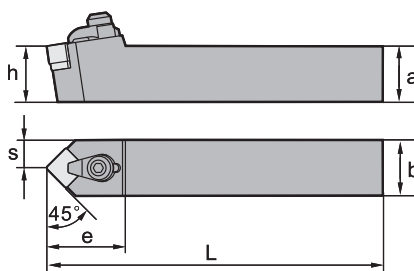
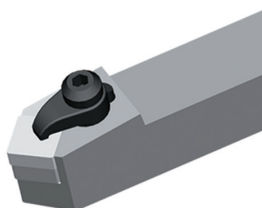
Choix nuances > A42



Info. techniques > A501

Paramètres > A366

Porte-outil (extérieur) SN** C-Serrage

CSDNN Kr: 45°










Article	*	Stock	Dimensions (mm)						Plaquettes	
			a	b	L	h	s	e		
CSDNN2020K12		○	20	20	125	20	10	35	SNGN1204**	SNGN1207**
CSDNN2525M12		●	25	25	150	25	12,5	30	SNGN1204**	SNGN1207**
CSDNN3225P12		○	32	25	170	32	12,5	35	SNGN1204**	SNGN1207**

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées

	Plaquette	SNGN1204**	SNGN1207**
	h	20-32	20-32
	Bride	C1RC	C1RC
	Vis (bride)	CM6×30B (7,0 Nm)	CM6×30B (7,0 Nm)
	Vis (cale-supp)	SM3×10B	SM3×10B
	Cale-supp	S12CC-04	S12CC-07
	Ressort	SPR1	SPR1
	Clé (bride)	WH40L	WH40L
	Clé (cale-supp)	WH20L	WH20L

Plaquette

	
Usinage fonte grise A86	PCBN/PCD A175

Codification > A228

Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

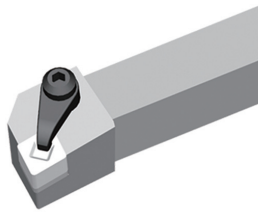
Paramètres > A366

A

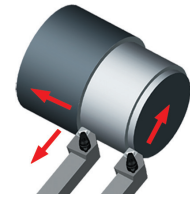
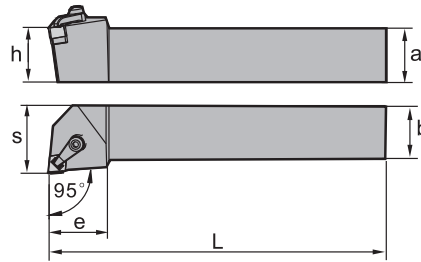
Tournage

Porte-outil (extérieur) CN** J-Serrage

JCLNR/L Kr: 95°



Version à droite



B

Fraisage

Article	*	Stock		Dimensions (mm)						Plaquettes
		R	L	a	b	L	h	s	e	
JCLNR/L2020K12		○	○	20	20	125	20	29	32	CNGX1207**
JCLNR/L2525M12		○	○	25	25	150	25	32	32	CNGX1207**

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

C

Perçage

Pièces détachées

	Plaquette	CNGX1207**
	h	20-25
	Bride	C1RJ
	Vis (bride)	CM6×30B (7,0 Nm)
	Vis (cale-support)	SM3×10B
	Cale-support	C12CC-07
	Ressort	SPR1
	Clé (bride)	WH40L
	Clé (cale-support)	WH20L

D

Informations techniques

Plaquette



Semi-finition

A203

E

Index

Codification > A228

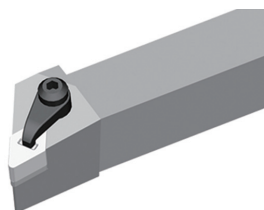
Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

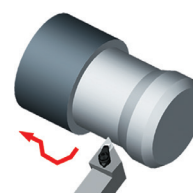
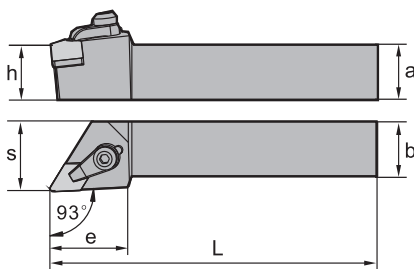
Paramètres > A366

Porte-outil (extérieur) DN** **J-Serrage**

JDJNR/L Kr: 93°



Version à droite



Article	*	Stock		Dimensions (mm)						Plaquettes
		R	L	a	b	L	h	s	e	
JDJNR/L2525M15		●	○	25	25	150	25	32	38	DNGX1507**
JDJNR/L3225P15		○	○	32	25	170	32	32	38	DNGX1507**

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées

	Plaquette	DNGX1507**
	h	25-32
	Bride	C1RJ
	Vis (bride)	CM6×30B (7,0 Nm)
	Vis (cale-supp)	SM3×10B
	Cale-supp	D15CC-07
	Ressort	SPR1
	Clé (bride)	WH40L
	Clé (cale-supp)	WH20L

Plaquette



Semi-finition

A206

Codification > A228

Choix nuances > A42

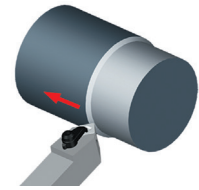
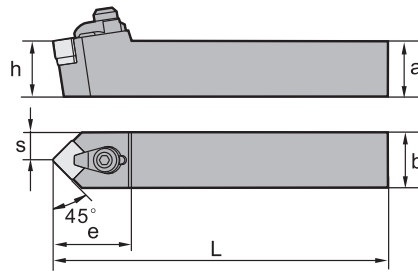
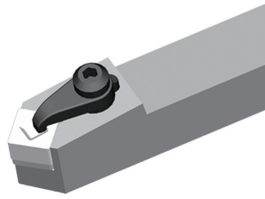
Info. techniques > A501

Paramètres > A366

A

Porte-outil (extérieur) SN** J-Serrage

JSDNN Kr: 45°



Tournage

B

Article	*	Stock	Dimensions (mm)						Plaquettes
			a	b	L	h	s	e	
JSDNN2525M12	○		25	25	150	25	12,5	40	SNGX1207**
JSDNN3225P12	○		32	25	170	32	12,5	40	SNGX1207**

Fraisage

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

C

Pièces détachées

	Plaquette h	SNGX1207** 20-32
	Bride	C1RJ
	Vis (bride)	CM6×30B (7,0 Nm)
	Vis (cale-sup- port)	SM3×10B
	Cale-support	S12CC-07
	Ressort	SPR1
	Clé (bride)	WH40L
	Clé (cale-sup- port)	WH20L

Perçage

D

Plaquette



Semi-finition

A213

Informations techniques

E

Index

Codification > A228

Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366

S C L N L 25 25 M 12 – S C

1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11

A

Tournage

B

Fraisage

C


Perçage








D

Informations techniques

E








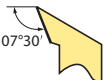















Index







Système de serrage	
Code	Description
S	Système de serrage à vis 

Forme de plaquette	
C	
D	
R	
S	
T	
V	
W	

1

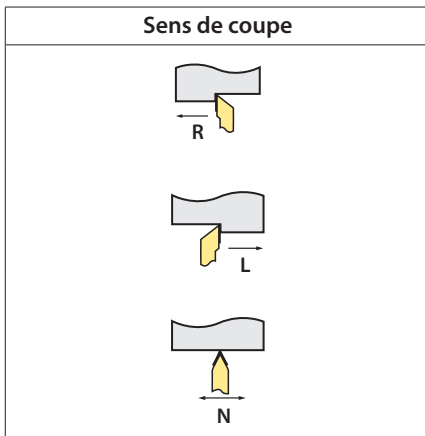
2

Forme de porte-outils et angle d'attaque				
				
A	B	C	D	E
				
F	G	H	J	K
				
L	M	N	O	P
				
Q	R	S	T	U
				
V	W	X		

Angle de dépouille			
B		C	
D		E	
N		P	

3

4

**5**

Hauteur du corps [mm]

Code	h
12	12
16	16
20	20
25	25
32	32
40	40
50	50

6

Largeur du corps [mm]

Code	b
12	12
16	16
20	20
25	25
32	32
40	40
50	50

7

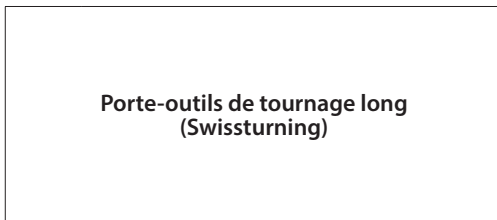
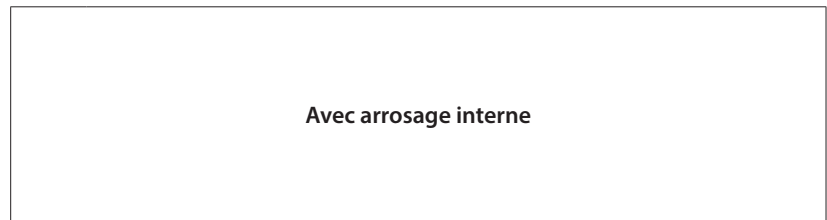
Longueur porte-outils L [mm]

Code	L
H	100
K	125
M	150
P	170
Q	180
R	200
S	250
T	300

8

Longueur d'arête l [mm]

I.C [mm]	Forme de plaquette						
	C	D	R	S	T	V	W
5,56					09		
6,35	06	07			11		
9,525	09	11	09	09	16	16	06
12,7	12	15	12	12	22	22	08
15,875	16	19	15	15	27		
19,05	19		19	19	33		
25,4	25		25	25	44		
32			32				

9**10****11****A**

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

D

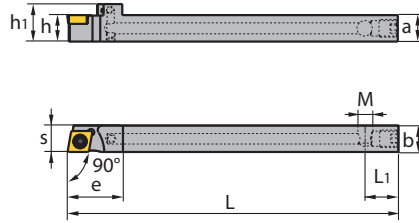
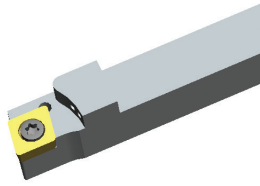
Informations techniques

E

Index

Porte-outil CC** S-Serrage

SCACR/L-SC Kr: 90°



Article	*	Stock		Dimensions (mm)									kg	Plaquettes
		R	L	a	b	L	h	h ₁	s	L ₁	e	M		
SCACR/L1212M09-SC	*	●	●	12	12	150	12	17	12	15	25	M8X1	0,14	CC**09T3**
SCACR/L1616H09-SC	*	●	●	16	16	100	16	21	16	15	28	M8X1	0,21	CC**09T3**

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées

	Plaquette	CC**09T3**
	h	12-16
	Vis	I60M3,5x8 (2,7 Nm)
	Clé	WT15IP

Plaquette

Finition	Semi-finition	Ébauche	Usinage aluminium	Usinage fonte grise	PCBN/PCD
A117	A119	A121	A122	A121	A180

Codification > A304

Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366

A

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

D

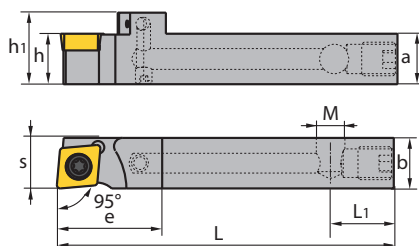
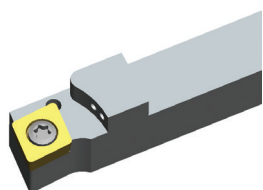
Informations techniques

E

Index

Porte-outil CC** S-Serrage

SCLCR/L-SC Kr: 95°



Article	*	Stock		Dimensions (mm)								kg	Plaquettes	
		R	L	a	b	L	h	h ₁	s	L ₁	e		M	
SCLCR/L1010F06-S		●	●	10	10	80	10	15	10	15	10		0,06	CC**0602**
SCLCR/L1212F09-SC	*	●	●	12	12	80	12	17	12	15	25	M8X1	0,07	CC**09T3**

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées

	Plaquette	CC**0602**	CC**09T3**
	h	10	12
	Vis	I60M2,5×6,5 (1,0 Nm)	I60M3,5×8 (2,7 Nm)
	Clé	WT07IP	WT15IP

Plaquette

Finition	Semi-finition	Ébauche	Usinage aluminium	Usinage fonte grise	PCBN/PCD
A116	A119	A121	A122	A121	A180

Codification > A304

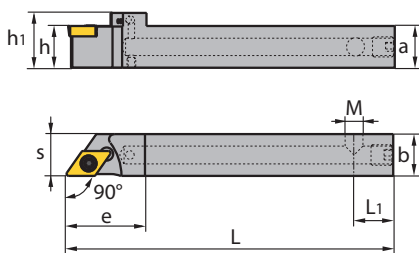
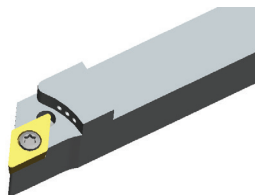
Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366

Porte-outil DC** S-Serrage

SDACR/L-SC Kr: 90°



Article	*	Stock		Dimensions (mm)									kg	Plaquettes
		R	L	a	b	L	h	h ₁	s	L ₁	e	M		
SDACR/L1212M07-SC	*	●	●	12	12	150	12	17	12	15	25	M8X1	0,15	DC**0702**
SDACR/L1212H11-SC	*	○		12	12	100	12	17	12	15	30	M8X1	0,1	DC**11T3**
SDACR/L1616K11-SC	*	●	●	16	16	125	16	21	16	15	30	M8X1	0,21	DC**11T3**
SDACR/L1212M11-SC	*	●	●	12	12	150	12	17	12	15	30	M8X1	0,14	DC**11T3**

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées

Plaquette	h	DC**0702**	DC**11T3**	DC**11T3**
		12	12	12-16
	Vis	I60M2,5×6,5 (1,0 Nm)	I60M3,5×8 (2,7 Nm)	I60M3,5×8 (2,7 Nm)
	Clé	WT07IP	WT15IP	WT15IP

Plaquette

Plaque	Plaque	Plaque	Plaque	Plaque	Plaque
Finition	Semi-finition	Ébauche	Usinage aluminium	Usinage fonte grise	PCBN/PCD
A126	A127	A129	A129	A129	A184

Codification > A304

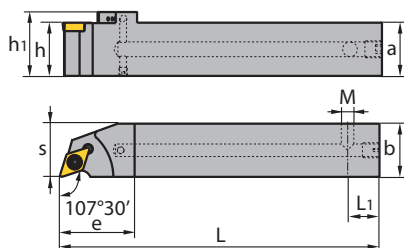
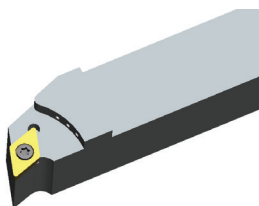
Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366

Porte-outil DC** S-Serrage

SDHCR/L-SC Kr: 107°30'



Article	*	Stock	Dimensions (mm)										kg	Plaquettes
			a	b	L	h	h ₁	s	L ₁	e	M			
SDHCR/L2020K11-SC	*	○	20	20	125	20	25	20	15	30	M8X1	0,35	DC**11T3**	
SDHCR/L2525M11-SC	*	●	25	25	150	25	30	25	15	35	M8X1	0,66	DC**11T3**	

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées

	Plaquette	DC**11T3**
	h	20-25
	Vis	I60M3,5x8 (2,7 Nm)
	Clé	WT15IP

Plaquette

Finition	Semi-finition	Ébauche	Usinage aluminium	Usinage fonte grise	PCBN/PCD
A126	A127	A129	A129	A129	A184

Codification > A304

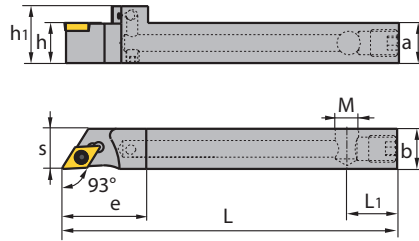
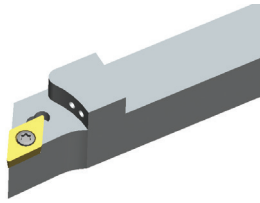
Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366

Porte-outil DC** S-Serrage

SDJCR/L-SC Kr: 93°



Article	*	Stock		Dimensions (mm)									kg	Plaquettes
		R	L	a	b	L	h	h ₁	s	L ₁	e	M		
SDJCR/L1212H07-SC	*	●	●	12	12	100	12	17	12	15	25	M8X1	0,1	DC**0702**
SDJCR/L1212H11-SC	*	●	●	12	12	100	12	17	12	15	30	M8X1	0,1	DC**11T3**
SDJCR/L1616K11-SC	*	●	●	16	16	125	16	21	16	15	30	M8X1	0,21	DC**11T3**

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées

	Plaquette	DC**0702**	DC**11T3**
	h	12	12-16
	Vis	I60M2,5×6,5 (1,0 Nm)	I60M3,5×8 (2,7 Nm)
	Clé	WT07IP	WT15IP

Plaquette

Plaquette						
Finition	Semi-finition	Ébauche	Usinage aluminium	Usinage fonte grise	PCBN/PCD	
A126	A127	A129	A129	A129	A184	

Codification > A304

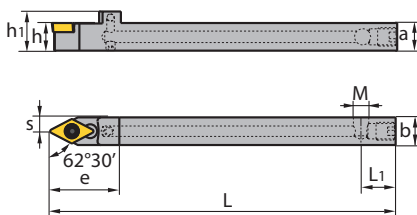
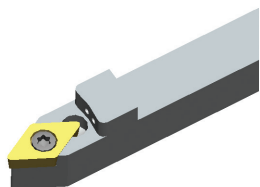
Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366

Porte-outil DC** S-Serrage

SDNCN-SC Kr: 62°30'



Article	*	Stock	Dimensions (mm)										kg	Plaquettes
			a	b	L	h	h ₁	s	L ₁	e	M			
SDNCN1212H11-SC	*	○	12	12	100	12	17	6	15	30	M8X1	0,09	DC**11T3**	
SDNCN1212M11-SC	*	●	12	12	150	12	17	6	15	30	M8X1	0,1	DC**11T3**	

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées

	Plaquette	DC**11T3**
	h	12
	Vis	I60M3,5x8 (2,7 Nm)
	Clé	WT15IP

Plaquette

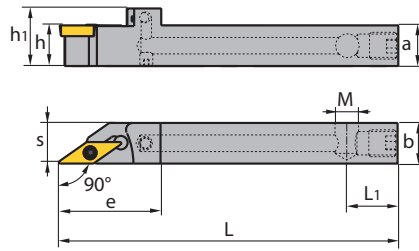
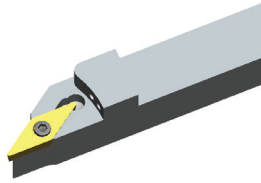
Finition	Semi-finition	Ébauche	Usinage aluminium	Usinage fonte grise	PCBN/PCD
A126	A127	A129	A129	A129	A184

A

Tournage

Porte-outil VC** S-Serrage

SVACR/L-SC Kr: 90°



B

Fraisage

Article	*	Stock		Dimensions (mm)									kg	Plaquettes
		R	L	a	b	L	h	h ₁	s	L ₁	e	M		
SVACR/L1212H11-SC	*	●	●	12	12	100	12	17	12	15	30	M8X1	0,1	VC**1103**

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

C

Perçage

Pièces détachées		
	Plaquette	VC**1103**
	h	12
	Vis	I60M2,5x6,5 (1,0 Nm)
	Clé	WT07IP

Plaquette		
Finition	Usinage aluminium	PCBN/PCD
A156	A154	A193

D

Informations techniques

E

Index

Codification > A304

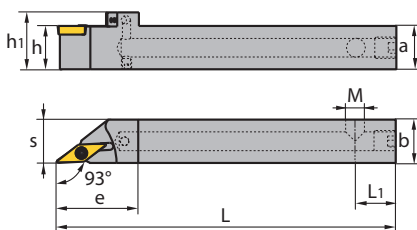
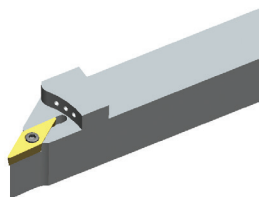
Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366

Porte-outil VC** S-Serrage

SVJCR/L-SC Kr: 93°



Article	*	Stock		Dimensions (mm)									kg	Plaquettes
		R	L	a	b	L	h	h ₁	s	L ₁	e	M		
SVJCR/L0808H11-S	●	●	8	8	100	8	13	8	15	22	M8X1	0,044	VC**1103**	
SVJCR/L1212H11-SC	*	●	12	12	100	12	17	12	15	30	M8X1	0,095	VC**1103**	
SVJCR/L1616K11-SC	*	●	16	16	125	16	21	16	15	30	M8X1	0,2	VC**1103**	

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées

	Plaquette	VC**1103**
	h	8-16
	Vis	I60M2,5x6,5 (1,0 Nm)
	Clé	WT07IP

Plaquette

Finition	Usinage aluminium	PCBN/PCD
A156	A154	A193

A

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

D

Informations techniques

E

Index

A

RW P L F N L/R 19

1 2 3 4 5 6 7

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

D

Informations techniques

E

Index

Code	Système de serrage		Description	Forme de plaquette
	Code	Description		
P			Système de serrage à levier	
M			Serrage à bride et levier	
S			Système de serrage à vis	
C/J			Serrage par bride	
D			Serrage double	

1

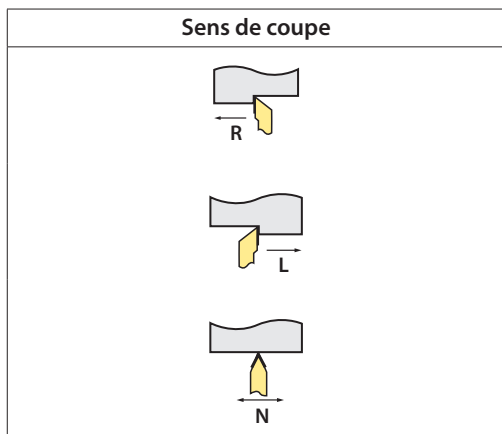
2

3

Forme de porte-outils et angle d'attaque					Angle de dépouille	
					B	C
					D	E
					N	P

4

5



6

Longueur d'arête l [mm]

I.C [mm]	Forme de plaquette						
	C	D	R	S	T	V	W
5,56					09		
6,35	06	07			11		
9,525	09	11	09	09	16	16	06
12,7	12	15	12	12	22	22	08
15,875	16	19	15	15	27		
19,05	19		19	19	33		
25,4	25		25	25	44		
32			32				

7

A

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

D

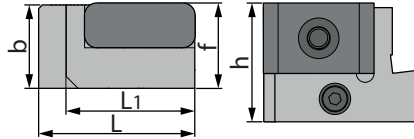
Informations techniques

E

Index

Porte-outil (extérieur) LN** P-Serrage

RW-PLANR/L Kr: 90°



Version à droite

Article	*	Stock		Dimensions (mm)					Plaquettes
		R	L	b	L	h	L ₁	f	
RW-PLANR/L-19	*	○	○	22,5	43	32	35	23	LNUX1919**
RW-PLANR/L-30	*	○	○	22,5	43	32	35	23	LNUX3019**

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées

	Plaquette	LNUX1919**	LNUX3019**
	h	25-32	25-32
	Levier	L5 RWL	L5 RWL
	Vis	LEM8×25 RWL (10,2 Nm)	LEM8×25 RWL (10,2 Nm)
	Clé	WH30L	WH30L

Plaquette



Usage difficile

A115

A

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

D

Informations techniques

E

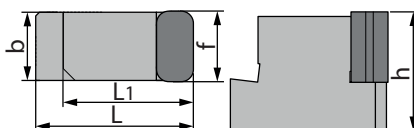
Index


Porte-outil (extérieur) LN** P-Serrage

RW-PLFNR/L Kr: 90°



Version à droite






Article	*	Stock		Dimensions (mm)					Plaquettes
		R	L	b	L	h	L ₁	f	
RW-PLFNR/L-19	*	○	○	18,6	43	32	35	19,1	LNUX1919**

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées

	Plaquette	LNUX1919**
	h	25-32
	Levier	L5 RWL
	Vis	LEM8×25 RWL (10,2 Nm)
	Clé	WH30L

Plaquette



Usinage difficile

A115

Codification > A314

Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

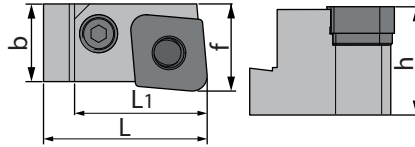
Paramètres > A366

A

Tournage

Porte-outil (extérieur) CN** P-Serrage

RW-PCLNR/L Kr: 95°



Version à droite

B

Fraisage

Article	*	Stock		Dimensions (mm)					Plaquettes
		R	L	b	L	h	L ₁	f	
RW-PCLNR/L-1907	*	○	○	24,8	43	32	35	19,1	CNMM1907**
RW-PCLNR/L-1911	*	○	○	24,8	43	32	35	19,1	CNMM1911**

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

C

Perçage

Pièces détachées

	Plaquette	CNMM1907**	CNMM1911**
	h	25-32	25-32
	Levier	L5 RWC	L5 RWC
	Vis	LEM8×25 RWC (10,2 Nm)	LEM8×25 RWC (10,2 Nm)
	Goupille ca- le-supp.	SP5 RWC	SP5 RWC
	Cale-support	C19 RWC	C19 RWC
	Clé	WH30L	WH30L

D

Informations techniques

Plaquette

Plaque	Plaque
Finition	Ébauche
A114	A114

E

Index

Codification > A314

Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366

Barres d'alésage

Porte-outils	Application					Pièce		Page	
	Alésage	Dressage intérieur	Alésage en tirant	Copiage intérieur	Copiage intérieur	Stable	Instable		
P	PDSNR/L 62°30'		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	A326
	PCLNR/L 95°		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	A324
	PDUNR/L 93°		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	A327
	PSKNR/L 75°		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	A329
	PTFNR/L 91°		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	A330
	PWLNR/L 95°		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	A332
S	SCFCR/L 90°		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	A352
	SCLCR/L 95°		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	A352
	SCLPR/L 95°		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	A354
	SDQCR/L 107°30'		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	A357
	SDQPR/L 107°30'		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	A356
	SDUCR/L 93°		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	A359
	SDUPR/L 93°		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	A358
	SDZCR/L 95°		<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	A338

Recommandation

Barres d'alésage

Porte-outils	Application					Pièce		Page
	Alésage	Dressage intérieur	Alésage en tirant	Copiage intérieur	Copiage intérieur	Stable	Instable	
S	SSKCR/L 75°	<input type="checkbox"/>					<input type="checkbox"/>	A339
	STFCR/L 91°	<input type="checkbox"/>						A361
	STUPR/L 93°	<input type="checkbox"/>						A360
	SVQBR/L 107°30'	<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		A345
	SVXBR/L 93°			<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>	A347
	SVQCR/L 107°30'	<input type="checkbox"/>						A363
	SVUBR/L 93°	<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		A346
	SVUCR/L 93°	<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		A364
	SZLNR/L 95°	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				<input type="checkbox"/>	A365
Anti-vibratoire	SCLPR/L 95°	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>					A348
	SDQPR/L 107°30'	<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		A349
	SDUPR/L 93°	<input type="checkbox"/>						A350
	STUPR/L 93°	<input type="checkbox"/>						A351
	SVQCR/L 107°30'	<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		A343
	SVUCR/L 93°	<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		A344

Recommandation

S 16 R – S D U C R 07 – KR93

1

2

3

4

5

6

7

8

9

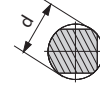
10

A

Tournage

Type d'attachement	
Code	Description
A	Attachement en acier (avec arrosage intérieur)
C	Attachement carbure monobloc
E	Attachement carbure (avec arrosage intérieur)
S	Attachement en acier
X	Application spéciale

Diamètre de attachement d [mm]	
Code	d
16	16
20	20
25	25
32	32
40	40
50	50



1

2



B

Fraisage

Longueur L [mm]	
Code	L
H	100
K	125
M	150
N	160
P	170
Q	180
R	200
S	250
T	300
U	350
V	400



3

Système de serrage	
Code	Description
P	Système de serrage à levier 
S	Système de serrage à vis 

4

Forme de plaquette			
C		D	
R		S	
T		V	
W			

5

C

Perçage

D

Informations techniques

E

Index

Forme de porte-outils et angle d'attaque

6

Angle de déviation

7

Sens de coupe

8

Longueur d'arête l [mm]

I.C [mm]	Forme de plaquette						
	C	D	R	S	T	V	W
5,56					09		
6,35	06	07			11		
9,525	09	11	09	09	16	16	06
12,7	12	15	12	12	22	22	08
15,875	16	19	15	15	27		
19,05	19		19	19	33		
25,4	25		25	25	44		
32			32				

9

Angle d'attaque

10

A

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

D

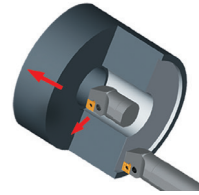
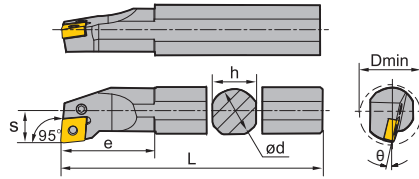
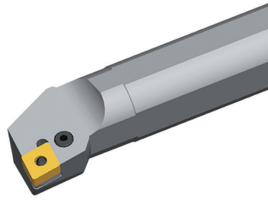
Informations techniques

E

Index

Barre d'alésage en acier CN** P-Serrage

PCLNR/L Kr: 95°



Version à droite





Article	*	Stock		Dimensions (mm)							Plaquettes
		R	L	ød	L	h	S	e	D _{min}	θ	
S16M-PCLNR/L09	●	●	16	150	15	11	28	20	-12	CN**0903**	
S16R-PCLNR/L09	●	●	16	200	15	11	28	20	-12	CN**0903**	
S20Q-PCLNR/L09	●	●	20	180	18	13	31	25	-11	CN**0903**	
S20S-PCLNR/L09	●	●	20	250	18	13	31	25	-11	CN**0903**	
S25Q-PCLNR/L09	○	○	25	180	23	17	35	32	-10	CN**0903**	
S25T-PCLNR/L09	●	○	25	300	23	17	35	32	-10	CN**0903**	
A16M-PCLNR/L09	*	○	16	150	14	11		20	-12	CN**0903**	
S25Q-PCLNR/L12	○	○	25	180	23	17	40	32	-12	CN**1204**	
S25T-PCLNR/L12	●	●	25	300	23	17	40	32	-12	CN**1204**	
S32R-PCLNR/L12	●	●	32	200	30	22	50	44	-10	CN**1204**	
S32U-PCLNR/L12	●	●	32	350	30	22	50	44	-10	CN**1204**	
S40S-PCLNR/L12	○	●	40	250	37	27	55	54	-10	CN**1204**	
S40V-PCLNR/L12	●	●	40	400	37	27	55	54	-10	CN**1204**	
S50S-PCLNR/L12	○	○	50	250	47	35	56	63	-10	CN**1204**	
S50W-PCLNR/L12	●	●	50	450	47	35	56	63	-10	CN**1204**	
A25R-PCLNR/L12	*	●	25	200	24	17	40	32	-12	CN**1204**	
A32S-PCLNR/L12	*	●	32	250	31	22	50	44	-10	CN**1204**	
S50S-PCLNR/L19	○	○	50	250	47	35	63	63	-10	CN**1906**	
S50W-PCLNR/L19	●	○	50	450	47	35	63	63	-10	CN**1906**	

● En stock ○ Sur demande







* Avec arrosage interne

Barre d'alésage en acier CN**

Pièces détachées

	Plaquette	CN**0903**	CN**1204**	CN**1204**	CN**1906**
	ød	16-25	25	32-50	50
	Levier	L3C	L4A	L4A	L6
	Vis	LEM5×9B (4,0 Nm)			
	Vis				LEM10×27 (16,6 Nm)
	Vis		LEM6×13,4A (7,0 Nm)	LEM6×13,4A (7,0 Nm)	
	Goupille cale-supp.			SP4	SP6
	Cale-support				C19AP
	Cale-support			C12APB	
	Clé		WH25L	WH25L	WH40L
	Clé	WT09IP			

Plaquette

					
Wiper	Finition	Semi-finition	Ébauche	Usinage fonte grise	PCBN/PCD
A51	A52	A53	A57	A61	A177

Codification > A322

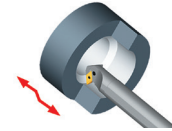
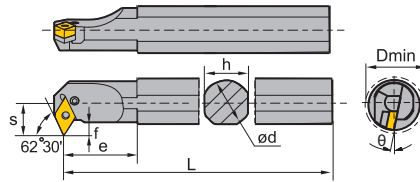
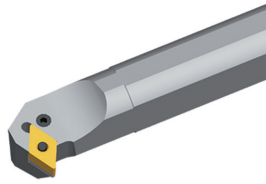
Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366

Barre d'alésage en acier DN** P-Serrage

PDSNR/L Kr: 62°30'



Version à droite

Article	*	Stock		Dimensions (mm)								Plaquettes
		R	L	ød	L	h	s	e	f	D _{min}	θ	
S32R-PDSNR/L15-3	○	○	32	200	30	22	45	8,5	40	-11	DN**1504**	
S40V-PDSNR/L15-3	●	●	40	400	37	27	43	9,4	50	-11	DN**1504**	
A32S-PDSNR/L15-3	*	○	○	32	250	31	22	45	8,5	40	-11	DN**1504**
S32R-PDSNR/L15	●	●	32	200	30	22	45	8,5	40	-11	DN**1506**	
S32U-PDSNR/L15	●	●	32	350	30	22	45	8,5	40	-11	DN**1506**	
S40S-PDSNR/L15	○	○	40	250	37	27	43	9,4	50	-11	DN**1506**	
S40V-PDSNR/L15	○	○	40	400	37	27	43	9,4	50	-11	DN**1506**	
A32S-PDSNR/L15	*	●	●	32	250	31	22	45	8,5	40	-11	DN**1506**

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées

	Plaquette ød	DN**1504** 32-40	DN**1506** 32-40
	Levier	L4	L4B
	Vis	LEM8×21 (10,2 Nm)	LEM8×21 (10,2 Nm)
	Goupille ca- le-supp.	SP4	SP4
	Cale-support	D15AP	D15AP
	Clé	WH30L	WH30L

Plaquette

Wiper A62	Finition A63	Semi-finition A63	Ébauche A68	Usinage fonte grise A69	PCBN/PCD A178

Codification > A322

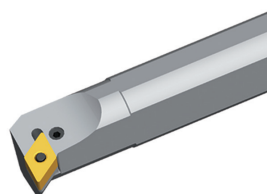
Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

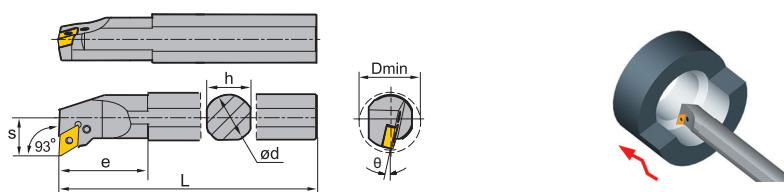
Paramètres > A366

Barre d'alésage en acier DN** P-Serrage

PDUNR/L Kr: 93°



Version à droite



A

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

D

Informations techniques

E

Index

Article	*	Stock		Dimensions (mm)							Plaquettes
		R	L	ød	L	h	s	e	D _{min}	θ	
S20Q-PDUNR/L11		●	○	20	180	18	13	30	25	-16	DN**1104**
S20S-PDUNR/L11		●	●	20	250	18	13	30	25	-16	DN**1104**
S25Q-PDUNR/L11		●	●	25	180	23	17	35	32	-13	DN**1104**
S25T-PDUNR/L11		●	●	25	300	23	17	35	32	-13	DN**1104**
S32R-PDUNR/L11		○	○	32	200	30	22	40	40	-16	DN**1104**
S32U-PDUNR/L11		●	●	32	350	30	22	40	40	-16	DN**1104**
A25R-PDUNR/L11	*	●	●	25	200	24	17	35	32	-13	DN**1104**
S32R-PDUNR/L15-3		○	○	32	200	30	22	50	40	-16	DN**1504**
S32U-PDUNR/L15-3		●	●	32	350	30	22	50	40	-16	DN**1504**
S40S-PDUNR/L15-3		○	○	40	250	37	27	50	50	-11	DN**1504**
S40V-PDUNR/L15-3		●	●	40	400	37	27	50	50	-11	DN**1504**
A32S-PDUNR/L15-3	*	●	●	32	250	31	22	50	40	-16	DN**1504**
S32R-PDUNR/L15		○	○	32	200	30	22	50	40	-16	DN**1506**
S32U-PDUNR/L15		●	●	32	350	30	22	50	40	-16	DN**1506**
S40S-PDUNR/L15		○	○	40	250	37	27	50	50	-11	DN**1506**
S40V-PDUNR/L15		●	●	40	400	37	27	50	50	-11	DN**1506**
A32S-PDUNR/L15	*	●	●	32	250	31	22	50	40	-16	DN**1506**

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées

	Plaquette	DN**1104**	DN**1104**	DN**1504**	DN**1506**
	ød	20-25	32	32-40	32-40
	Levier	L3D	L3	L4	L4B
	Vis	LEM5x12B (4,0 Nm)	LEM6x17 (7,0 Nm)		
	Vis			LEM8x21 (10,2 Nm)	LEM8x21 (10,2 Nm)
	Goupille ca- le-supp.		SP3	SP4	SP4
	Cale-support		D11AP	D15AP	D15AP
	Clé		WH25L	WH30L	WH30L
	Clé	WT09IP			

Codification > A322

Choix nuances > A42

Info. techniques > A501







Paramètres > A366



A

Tournage

Barre d'alésage en acier DN**

Plaquette					
					
Wiper	Finition	Semi-finition	Ébauche	Usinage fonte grise	PCBN/PCD
A62	A63	A63	A68	A69	A178

B

Fraisage

C

Perçage

D

Informations techniques

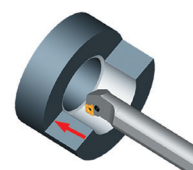
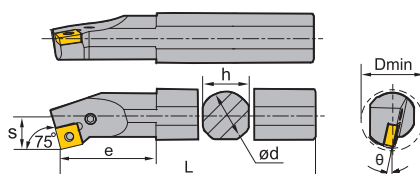
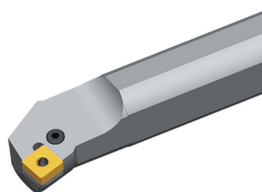
E

Index


[Codification > A322](#)
[Choix nuances > A42](#)
[Info. techniques > A501](#)
[Paramètres > A366](#)

Barre d'alésage en acier SN** P-Serrage

PSKNR/L Kr: 75°









Version à droite

Article	*	Stock		Dimensions (mm)							Plaquettes
		R	L	ød	L	h	s	e	D _{min}	θ	
S25Q-PSKNR/L12		○	●	25	180	23	17	42	32	-12	SN**1204**
S25T-PSKNR/L12		●	○	25	300	23	17	42	32	-12	SN**1204**
S32R-PSKNR/L12		○	○	32	200	30	22	45	44	-10	SN**1204**
S32U-PSKNR/L12		●	●	32	350	30	22	45	44	-10	SN**1204**
S40S-PSKNR/L12		○	○	40	250	37	27	50	54	-10	SN**1204**
S40V-PSKNR/L12		●	○	40	400	37	27	50	54	-10	SN**1204**
A25R-PSKNR/L12	*	●	●	25	200	24	17	42	32	-12	SN**1204**
A32S-PSKNR/L12	*	●	●	32	250	31	22	50	44	-12	SN**1204**






● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées

	Plaquette	SN**1204**	SN**1204**
	ød	25	32-40
	Levier	L4A	L4
	Vis		LEM8x21 (10,2 Nm)
	Vis	LEM6x13,4A (7,0 Nm)	
	Goupille cale-supp.		SP4
	Cale-support		S12APB
	Clé	WH25L	WH30L

Plaquette

				
Finition	Semi-finition	Ébauche	Usinage fonte grise	PCBN/PCD
A73	A73	A78	A84	A162

Codification > A322

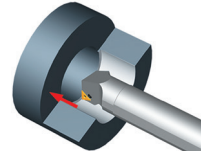
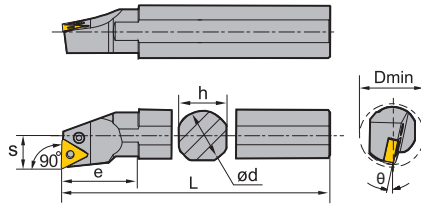
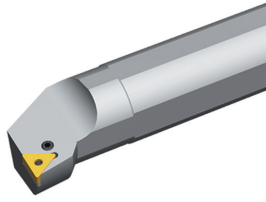
Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366

Barre d'alésage en acier TN** P-Serrage

PTFNR/L Kr: 90°



Version à droite

Article	Stock		Dimensions (mm)								Plaquettes
	R	L	ød	L	h	s	e	D _{min}	θ		
S16M-PTFNR/L11	○	○	16	150	15	11	28	20	-14	TN**1103**	
S16R-PTFNR/L11	●	●	16	200	15	11	28	20	-14	TN**1103**	
S20Q-PTFNR/L11	●	●	20	180	18	13	31	25	-12	TN**1103**	
S20S-PTFNR/L11	●	●	20	250	18	13	31	25	-12	TN**1103**	
S25Q-PTFNR/L11	○	○	25	180	23	17	35	32	-10	TN**1103**	
S25T-PTFNR/L11	○	○	25	300	23	17	35	32	-10	TN**1103**	
S25Q-PTFNR/L16	○	○	25	180	23	17	42	32	-12	TN**1604**	
S25T-PTFNR/L16	●	●	25	300	23	17	42	32	-12	TN**1604**	
S32R-PTFNR/L16	○	○	32	200	30	22	50	44	-10	TN**1604**	
S32U-PTFNR/L16	●	●	32	350	30	22	50	44	-10	TN**1604**	
S40S-PTFNR/L16	○	○	40	250	37	27	55	54	-10	TN**1604**	
S40V-PTFNR/L16	●	●	40	400	37	27	55	54	-10	TN**1604**	
A25R-PTFNR/L16	*	○	25	200	24	17	40	32	-12	TN**1604**	
A32S-PTFNR/L16	*	●	32	250	31	22	50	44	-10	TN**1604**	







● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées

	Plaquette	TN**1103**	TN**1604**	TN**1604**
	ød	16-25	25	32-40
	Levier	L2	L3B	L3
	Vis	LEM5×9B (4,0 Nm)	LEM5×12B (4,0 Nm)	LEM6×17 (7,0 Nm)
	Goupille ca- le-supp.			SP3
	Cale-support			T16APB
	Clé		WH20L	WH25L
	Clé	WT09IP		

Barre d'alésage en acier TN**

Plaquette					
					
Wiper	Finition	Semi-finition	Ébauche	Usinage fonte grise	PCBN/PCD
A87	A88	A90	A92	A99	A163

A

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

D

Informations techniques

E

Index

Codification > A322

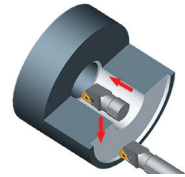
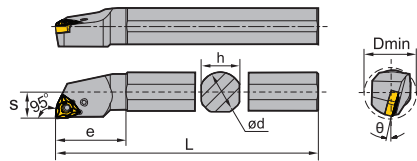
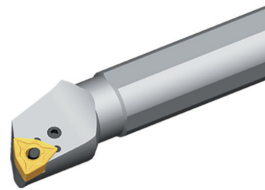
Choix nuances > A42

Info. techniques > A501


Paramètres > A366

Barre d'alésage en acier WN** P-Serrage

PWLNR/L Kr: 95°








Version à droite

Article	Stock		Dimensions (mm)								Plaquettes
	R	L	ød	L	h	s	e	D _{min}	θ		
	●		16	150	15	11	25	20	-13	WN**0604**	
S16M-PWLNR/L06	●		16	150	15	11	25	20	-13	WN**0604**	
S16R-PWLNR/L06	○	○	16	200	15	11	25	20	-13	WN**0604**	
S20Q-PWLNR/L06	●	●	20	180	18	13	35	25	-13	WN**0604**	
S20S-PWLNR/L06	●	○	20	250	18	13	35	25	-13	WN**0604**	
S25Q-PWLNR/L06	○	○	25	180	23	17	35	32	-13	WN**0604**	
S25T-PWLNR/L06	○		25	300	23	17	35	32	-13	WN**0604**	
S20Q-PWLNR/L08	●	●	20	180	18	13	32	25	-13	WN**0804**	
S20S-PWLNR/L08	●		20	250	18	13	32	25	-13	WN**0804**	
S25Q-PWLNR/L08	●	○	25	180	23	17	45	32	-13	WN**0804**	
S25T-PWLNR/L08	●	●	25	300	23	17	45	32	-13	WN**0804**	
S32R-PWLNR/L08	●	●	32	200	30	22	50	40	-15	WN**0804**	
S32U-PWLNR/L08	●	●	32	350	30	22	50	40	-15	WN**0804**	
S50W-PWLNR/L08	○	○	50	450	47	35	50	63	-15	WN**0804**	

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées

	Plaquette	WN**0604**	WN**0804**	WN**0804**	WN**0804**
	ød	16-25	20-25	32	50
	Levier	L3B	L4A	L4	L4
	Vis	LEM5×12B (4,0 Nm)			
	Vis			LEM8×21 (10,2 Nm)	LEM8×21 (10,2 Nm)
	Vis		LEM6×13,4A (7,0 Nm)		
	Goupille ca- le-supp.			SP4	SP4
	Cale-support			W08AP	W08AP
	Clé		WH25L	WH30L	WH30L
	Clé	WT09IP			







Codification > A322

Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366

Barre d'alésage en acier WN**

Plaquette					
					
Wiper	Finition	Semi-finition	Ébauche	Usinage fonte grise	PCBN/PCD
A106	A107	A107	A109	A111	A165

A

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

D

Informations techniques

E

Index

Codification > A322

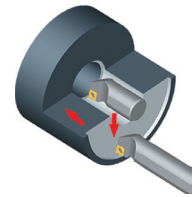
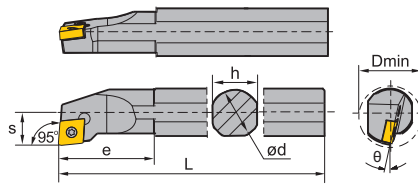
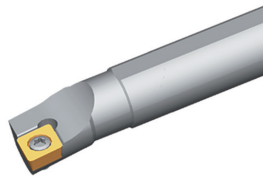
Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366

Barre d'alésage en acier CC** S-Serrage

SCLCR/L Kr: 95°



Version à droite

Article	*	Stock		Dimensions (mm)									Plaquettes
		R	L	ød	L	h	s	L ₂	e	D _{min}	θ		
S08K-SCLCR/L06		●	●	8	125	7	5	14	14	10	-15	CC**0602**	
S10K-SCLCR/L06		●	●	10	125	7	5	14	14	10	-15	CC**0602**	
S10M-SCLCR/L06		●	●	10	150	9	6	14	14	12	-13	CC**0602**	
S12M-SCLCR/L06		●	●	12	150	11	9	25	25	16	-10	CC**0602**	
A08F-SCLCR/L06	*	●	●	8	80	7,5	5	14	14	10	-15	CC**0602**	
A10H-SCLCR/L06	*	●	●	10	100	9,5	6	14	14	12	-13	CC**0602**	
A12K-SCLCR/L06	*	●	●	12	125	11,5	9	25	25	16	-10	CC**0602**	
S12M-SCLCR/L09		●	●	12	150	11	9	25	25	16	-10	CC**09T3**	
S16M-SCLCR/L09		●	○	16	150	15	11	32,5	32,5	20	-12	CC**09T3**	
S16R-SCLCR/L09		●	●	16	200	15	11	32,5	32,5	20	-12	CC**09T3**	
S20Q-SCLCR/L09		●	●	20	180	18	13	38	38	25	-8	CC**09T3**	
S20S-SCLCR/L09		●	●	20	250	18	13	38	38	25	-8	CC**09T3**	
S25Q-SCLCR/L09		●	○	25	180	23	17	45	45	32	-6	CC**09T3**	
S25T-SCLCR/L09		●	●	25	300	23	17	45	45	32	-6	CC**09T3**	
A12K-SCLCR/L09	*	●	●	12	125	11,5	9	25	25	16	-10	CC**09T3**	
A16M-SCLCR/L09	*	●	●	16	150	15,5	11	32,5	32,5	20	-12	CC**09T3**	
A20Q-SCLCR/L09	*	●	●	20	180	19	13	38	38	25	-8	CC**09T3**	
A25R-SCLCR/L09	*	●	●	25	200	24	17	45	45	32	-6	CC**09T3**	
S25Q-SCLCR/L12		●	○	25	180	23	17	45	45	32	-6	CC**1204**	
S25T-SCLCR/L12		●	●	25	300	23	17	45	45	32	-6	CC**1204**	
S32R-SCLCR/L12		●	●	32	200	30	22	50	50	40	-10	CC**1204**	
S32U-SCLCR/L12		●	●	32	350	30	22	50	50	40	-10	CC**1204**	
S40S-SCLCR/L12		○		40	250	37	27	60	60	50	-8	CC**1204**	
S40V-SCLCR/L12		●	●	40	400	37	27	60	60	50	-8	CC**1204**	
A25R-SCLCR/L12	*	●	●	25	200	24	17	45	45	32	-6	CC**1204**	
A32T-SCLCR/L12	*	○		32	300	30	22			40	-10	CC**1204**	
A32S-SCLCR/L12	*	●	●	32	250	31	22	50	50	40	-10	CC**1204**	

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Codification > A322







Choix nuances > A42

Info. techniques > A501







Paramètres > A366

Barre d'alésage en acier CC**

Pièces détachées

	Plaquette ød	CC**0602** 8-12	CC**09T3** 12-20	CC**09T3** 25	CC**1204** 25	CC**1204** 32-40
	Vis	I60M2,5x5,5 (1,0 Nm)	I60M3,5x8 (2,7 Nm)	I60M3,5x10 (2,7 Nm)		
	Vis				I60M4x11X (3,4 Nm)	I60M4x11X (3,4 Nm)
	Vis (cale-supp- port)					SM6x10XA
	Cale-supp- port					C12B5
	Clé (vis)	WT07IP	WT15IP	WT15IP	WT15IP	WT15IP
	Clé (cale-supp- port)					WH40L

Plaquette

					
Finition	Semi-finition	Ébauche	Usinage aluminium	Usinage fonte grise	PCBN/PCD
A116	A119	A121	A122	A121	A180

A

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

D

Informations
techniques

E

Index

Codification > A322

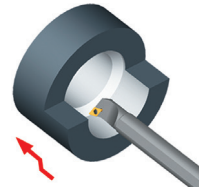
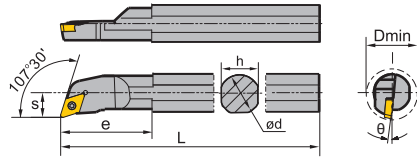
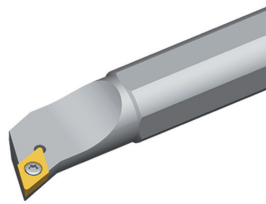
Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366

Barre d'alésage en acier DC** S-Serrage

SDQCR/L Kr: 107°30'



Version à droite

Article	*	Stock		Dimensions (mm)									Plaquettes
		R	L	ød	L	h	s	L ₂	e	D _{min}	θ		
S10M-SDQCR/L07	●	●	10	150	9	7	20	20	13	-8	DC**0702**		
S12M-SDQCR/L07	●	●	12	150	11	9	22	22	16	-8	DC**0702**		
S16M-SDQCR/L07	○	●	16	150	15	11	27	27	20	-6	DC**0702**		
S16Q-SDQCR/L07	●	●	16	180	15	11	27	27	20	-6	DC**0702**		
S16R-SDQCR/L07	●	●	16	200	15	11	27	27	20	-6	DC**0702**		
A10H-SDQCR/L07	*	●	●	10	100	9,5	7	20	20	13	-8	DC**0702**	
A12K-SDQCR/L07	*	●	●	12	125	11,5	9	22	22	16	-8	DC**0702**	
S20Q-SDQCR/L11	●	○	20	180	18	13	32	32	25	-6	DC**11T3**		
S20S-SDQCR/L11	●	●	20	250	18	13	32	32	25	-6	DC**11T3**		
S25Q-SDQCR/L11	●	○	25	180	23	17	32	32	32	-6	DC**11T3**		
S25T-SDQCR/L11	●	●	25	300	23	17	32	32	32	-6	DC**11T3**		
A16M-SDQCR/L11	*	●	●	16	150	15,5	11	27	27	20	-6	DC**11T3**	
A20Q-SDQCR/L11	*	●	●	20	180	19	13	32	32	25	-6	DC**11T3**	
A25R-SDQCR/L11	*	●	●	25	200	24	17	32	32	32	-6	DC**11T3**	

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées

	Plaquette	DC**0702**	DC**0702**	DC**11T3**	DC**11T3**	DC**11T3**
	ød	10	12-16	16-20	20	25
	Vis	I60M2,5x5,5 (1,0 Nm)	I60M2,5x6,5 (1,0 Nm)	I60M3,5x8 (2,7 Nm)	I60M3,5x8 (2,7 Nm)	I60M3,5x10 (2,7 Nm)
	Clé (vis)	WT07IP	WT07IP	WT15IP	WT15IP	WT15IP

Plaquette

Finition A126	Semi-finition A127	Ébauche A129	Usinage aluminium A129	Usinage fonte grise A129	PCBN/PCD A184

Codification > A322

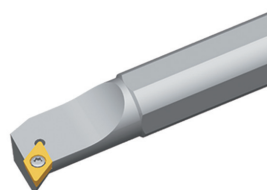
Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

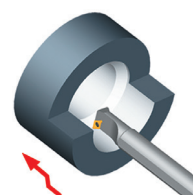
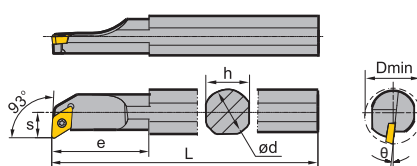
Paramètres > A366

Barre d'alésage en acier DC** S-Serrage

SDUCR/L Kr: 93°



Version à droite



Article	*	Stock		Dimensions (mm)								Plaquettes
		R	L	ød	L	h	s	L ₂	e	D _{min}	θ	
S10M-SDUCR/L07	●	●	10	150	9	7	-	0	13	-8	DC**0702**	
S12M-SDUCR/L07	●	●	12	150	11	9	22	22	16	-8	DC**0702**	
S16M-SDUCR/L07	●	●	16	150	15	11	27	27	20	-6	DC**0702**	
S16R-SDUCR/L07	●	●	16	200	15	11	27	27	20	-6	DC**0702**	
A10H-SDUCR/L07	*	●	10	100	9,5	7	-	0	13	-8	DC**0702**	
A12K-SDUCR/L07	*	●	12	125	11,5	9	22	22	16	-8	DC**0702**	
A16M-SDUCR/L07	*	●	16	150	15,5	11	27	27	20	-6	DC**0702**	
S20Q-SDUCR/L11	●	●	20	180	18	13	40	40	25	-6	DC**11T3**	
S20S-SDUCR/L11	●	●	20	250	18	13	40	40	25	-6	DC**11T3**	
S25Q-SDUCR/L11	●	○	25	180	23	17	46	46	32	-6	DC**11T3**	
S25T-SDUCR/L11	●	●	25	300	23	17	46	46	32	-6	DC**11T3**	
A16R-SDUCR/L11	*	○	16	200	15	14,5	27	27	23	-6	DC**11T3**	
A20Q-SDUCR/L11	*	●	20	180	19	13	40	40	25	-6	DC**11T3**	
A25R-SDUCR/L11	*	●	25	200	24	17	46	46	32	-6	DC**11T3**	

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées			
	Plaquette	DC**0702**	DC**11T3**
	ød	10-16	16-25
	Vis	I60M2,5x5,5 (1,0 Nm)	I60M3,5x8 (2,7 Nm)
	Clé	WT07IP	WT15IP

Plaquette					
Finition	Semi-finition	Ébauche	Usinage aluminium	Usinage fonte grise	PCBN/PCD
A126	A127	A129	A129	A129	A184

Codification > A322

Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366



A

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

D

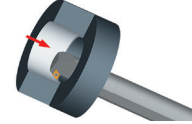
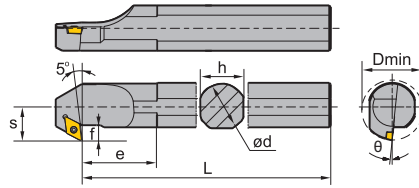
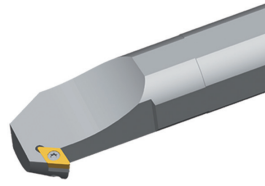
Informations techniques

E

Index

Barre d'alésage en acier DC** S-Serrage

SDZCR/L Kr: 85°



Version à droite

Article	*	Stock		Dimensions (mm)								Plaquettes
		R	L	ød	L	h	s	e	f	D _{min}	θ	
S25Q-SDZCR/L11	•	•	25	180	23	17	30	6,9	32	-6	DC**11T3**	
S25T-SDZCR/L11	•	•	25	300	23	17	30	6,9	32	-6	DC**11T3**	
S32R-SDZCR/L11	○		32	200	30	22	39	8,4	40	-6	DC**11T3**	
S32U-SDZCR/L11	•	•	32	350	30	22	39	8,4	40	-6	DC**11T3**	
S40S-SDZCR/L11	○	•	40	250	37	27	47	9,4	50	-4	DC**11T3**	
S40V-SDZCR/L11	•	•	40	400	37	27	47	9,4	50	-4	DC**11T3**	
A25R-SDZCR/L11	*	•	25	200	24	17	30	4,5	32	-6	DC**11T3**	
A32S-SDZCR/L11	*	•	32	250	31	22	39	6	40	-6	DC**11T3**	

• En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées

	Plaquette	DC**11T3**	DC**11T3**
	ød	25	32-40
	Vis	I60M3,5x10 (2,7 Nm)	I60M3,5x12 (2,7 Nm)
	Vis (cale-support)		SM5x8.65XA
	Cale-support		D11BS
	Clé (vis)	WT15IP	WT15IP
	Clé (cale-support)		WH35L

Plaquette

Finition	Semi-finition	Ébauche	Usinage aluminium	Usinage fonte grise	PCBN/PCD
A126	A127	A129	A129	A129	A184

Codification > A322

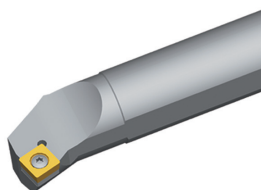
Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

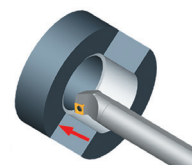
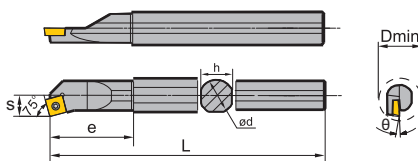
Paramètres > A366

Barre d'alésage en acier SC** S-Serrage

SSKCR/L Kr: 75°



Version à droite



Article	*	Stock		Dimensions (mm)							Plaquettes
		R	L	ød	L	h	s	e	D _{min}	θ	
S12M-SSKCR/L09	●	●	12	150	11	9	26	16	-10	SC**09T3**	
S16M-SSKCR/L09	○	○	16	150	15	11	32,5	20	-11	SC**09T3**	
S16R-SSKCR/L09	○	○	16	200	15	11	32,5	20	-11	SC**09T3**	
S20Q-SSKCR/L09	○	○	20	180	18	13	34,5	25	-6	SC**09T3**	
S20S-SSKCR/L09	●	○	20	250	18	13	34,5	25	-6	SC**09T3**	
A12K-SSKCR/L09	*	●	○	12	125	11	9	26	-10	SC**09T3**	
A16M-SSKCR/L09	*	●	○	16	150	15	11	32,5	-11	SC**09T3**	
A20Q-SSKCR/L09	*	●	○	20	180	19	13	34,5	-6	SC**09T3**	
S25Q-SSKCR/L12	○	○	25	180	23	17	36,3	32	-8	SC**1204**	
S25T-SSKCR/L12	●	○	25	300	23	17	36,3	32	-8	SC**1204**	
S32R-SSKCR/L12	○	○	32	200	30	22	43,5	40	-10	SC**1204**	
S32U-SSKCR/L12	●	○	32	350	30	22	43,5	40	-10	SC**1204**	
A25R-SSKCR/L12	*	●	○	25	200	24	17	41,3	-8	SC**1204**	
A32S-SSKCR/L12	*	●	○	32	250	31	22	42,8	-10	SC**1204**	

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées

	Plaquette	SC**09T3**	SC**1204**	SC**1204**
		ød	12-20	25
	Vis	I60M3,5x8 (2,7 Nm)		
	Vis		I60M4x11X (3,4 Nm)	I60M4x11X (3,4 Nm)
	Vis (cale-sup- port)			SM6x10XA
	Cale-support			S12BS
	Clé (vis)	WT15IP	WT15IP	WT15IP
	Clé (cale-sup- port)			WH40L

Codification > A322

Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366



A

Tournage

Barre d'alésage en acier SC**

Plaquette



Finition

A134



Semi-finition

A135



Ébauche

A136



Usinage aluminium

A136

B

Fraisage

C

Perçage

D

Informations
techniques

E

Index

Codification > A322

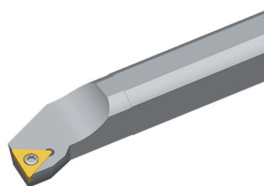
Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

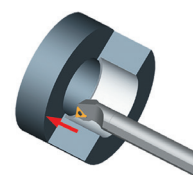
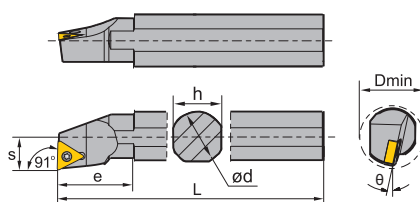
Paramètres > A366

Barre d'alésage en acier TC** S-Serrage

STFCR/L Kr: 91°



Version à droite



Article	*	Stock		Dimensions (mm)							Plaquettes
		R	L	ød	L	h	s	e	D _{min}	θ	
S12M-STFCR/L11		●	●	12	150	11	9	30	16	-10	TC**1102**
S16M-STFCR/L11		○	●	16	150	15	11	35	20	-6	TC**1102**
S16R-STFCR/L11		●	●	16	200	15	11	35	20	-6	TC**1102**
S20Q-STFCR/L11		○	○	20	180	18	13	36	25	-3	TC**1102**
S20S-STFCR/L11		●	●	20	250	18	13	36	25	-3	TC**1102**
A12K-STFCR/L11	*	●	●	12	125	11,5	9	26	16	-10	TC**1102**
A16M-STFCR/L11	*	●	●	16	150	15,5	11	30	20	-6	TC**1102**
A20Q-STFCR/L11	*	●	●	20	180	19	13	36	25	-3	TC**1102**
S25Q-STFCR/L16		●	○	25	180	23	17	49	32	-6	TC**16T3**
S25T-STFCR/L16		●	●	25	300	23	17	49	32	-6	TC**16T3**
S32R-STFCR/L16		●	●	32	200	30	22	50	40	-10	TC**16T3**
S32U-STFCR/L16		●	●	32	350	30	22	50	40	-10	TC**16T3**
S40S-STFCR/L16		○	○	40	250	37	27	60	50	-8	TC**16T3**
S40V-STFCR/L16		●	●	40	400	37	27	60	50	-8	TC**16T3**
A25R-STFCR/L16	*	●	●	25	200	24	17	45	32	-6	TC**16T3**
A32S-STFCR/L16	*	●	○	32	250	31	22	49	40	-10	TC**16T3**

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne







Pièces détachées

	Plaquette ød	TC**1102**	TC**16T3**	TC**16T3**
		12-20	25	32-40
Vis		I60M2,5×6,5 (1,0 Nm)	I60M3,5×10 (2,7 Nm)	I60M3,5×12 (2,7 Nm)
Vis (cale-sup- port)				SM5×8.65XA
Cale-support				T16BS
Clé (vis)		WT07IP	WT15IP	WT15IP
Clé (cale-sup- port)				WH35L

A

Tournage

Barre d'alésage en acier TC**

Plaquette					
					
Finition	Semi-finition	Ébauche	Usinage aluminium	Usinage fonte grise	PCBN/PCD
A141	A142	A143	A145	A143	A187

B

Fraisage

C

Perçage

D

Informations techniques

E

Index

Codification > A322

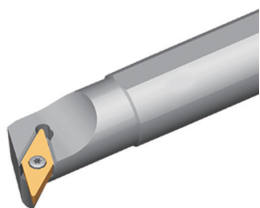
Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

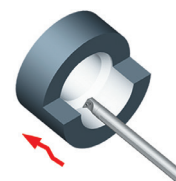
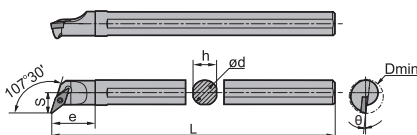
Paramètres > A366

Barre d'alésage en acier VC** S-Serrage

SVQCR/L Kr: 107°30'



Version à droite



Article	*	Stock		Dimensions (mm)						Plaquettes
		R	L	ød	L	h	s	e	D _{min}	θ
S16Q-SVQCR/L11	●	●	16	180	15	13	28	22	-6	VC**1103**
S20R-SVQCR/L11	●	○	20	200	18	15	32	26	-4	VC**1103**

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées

	Plaquette	VC**1103**
	Vis	I60M2,5×6,5 (1,0 Nm)
	Clé (vis)	WT07IP

Plaquette

Finition	Usinage aluminium	PCBN/PCD
A156	A154	A193

Codification > A322

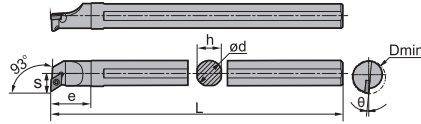
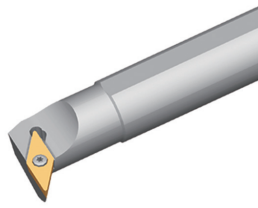
Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366

Barre d'alésage en acier VC** S-Serrage

SVUCR/L Kr: 93°



Version à droite

Article	*	Stock		Dimensions (mm)								Plaquettes
		R	L	ød	L	h	s	L ₂	e	D _{min}	θ	
S16Q-SVUCR/L11	● ○	●	○	16	180	15	15	25	25	24	-6	VC**1103**
S20R-SVUCR/L11	● ●	●	●	20	200	18	17	30	30	28	-4	VC**1103**
S40U-SVUCR/L16	○ ○	○	○	40	350	37	27	56	56	50	-8	VC**1604**

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées

	Plaquette	VC**1103**	VC**1604**
	ød	16-20	40
	Vis	I60M2,5×6,5 (1,0 Nm)	I60M3,5×12 (2,7 Nm)
	Vis (cale-support)		SM5×8,65XA (4,0 Nm)
	Cale-support		V16BSC
	Clé (vis)	WT07IP	WT15IP
	Clé (cale-support)		WH35L

Plaquette

Plaquette	Finition	Semi-finition	Usinage aluminium	PCBN/PCD
	A156	A156	A154	A193

Codification > A322

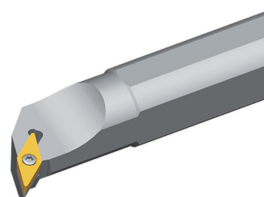
Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

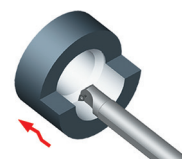
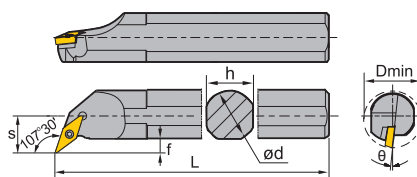
Paramètres > A366

Barre d'alésage en acier VB** S-Serrage

SVQBR/L Kr: 107°30'



Version à droite



Article	*	Stock		Dimensions (mm)								Plaquettes
		R	L	ød	L	h	s	e	f	D _{min}	θ	
S32R-SVQBR/L16	●	●	32	200	30	22	56	8,4	40	-8	VB**1604**	
S32U-SVQBR/L16	●	●	32	350	30	22	56	8,4	40	-8	VB**1604**	
S40V-SVQBR/L16	●	●	40	400	37	27	64	9,4	50	-8	VB**1604**	
A32S-SVQBR/L16	* ○	○	32	250	31	22	56	8,4	40	-8	VB**1604**	

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées

	Plaquette	VB**1604**
	Vis	I60M3,5x12 (2,7 Nm)
	Vis (cale-sup- port)	SM5x8.65XA
	Cale-support	V16BS
	Clé (vis)	WT15IP
	Clé (cale-sup- port)	WH35L

Plaquette

Finition	Semi-finition	Ébauche	PCBN/PCD
A148	A151	A152	A191

Codification > A322

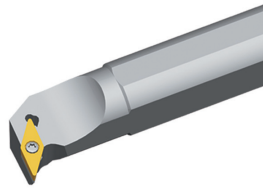
Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

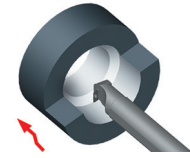
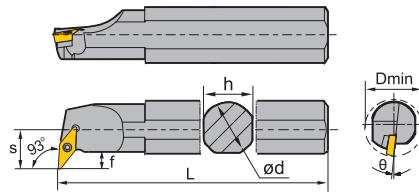
Paramètres > A366

Barre d'alésage en acier VB** S-Serrage

SVUBR/L Kr: 93°



Version à droite



Article	*	Stock		Dimensions (mm)								Plaquettes
		R	L	ød	L	h	s	e	f	D _{min}	θ	
S32R-SVUBR/L16	*	●	○	32	200	30	22	49	8,4	40	-8	VB**1604**
S32U-SVUBR/L16		●	●	32	350	30	22	49	8,4	40	-8	VB**1604**
S40S-SVUBR/L16		●	○	40	250	37	27	56,5	9,4	50	-8	VB**1604**
S40V-SVUBR/L16		●	●	40	400	37	27	56,5	9,4	50	-8	VB**1604**
A32S-SVUBR/L16	*	●	●	32	250	31	22	49	8,4	40	-8	VB**1604**

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées

	Plaquette ød	VB**1604** 32-40
	Vis	I60M3,5×12 (2,7 Nm)
	Vis (cale-sup- port)	SM5×8.65XA
	Cale-support	V16B5
	Clé (vis)	WT15IP
	Clé (cale-sup- port)	WH35L

Plaquette

Finition A148	Semi-finition A151	Ébauche A152	PCBN/PCD A191

Codification > A322

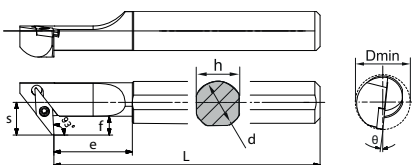
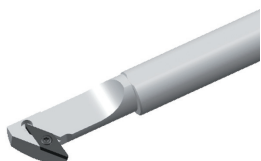
Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366

Barre d'alésage en acier VB** S-Serrage

SVXBR/L Kr: 93°



Version à droite

Article	*	Stock		Dimensions (mm)							Plaquettes	
		R	L	ød	L	h	s	e	f	D _{min}	θ	
S16P-SVXBR/L1102-KR93		o	o	16	170	15	12,5	30	72	21	-8	VB**1102**
S16P-SVXBR/L111-KR93		o	o	16	170	15	12,5	30	72	21	-8	VB**1103**
S20R-SVXBR/L11-KR93		o	o	20	187	20	13	22	5,7	25	-8	VB**1103**
S25S-SVXBR/L16-KR93		o	o	25	235	25	19	26	10,2	32	-8	VB**1604**
S32T-SVXBR/L16-KR93		o	o	32	280	32	22	80	11,7	40	-8	VB**1604**
S40M-SVXBR/L16-KR93		o	o	40	130	40	27	40	14,3	50	-8	VB**1604**
S40U-SVXBR/L16-KR93		o	o	40	330	40	27	90	14,3	50	-8	VB**1604**

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées

	Plaquette	VB**1102**	VB**1103**	VB**1604**
	ød	16-20	16-20	25-40
	Vis	I60M2,5x6,5 (1,0 Nm)	I60M2,5x6,5 (1,0 Nm)	I60M3,5x12 (2,7 Nm)
	Vis (cale-sup- port)			SM5x8,65XA (4,0 Nm)
	Cale-support			V16BS
	Clé (vis)			WT15IP
	Clé (cale-sup- port)			WH35L
	Clé	WT07IP	WT07IP	WT15IP

Plaquette

Finition	Semi-finition	Ébauche	PCBN/PCD
A148	A151	A152	A191

Codification > A322

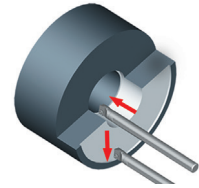
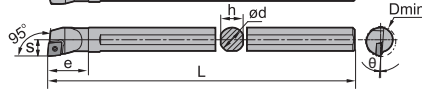
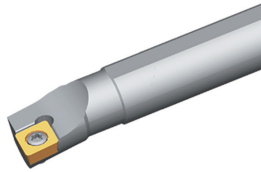
Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366

Barre d'alésage en acier CP** S-Serrage

SCLPR/L Kr: 95°



Version à droite

Article	Stock		Dimensions (mm)								Plaquettes
	R	L	ød	L	h	s	e	D _{min}	θ		
S10K-SCLPR/L06	●	●	10	125	9	6	17	12	-7	CP**0602**	
S12M-SCLPR/L06	●	●	12	150	11	8	20	16	-4	CP**0602**	
S16Q-SCLPR/L09	●	●	16	180	15	10	29	20	-4	CP**09T3**	
S20R-SCLPR/L09	○	○	20	200	18	13	35	25	-4	CP**09T3**	

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées

	Plaquette	CP**0602**	CP**09T3**
	ød	10-12	20-25
	Vis	I60M2,5x5,5 (1,0 Nm)	I60M3,5x8 (2,7 Nm)
	Clé (vis)	WT07IP	WT15IP

Plaquette

Plaquette	Finition	Semi-finition	Usinage fonte grise
	A124	A124	A124

Codification > A322

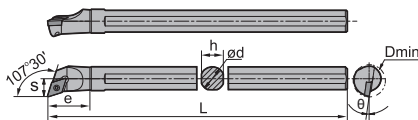
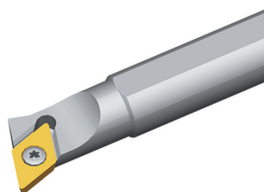
Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366

Barre d'alésage en acier DP** S-Serrage

SDQPR/L Kr: 107°30'



Version à droite

Article	*	Stock		Dimensions (mm)							Plaquettes
		R	L	ød	L	h	s	e	D _{min}	θ	
S10K-SDQPR/L07	●	●	10	125	9	7	20	13	-8	DP**0702**	
S12M-SDQPR/L07	●	●	12	150	11	9	22	16	-8	DP**0702**	
S16Q-SDQPR/L07	●	●	16	180	15	11	27	20	-6	DP**0702**	
S16Q-SDQPR/L11	●	●	16	180	15	11	32	20	-6	DP**11T3**	
S20R-SDQPR/L11	○	○	20	200	18	13	33	25	-6	DP**11T3**	

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées

	Plaquette	DP**0702**	DP**0702**	DP**11T3**
	ød	10-12	16	16-20
	Vis	I60M2,5×5,5 (1,0 Nm)	I60M2,5×6,5 (1,0 Nm)	I60M3,5×8 (2,7 Nm)
	Clé (vis)	WT07IP	WT07IP	WT15IP

Plaquette



Finition

A131

Codification > A322

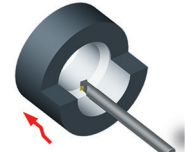
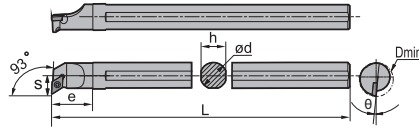
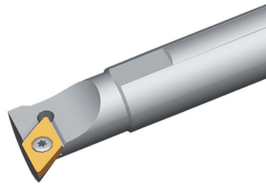
Choix nuances > A42

Info. techniques > A501


Paramètres > A366

Barre d'alésage en acier DP** S-Serrage

SDUPR/L Kr: 93°





Version à droite

Article	Stock		Dimensions (mm)							Plaquettes
	R	L	ød	L	h	s	e	D _{min}	θ	
S10K-SDUPR/L07	●	●	10	125	9	9	18	15	-8	DP**0702**
S12M-SDUPR/L07	●	●	12	150	11	9	19	16	-8	DP**0702**
S16Q-SDUPR/L07	●	●	16	180	15	11	25	20	-6	DP**0702**

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées

	Plaquette	DP**0702**	DP**0702**
	ød	10-12	16
	Vis	I60M2,5×5,5 (1,0 Nm)	I60M2,5×6,5 (1,0 Nm)
	Clé (vis)	WT07IP	WT07IP

Plaquette



Finition

A131

Codification > A322

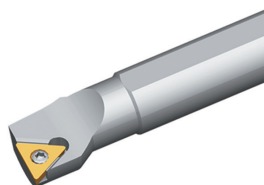
Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

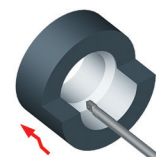
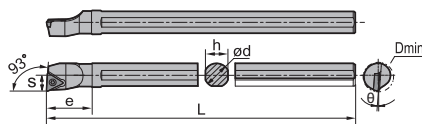
Paramètres > A366

Barre d'alésage en acier TP** S-Serrage

STUPR/L Kr: 93°



Version à droite



Article	*	Stock		Dimensions (mm)							Plaquettes
		R	L	ød	L	h	s	e	D _{min}	θ	
S10K-STUPR/L09	●	●	10	125	9	6	20	12	-6	TP**0902**	
S12M-STUPR/L09	●	●	12	150	11	8	22	16	-4	TP**0902**	
S12M-STUPR/L11	●	●	12	150	11	8	25	16	-4	TP**1103**	
S16Q-STUPR/L11	●	●	16	180	15	10	27	20	-3	TP**1103**	

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées

	Plaquette	TP**0902**	TP**1103**
	ød	10-12	12-16
	Vis	I60M2,2x5,5 (0,8 Nm)	I60M2,5x6,5 (1,0 Nm)
	Clé	WT07IP	WT07IP

Plaquette



Finition

A147

Codification > A322

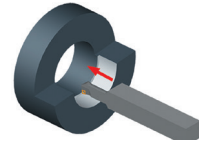
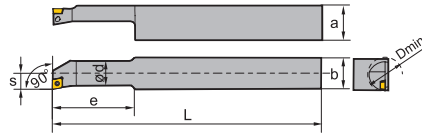
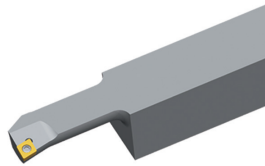
Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366

Barre d'alésage en acier CC** S-Serrage

SCFCR/L Kr: 90°



Article	*	Stock		Dimensions (mm)							Plaquettes
		R	L	ød	a	b	L	s	e	D _{min}	
S10M-SCFCR/L06S25	● ○	10	27	25	150	7	30	13	CC**0602**		
S12P-SCFCR/L06S25	●	12	27	25	170	9	35	16	CC**0602**		
S16Q-SCFCR/L09S25	● ○	16	27	25	180	11	40	20	CC**09T3**		
S20R-SCFCR/L09S25	●	20	27	25	200	13	45	25	CC**09T3**		
S25R-SCFCR/L12S25	● ●	25	27	25	200	17	50	32	CC**1204**		

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées				
	Plaquette	CC**0602**	CC**09T3**	CC**1204**
	ød	10-12	16-20	25
	Vis	I60M2,5×5,5 (1,0 Nm)	I60M3,5×8 (2,7 Nm)	I60M4×12 (3,4 Nm)
	Clé	WT07IP	WT15IP	WT20IP

Plaquette					
Finition	Semi-finition	Ébauche	Usinage aluminium	Usinage fonte grise	PCBN/PCD
A116	A119	A121	A122	A121	A180

Codification > A322

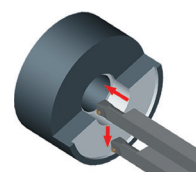
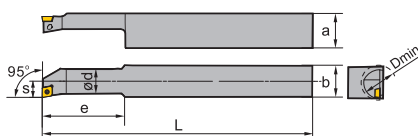
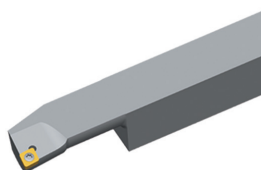
Choix nuances > A42


Info. techniques > A501

Paramètres > A366

Barre d'alésage en acier CC** S-Serrage



SCLCR Kr: 95°









Article	*	Stock	Dimensions (mm)							Plaquettes
			ød	a	b	L	s	e	D _{min}	
S10M-SCLCR06S20		○	10	22	20	150	7	30	13	CC**0602**
S12P-SCLCR06S20		○	12	22	20	170	9	35	16	CC**0602**
S16Q-SCLCR09S20		●	16	22	20	180	11	40	20	CC**09T3**
S20R-SCLCR09S20		●	20	22	20	200	13	60	25	CC**09T3**

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées			
	Plaquette	CC**0602**	CC**09T3**
	ød	10-12	16-20
	Vis	I60M2,5x5,5 (1,0 Nm)	I60M3,5x8 (2,7 Nm)
	Clé	WT07IP	WT15IP

Plaquette					
					
Finition	Semi-finition	Ébauche	Usinage aluminium	Usinage fonte grise	PCBN/PCD
A116	A119	A121	A122	A121	A180

Codification > A322

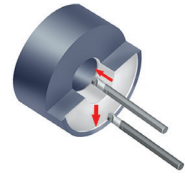
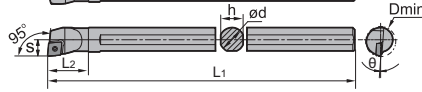
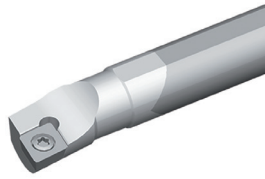
Choix nuances > A42

Info. techniques > A501


Paramètres > A366

Barre d'alésage carbure monobloc CP** S-Serrage

SCLPR/L Kr: 95°





Version à droite

Article	*	Stock		Dimensions (mm)							Plaquettes
		R	L	ØD	ød	h	s	L ₁	L ₂	θ	
C10M-SCLPR/L06	●	●	12	10	9	6	150	17	7	CP**0602**	
C12Q-SCLPR/L06	●	○	16	12	11	8	180	20	4	CP**0602**	
C16R-SCLPR/L09	●	●	20	16	15	10	200	29	4	CP**09T3**	
E16R-SCLPR/L09	*	○	19	16	15,5	10	200	-	-2	CP**09T3**	
C20S-SCLPR/L09	●	○	25	20	18	13	250	35	4	CP**09T3**	
E20S-SCLPR/L09	*	○	24	20	19,5	13	250	-	-2	CP**09T3**	

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées

	Plaquette	CP**0602**	CP**09T3**
	ød	10-12	16-20
	Vis	I60M2,5×5,5 (1,0 Nm)	I60M3,5×10 (2,7 Nm)
	Clé (vis)	WT07IP	WT15IP

Plaquette

		
Finition	Semi-finition	Usinage fonte grise
A124	A124	A124

Codification > A322

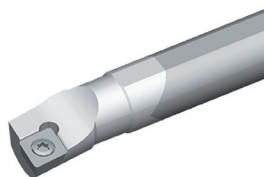
Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

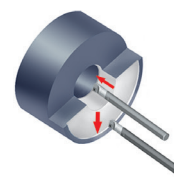
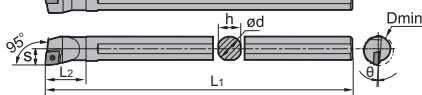
Paramètres > A366

Barre d'alésage carbure monobloc CC** S-Serrage

SCLCR/L Kr: 95°



Version à droite



Article	*	Stock		Dimensions (mm)							Plaquettes
		R	L	ØD	ød	h	s	L ₁	L ₂	θ	
E08K-SCLCR/L06-09	*	●	●	9	8	7,5	5	125	-	-12	CC**0602**
E08K-SCLCR/L06-10	*	●	●	10	8	7,5	6	125	-	-12	CC**0602**
E10M-SCLCR/L06	*	●	●	12	10	9,5	7	150	-	-10	CC**0602**
E12Q-SCLCR/L06	*	●	●	15	12	11,5	9	180	-	-10	CC**0602**
E16R-SCLCR/L06	*	●	●	18	16	15,5	10	200	-	-8	CC**0602**
E12Q-SCLCR/L09	*	●	●	15	12	11,5	9	180	-	-9	CC**09T3**
E16R-SCLCR/L09	*	●	●	18	16	15,5	10	200	-	-10	CC**09T3**
E20S-SCLCR/L09	*	●	●	24	20	19,5	13	250	-	-8	CC**09T3**
E25T-SCLCR/L09	*	●	●	31	25	24	17	300	-	-6	CC**09T3**

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées

	Plaquette	CC**0602**	CC**09T3**	CC**09T3**
	ød	8-16	12	16-25
	Vis	I60M2,5x5,5 (1,0 Nm)	I60M3,5x8 (2,7 Nm)	I60M3,5x10 (2,7 Nm)
	Clé (vis)	WT07IP	WT15IP	WT15IP

Plaquette

Finition	Semi-finition	Ébauche	Usinage aluminium	Usinage fonte grise	PCBN/PCD
A116	A119	A121	A122	A121	A180

Codification > A322

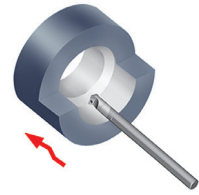
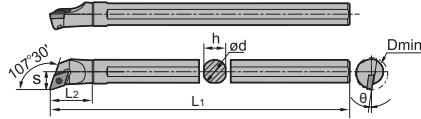
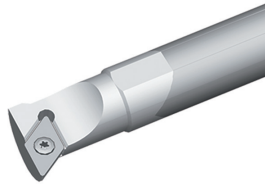
Choix nuances > A42

Info. techniques > A501


Paramètres > A366

Barre d'alésage carbure monobloc DP** S-Serrage

SDQPR/L Kr: 107°30'





Version à droite

Article	Stock		Dimensions (mm)								Plaquettes
	R	L	ØD	ød	h	s	L ₁	L ₂	θ		
C10M-SDQPR/L07	●	●	13	10	9	7	150	20	8	DP**0702	
C12Q-SDQPR/L07	○	●	16	12	11	9	180	22	8	DP**0702	
C16R-SDQPR/L07	○	○	20	16	15	11	200	27	6	DP**0702	
C16R-SDQPR/L11	○	○	20	16	15	11	200	32	6	DP**11T3**	
C20S-SDQPR/L11	●	○	25	20	18	13	250	33	6	DP**11T3**	

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées

	Plaquette	DP**0702	DP**0702	DP**11T3**
	ød	10-12	16	16-20
	Vis	I60M2,5×5,5 (1,0 Nm)	I60M2,5×6,5 (1,0 Nm)	I60M3,5×8 (2,7 Nm)
	Clé (vis)	WT07IP	WT07IP	WT15IP

Plaquette



Finition

A131

A

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

D

Informations techniques

E

Index

Codification > A322

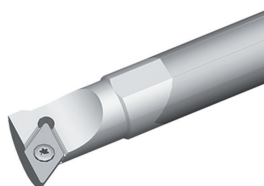
Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

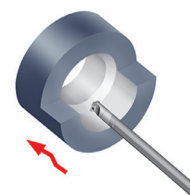
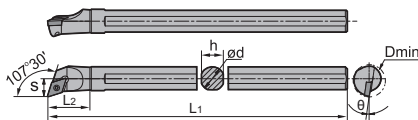
Paramètres > A366

Barre d'alésage carbure monobloc DC** S-Serrage

SDQCR/L Kr: 107°30'



Version à droite



Article	*	Stock		Dimensions (mm)							Plaquettes
		R	L	ØD	ød	h	s	L ₁	L ₂	θ	
E08K-SDQCR/L07	*	●	●	11	8	7,5	6,5	125	-	-12	DC**0702**
E10M-SDQCR/L07	*	●	●	12	10	9,5	7	150	-	-10	DC**0702**
E12Q-SDQCR/L07	*	●	●	15	12	11,5	9	180	-	-10	DC**0702**
E16R-SDQCR/L07	*	●	○	18	16	15,5	10	200	27-	-6	DC**0702**
E20S-SDQCR/L07	*	●	○	24	20	19,5	13	250	-33	-4	DC**0702**
E16R-SDQCR/L11	*	●	●	18	16	15,5	10	200	-	-8	DC**11T3**
E20S-SDQCR/L11	*	●	○	24	20	19,5	13	250	-	-8	DC**11T3**
E25T-SDQCR/L11	*	●	○	31	25	24	17	300	-	-6	DC**11T3**

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées

	Plaquette	DC**0702**	DC**11T3**
	ød	8-20	16-25
	Vis	I60M2,5x5,5 (1,0 Nm)	I60M3,5x10 (2,7 Nm)
	Clé (vis)	WT07IP	WT15IP

Plaquette

Finition	Semi-finition	Ébauche	Usinage aluminium	Usinage fonte grise	PCBN/PCD
A126	A127	A129	A129	A129	A184

Codification > A322

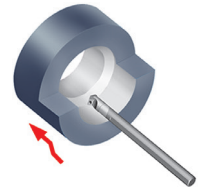
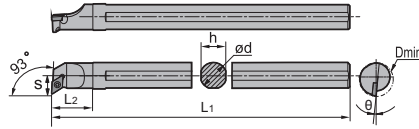
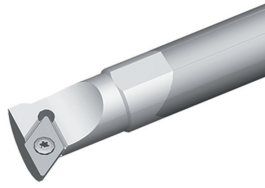
Choix nuances > A42

Info. techniques > A501


Paramètres > A366

Barre d'alésage carbure monobloc DP** S-Serrage

SDUPR/L Kr: 93°






Version à droite

Article	Stock		Dimensions (mm)							Plaquettes
	R	L	ØD	ød	h	s	L ₁	L ₂	θ	
C10M-SDUPR/L07	●	●	15	10	9	9	150	18	8	DP**0702**
C12Q-SDUPR/L07	●	○	16	12	11	9	180	19	8	DP**0702**
C16R-SDUPR/L07	○	○	20	16	15	11	200	25	6	DP**0702**

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées

	Plaquette	DP**0702**
	ød	15-20
	Vis	I60M2,5x5,5 (1,0 Nm)
	Clé	WT07IP

Plaquette



Finition

A131

A

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

D

Informations techniques

E

Index

Codification > A322

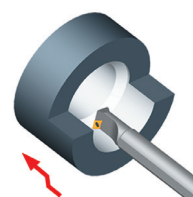
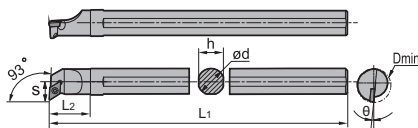
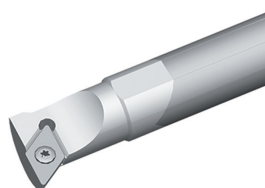
Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366

Barre d'alésage carbure monobloc DC** S-Serrage

SDUCR/L Kr: 93°



Version à droite

Article	*	Stock		Dimensions (mm)							Plaquettes
		R	L	ØD	ød	h	s	L ₁	L ₂	θ	
E10M-SDUCR/L07	*	●	○	12	10	9,5	7	150	-	-10	DC**0702**
E12Q-SDUCR/L07	*	●	●	15	12	11,5	9	180	-	-10	DC**0702**
E16R-SDUCR/L07	*	●	○	18	16	15,5	10	200	-	-6	DC**0702**
E20S-SDUCR/L07	*	○	○	24	20	19,5	13	250	-	-4	DC**0702**
E16R-SDUCR/L11	*	●	○	18	16	15,5	10	200	-	-8	DC**11T3**
E20S-SDUCR/L11	*	●	●	24	20	19,5	13	250	-	-8	DC**11T3**
E25T-SDUCR/L11	*	○	○	31	25	24	17	300	-	-6	DC**11T3**

- En stock ○ Sur demande
- * Avec arrosage interne

Pièces détachées			
	Plaquette	DC**0702**	DC**11T3**
	ød	10-20	16-25
	Vis	I60M2,5x5,5 (1,0 Nm)	I60M3,5x10 (2,7 Nm)
	Clé (vis)	WT07IP	WT15IP

Plaquette					
Finition	Semi-finition	Ébauche	Usinage aluminium	Usinage fonte grise	PCBN/PCD
A126	A127	A129	A129	A129	A184

Codification > A322

Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366



A

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

D

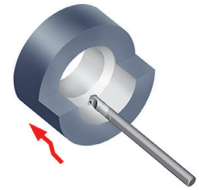
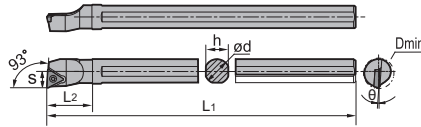
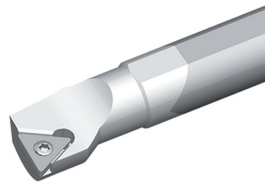
Informations techniques

E

Index

Barre d'alésage carbure monobloc TP** S-Serrage

STUPR/L Kr: 93°



Version à droite

Article	Stock		Dimensions (mm)								Plaquettes
	R	L	ØD	ød	h	s	L ₁	L ₂	θ		
C10M-STUPR/L09	○	○	12	10	9	6	150	20	6	TP**0902**	
C12Q-STUPR/L09	●		16	12	11	8	180	22	4	TP**0902**	
C12Q-STUPR/L11	●		16	12	11	8	180	25	4	TP**1103	
C16R-STUPR/L11	○	○	20	16	15	10	200	27	3	TP**1103	

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées

	Plaquette	TP**0902**	TP**1103
	Vis	I60M2,2x5,5 (0,8 Nm)	I60M2,5x6,5 (1,0 Nm)
	Clé (vis)	WT07IP	WT07IP

Plaquette

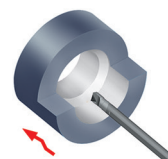
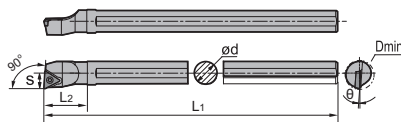
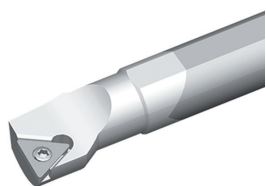


Finition

A147

Barre d'alésage carbure monobloc TC** S-Serrage

STFCR/L Kr: 90°



Version à droite

Article	*	Stock		Dimensions (mm)							Plaquettes
		R	L	ØD	ød	h	s	L ₁	L ₂	θ	
E08K-STFCR/L09	*	○	●	11	8	7,5	6	125	-	-12	TC**0902**
E10M-STFCR/L09	*	○	○	12	10	9,5	7	150	-	-10	TC**0902**
E12Q-STFCR/L11	*	○	○	15	12	11,5	9	180	-	-10	TC**1102**
E16R-STFCR/L11	*	○	○	18	16	15,5	10	200	-	-8	TC**1102**
E20S-STFCR/L11	*	○	○	24	20	19,5	13	250	-	-8	TC**1102**
E20S-STFCR/L16	*	○	○	24	20	19,5	13	250	-	-8	TC**16T3**
E25T-STFCR/L16	*	○	○	31	25	24	17	300	-	-6	TC**16T3**

- En stock ○ Sur demande
- * Avec arrosage interne

Pièces détachées				
	Plaquette	TC**0902**	TC**1102**	TC**16T3**
	ød	8-10	12-20	20-25
	Vis	I60M2,2x5,5 (0,8 Nm)	I60M2,5x5,5 (1,0 Nm)	I60M3,5x10 (2,7 Nm)
	Clé (vis)	WT07IP	WT07IP	WT15IP

Plaquette					
Finition	Semi-finition	Ébauche	Usinage aluminium	Usinage fonte grise	PCBN/PCD
A141	A142	A143	A145	A143	A187

Codification > A322

Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366



A

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

D

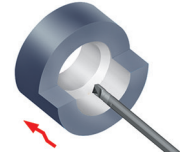
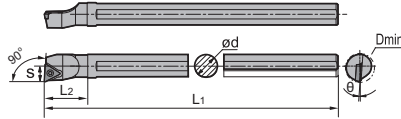
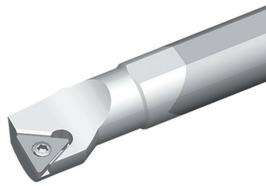
Informations techniques

E


Index

Barre d'alésage carbure monobloc TC** S-Serrage

STFPR/L Kr: 90°






Version à droite

Article	*	Stock		Dimensions (mm)							Plaquettes
		R	L	ØD	ød	h	s	L ₁	L ₂	θ	
E10M-STFPR/L11	*	○	○	12	10	9,5	6	150	-	-5	TP**1103**
E12Q-STFPR/L11	*	○	○	15	12	11,5	8	180	-	-4	TP**1103**
E16R-STFPR/L11	*	○	○	19	16	15,5	10	200	-	-2	TP**1103**
E20S-STFPR/L11	*	○	○	24	20	19	13	250	-	-2	TP**1103**

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées

	Plaquette	TP**1103**
	Plaquette	TP**1103**
	ød	10-20
	Vis	I60M3,0x7,0 (1,8 Nm)
	Clé (vis)	WT08IP

Plaquette



Finition

A147

A

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

D

Informations techniques

E

Index

Codification > A322

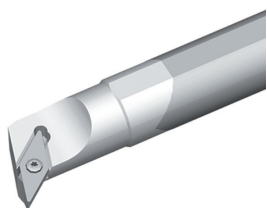
Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

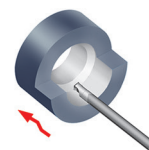
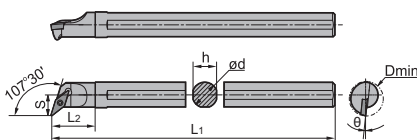
Paramètres > A366


Barre d'alésage carbure monobloc VC** S-Serrage

SVQCR/L Kr: 107°30'



Version à droite





Article	Stock		Dimensions (mm)							Plaquettes
	R	L	ØD	ød	h	s	L ₁	L ₂	θ	
C16R-SVQCR/L11	○	○	22	16	15	13	200	28	-6	VC**1103**
C20S-SVQCR/L11	○	○	26	20	18	15	250	32	-4	VC**1103**

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées

	Plaquette	VC**1103**
	ød	16-20
	Vis	I60M2,5x6,5 (1,0 Nm)
	Clé (vis)	WT07IP

Plaquette

		
Finition	Usinage aluminium	PCBN/PCD
A156	A154	A193

A

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

D

Informations techniques

E

Index

Codification > A322

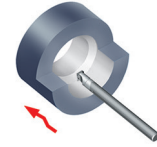
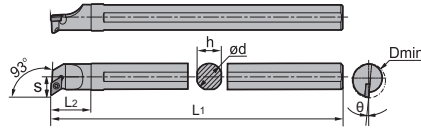
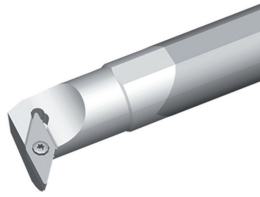
Choix nuances > A42

Info. techniques > A501

Paramètres > A366

Barre d'alésage carbure monobloc VC** S-Serrage

SVUCR/L Kr: 93°



Version à droite

Article	*	Stock		Dimensions (mm)							Plaquettes
		R	L	ØD	ød	h	s	L ₁	L ₂	θ	
C16R-SVUCR/L11		○		24	16	15	15	200	25	6	VC**1103**
E16R-SVUCR/L11	*	○	○	22	16	15	13	200	-	-6,5	VC**1103**
C20S-SVUCR/L11		●	●	28	20	18	17	250	30	4	VC**1103**
E20S-SVUCR/L11	*	○	○	27	20	18	13	250	-	-6,5	VC**1103**
E25T-SVUCR/L16	*	○	○	35	25	23	20,5	300	-	-6,5	VC**1604**

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées

	Plaquette	VC**1103**	VC**1604**
	ød	16-20	25
	Vis	I60M2,5×6,5 (1,0 Nm)	I60M3,5×10 (2,7 Nm)
	Clé (vis)	WT07IP	WT15IP

Plaquette

Finition	Semi-finition	Usinage aluminium	PCBN/PCD	
A156	A156	A154	A193	

Codification > A322

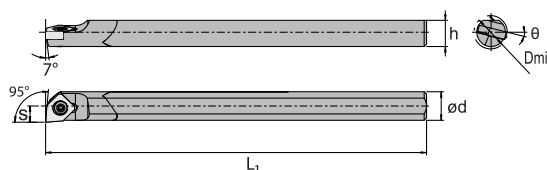
Choix nuances > A42


Info. techniques > A501

Paramètres > A366

Barre d'alésage carbure monobloc ZNEX **S-Serrage**



SZLNR Kr: 95°



Article	*	Stock		Dimensions [mm]						Plaquette	
		R	L	D _{min}	ød	h	s	L ₁	L ₂	θ	
C06X-SZLNR04		●		7	6	5,5	3,4	80	-	-14	ZNEX0401**

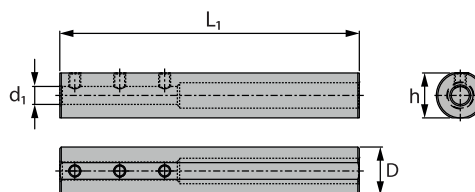
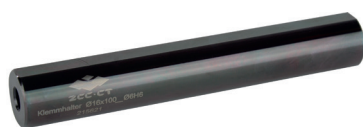
● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées		
	Plaquettes	ZNEX0401**
	ød	6
	Vis	I60M2x3,7 (0,5 Nm)
	Clé (Vis)	WT06IP

Porte-outil C06X**



SZLNR Kr: 95°



Article	Stock	Dimensions [mm]			
		D	d ₁	L ₁	h
SHSZ1600.06.100	●	16	6	100	15

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées		
	Vis	M4x5SH
	Clé (Vis)	WH20L

Enregistrez-vous maintenant sur notre site web et commandez en ligne.



www.zccct-europe.com

Plaquette de tournage négative

Groupe matière	Composition/structure/traitement thermique		Dureté Brinell HB	Groupe matière	Vitesse de coupe v_c [m/min]									
					HC (CVD)									
					YBC103			YB6315			YBC152			
					Avance [mm]			Avance [mm]			Avance [mm]			
				0,1	0,2	0,6	0,1	0,2	0,6	0,1	0,2	0,6		
P	Acier non allié	env. 0,15 % C	recuit	125	1	520	420	280	500	400	270	500	400	270
		env. 0,45 % C	recuit	190	2	440	360	250	420	340	230	420	340	230
		env. 0,45 % C	trempe et revenu	250	3	350	300	220	330	280	200	330	280	200
		env. 0,75 % C	recuit	270	4	340	290	210	320	270	190	320	270	190
		env. 0,75 % C	trempe et revenu	300	5	300	260	190	280	240	170	280	240	170
	Acier faiblement allié		recuit	180	6	420	320	200	400	300	180	400	300	180
			trempe et revenu	275	7	300	250	170	280	230	150	280	230	150
			trempe et revenu	300	8	280	240	170	260	220	150	260	220	150
			trempe et revenu	350	9	250	210	140	230	190	120	230	190	120
	Acier fortement allié et acier à outils fortement allié		recuit	200	10	380	310	210	360	290	190	360	290	190
			durci et revenu	325	11	210	180	150	190	160	130	190	160	130
M	Acier inoxydable	ferritique / martensitique	recuit	200	12									
			trempe et revenu	240	13									
			trempe	180	14									
				230	15									
K	Fonte grise	perlitique / ferritique		180	16									
			perlitique (martensitique)		260	17								
	Fonte avec graphite nodulaire		ferritique		160	18								
			perlitique		250	19								
	Fonte malléable		ferritique		130	20								
			perlitique		230	21								
N	Alliages corroyé d'aluminium	non durcissable		60	22									
			durcissable	trempe	100	23								
	Alliage de fonte d'aluminium		$\leq 12\%$ Si, non durcissable		75	24								
			$\leq 12\%$ Si, durcissable	trempe	90	25								
			$> 12\%$ Si, non durcissable		130	26								
	Cuivre et alliages de cuivre (Bronze/moulage)		Alliages de décolletage, PB $> 1\%$		110	27								
			CuZn, CuSnZn		90	28								
		CuSn, cuivre et cuivre électrolytique sans plomb		100	29									
S	Alliages réfractaires	Base Fe	recuit	200	30									
				trempe	280	31								
		à base de Ni ou Co	recuit	250	32									
				trempe	350	33								
				coulé	320	34								
	Alliages de titane		Titane pur	R_m 400	35									
		Alliages Alpha + Beta	R_m 1050	36										
H	Acier trempé		durci et revenu	55 HRC	37									
			durci et revenu	60 HRC	38									
	Fonte trempée		coulé	400	39									
	Fonte durcie		durci et revenu	55 HRC	40									
X	Matériaux non métalliques		Thermoplastiques		41									
			Duroplaste		42									
			Matière plastique renforcée de fibres de verre GFK		43									
			Matière plastique renforcée de fibres de carbone CFK		44									
			Graphite		45									
			Bois		46									

Remarques : Les conditions de coupe prescrites sont des valeurs de référence déterminées dans des conditions idéales. Elles doivent être adaptées en fonction de l'application. Vous trouverez les exemples de matériaux pour les groupes matière à la page D11.

Plaquette de tournage négative

Groupe matière	Composition/structure/traitement thermique		Dureté Brinell HB	Groupe matière	Vitesse de coupe v_c [m/min]														
					HC (CVD)			HC (PVD)											
					YBD152C			YBG101			YBG102								
					Avance [mm]			Avance [mm]			Avance [mm]								
			0,1	0,3	0,5	0,1	0,3	0,6	0,1	0,3	0,6								
P	Acier non allié	env. 0,15 % C	recuit	125	1														
		env. 0,45 % C	recuit	190	2														
		env. 0,45 % C	trempe et revenu	250	3														
		env. 0,75 % C	recuit	270	4														
		env. 0,75 % C	trempe et revenu	300	5														
	Acier faiblement allié		recuit	180	6														
			trempe et revenu	275	7														
			trempe et revenu	300	8														
			trempe et revenu	350	9														
	Acier fortement allié et acier à outils fortement allié		recuit	200	10														
			durci et revenu	325	11														
M	Acier inoxydable	ferritique / martensitique	recuit	200	12							360	290	200					
			trempe et revenu	240	13								180	150	110				
			trempe	180	14								240	190	140				
				230	15								190	150	110				
K	Fonte grise	perlitique / ferritique		180	16	570	395	220											
			perlitique (martensitique)		260	17	310	230	150										
	Fonte avec graphite nodulaire	ferritique		160	18	310	230	150											
			perlitique		250	19	230	170	110										
	Fonte malléable	ferritique		130	20	340	280	220											
			perlitique		230	21	250	180	110										
N	Alliages corroyé d'aluminium	non durcissable		60	22				2000	1200	-	2000	1200	-					
			durcissable	trempe	100	23				610	420	-	610	420	-				
	Alliage de fonte d'aluminium	$\leq 12\%$ Si, non durcissable		75	24					550	300	-	550	300	-				
			$\leq 12\%$ Si, durcissable	trempe	90	25				360	190	-	360	190	-				
			$> 12\%$ Si, non durcissable		130	26				320	170	-	320	170	-				
	Cuivre et alliages de cuivre (Bronze/moulage)	Alliages de décolletage, PB > 1 %			110	27				730	350	-	730	350	-				
			CuZn, CuSnZn		90	28				370	330	-	370	330	-				
		CuSn, cuivre et cuivre électrolytique sans plomb		100	29				270	200	-	270	200	-					
S	Alliages réfractaires	Base Fe	recuit	200	30								65	45	-				
				trempe	280	31									60	40	-		
		à base de Ni ou Co	recuit	250	32										60	40	-		
				trempe	350	33										55	35	-	
		coulé	320	34											55	35	-		
Alliages de titane	Titane pur		R _m 400	35										100	60	-			
		Alliages Alpha + Beta		R _m 1050	36										80	40	-		
H	Acier trempé		durci et revenu	55 HRC	37														
			durci et revenu	60 HRC	38														
	Fonte trempée		coulé	400	39														
	Fonte durcie		durci et revenu	55 HRC	40														
X	Matériaux non métalliques	Thermoplastiques			41														
		Duroplaste			42														
		Matière plastique renforcée de fibres de verre GFK			43														
		Matière plastique renforcée de fibres de carbone CFK			44														
		Graphite			45														
		Bois			46														

Remarques : Les conditions de coupe prescrites sont des valeurs de référence déterminées dans des conditions idéales. Elles doivent être adaptées en fonction de l'application. Vous trouverez les exemples de matériaux pour les groupes matière à la page D11.

Plaquette de tournage négative

Groupe matière	Composition/structure/traitement thermique		Dureté Brinell HB	Groupe matière	Vitesse de coupe v_c [m/min]										
					HW						BL				
					YD101			YD201			YCB112				
					Avance [mm]			Avance [mm]			Avance [mm]				
			0,05	0,2	0,35	0,1	0,2	0,3	0,1	0,2	0,3				
P	Acier non allié	env. 0,15 % C	recuit	125	1										
		env. 0,45 % C	recuit	190	2										
		env. 0,45 % C	trempe et revenu	250	3										
		env. 0,75 % C	recuit	270	4										
		env. 0,75 % C	trempe et revenu	300	5										
P	Acier faiblement allié		recuit	180	6										
			trempe et revenu	275	7										
			trempe et revenu	300	8										
			trempe et revenu	350	9										
P	Acier fortement allié et acier à outils fortement allié		recuit	200	10										
			durci et revenu	325	11										
M	Acier inoxydable	ferritique / martensitique	recuit	200	12										
			martensitique	trempe et revenu	240	13									
			austénitique	trempe	180	14									
			austénitique et ferritique		230	15									
K	Fonte grise	perlitique / ferritique		180	16										
			perlitique (martensitique)		260	17									
	Fonte avec graphite nodulaire	ferritique		160	18										
			perlitique		250	19									
K	Fonte malléable	ferritique		130	20										
			perlitique		230	21									
N	Alliages corroyé d'aluminium	non durcissable		60	22	1750	1200	800	1750	1200	800				
			durcissable	trempe	100	23	510	380	250	510	380	250			
	Alliage de fonte d'aluminium	$\leq 12\%$ Si, non durcissable		75	24	460	320	175	460	320	175				
			$\leq 12\%$ Si, durcissable	trempe	90	25	300	205	110	300	205	110			
			$> 12\%$ Si, non durcissable		130	26	270	185	100	270	185	100			
	Cuivre et alliages de cuivre (Bronze/moulage)	Alliages de décolletage, PB $> 1\%$			110	27	610	410	205	610	410	205			
		CuZn, CuSnZn		90	28	310	250	195	310	250	195				
		CuSn, cuivre et cuivre électrolytique sans plomb		100	29	225	170	115	225	170	115				
S	Alliages réfractaires	Base Fe	recuit	200	30										
				trempe	280	31									
		à base de Ni ou Co	recuit	250	32						180	160	140		
				trempe	350	33						160	140	120	
			coulé	320	34						120	100	80		
Alliages de titane	Titane pur		R _m 400	35											
		Alliages Alpha + Beta		R _m 1050	36										
H	Acier trempé		durci et revenu	55 HRC	37							220	170	130	
			durci et revenu	60 HRC	38							200	160	120	
	Fonte trempée		coulé	400	39							200	150	100	
	Fonte durcie		durci et revenu	55 HRC	40							200	150	100	
X	Matériaux non métalliques	Thermoplastiques			41										
		Duroplaste			42										
		Matière plastique renforcée de fibres de verre GFK			43										
		Matière plastique renforcée de fibres de carbone CFK			44										
		Graphite			45										
		Bois			46										

Remarques : Les conditions de coupe prescrites sont des valeurs de référence déterminées dans des conditions idéales. Elles doivent être adaptées en fonction de l'application. Vous trouverez les exemples de matériaux pour les groupes matière à la page D11.

Plaquette de tournage négative

Groupe matière	Composition/structure/traitement thermique	Dureté Brinell HB	Groupe matière	Vitesse de coupe v_c [m/min]								
				BC			BH			CM		
				YZB630C			YZB233			CA1000		
				Avance [mm]			Avance [mm]			Avance [mm]		
			0,1	0,3	0,5	0,3	0,9	1,5	0,1	0,6	1,5	
P	Acier non allié	env. 0,15 % C	recuit	125	1							
		env. 0,45 % C	recuit	190	2							
		env. 0,45 % C	trempe et revenu	250	3							
		env. 0,75 % C	recuit	270	4							
		env. 0,75 % C	trempe et revenu	300	5							
P	Acier faiblement allié		recuit	180	6							
			trempe et revenu	275	7							
			trempe et revenu	300	8							
			trempe et revenu	350	9							
P	Acier fortement allié et acier à outils fortement allié		recuit	200	10							
			durci et revenu	325	11							
M	Acier inoxydable	ferritique / martensitique	recuit	200	12							
			trempe et revenu	240	13							
			trempe	180	14							
				230	15							
K	Fonte grise	perlitique / ferritique		180	16			1500	950	400		
			perlitique (martensitique)		260	17			1250	780	320	
	Fonte avec graphite nodulaire	ferritique		160	18			-	-	-		
			perlitique		250	19			500	300	100	
	Fonte malléable	ferritique		130	20			-	-	-		
			perlitique		230	21			500	300	100	
N	Alliages corroyé d'aluminium	non durcissable		60	22							
			durcissable	trempe	100	23						
	Alliage de fonte d'aluminium	$\leq 12\%$ Si, non durcissable		75	24							
		$\leq 12\%$ Si, durcissable	trempe	90	25							
		$> 12\%$ Si, non durcissable		130	26							
	Cuivre et alliages de cuivre (Bronze/moulage)	Alliages de décolletage, PB > 1 %			110	27						
		CuZn, CuSnZn			90	28						
CuSn, cuivre et cuivre électrolytique sans plomb			100	29								
S	Alliages réfractaires	Base Fe	recuit	200	30							
				trempe	280	31						
		à base de Ni ou Co	recuit	250	32							
				trempe	350	33						
				coulé	320	34						
Alliages de titane	Titane pur		R _m 400	35								
		Alliages Alpha + Beta		R _m 1050	36							
H	Acier trempé		durci et revenu	55 HRC	37	220	170	130		180	150	120
			durci et revenu	60 HRC	38	200	160	120		140	120	80
	Fonte trempée		coulé	400	39	200	150	100		80	60	40
	Fonte durcie		durci et revenu	55 HRC	40	200	150	100		-	-	-
X	Matériaux non métalliques	Thermoplastiques			41							
		Duroplaste			42							
		Matière plastique renforcée de fibres de verre GFK			43							
		Matière plastique renforcée de fibres de carbone CFK			44							
		Graphite			45							
		Bois			46							

Remarques : Les conditions de coupe prescrites sont des valeurs de référence déterminées dans des conditions idéales. Elles doivent être adaptées en fonction de l'application. Vous trouverez les exemples de matériaux pour les groupes matière à la page D11.

Plaquette de tournage positive

Groupe matière	Composition/structure/traitement thermique		Dureté Brinell HB	Groupe matière	Vitesse de coupe v_c [m/min]									
					HC (CVD)									
					YBC103			YB6315			YBC152			
					Avance [mm]			Avance [mm]			Avance [mm]			
					0,1	0,2	0,4	0,1	0,2	0,4	0,1	0,2	0,4	
P	Acier non allié	env. 0,15 % C	recuit	125	1	460	400	280	450	390	270	450	390	270
		env. 0,45 % C	recuit	190	2	390	340	240	380	330	230	380	330	230
		env. 0,45 % C	trempe et revenu	250	3	310	275	210	300	265	200	300	265	200
		env. 0,75 % C	recuit	270	4	300	265	200	290	255	190	290	255	190
		env. 0,75 % C	trempe et revenu	300	5	260	235	180	250	225	170	250	225	170
	Acier faiblement allié		recuit	180	6	370	310	190	360	300	180	360	300	180
			trempe et revenu	275	7	260	220	160	250	210	150	250	210	150
			trempe et revenu	300	8	240	210	160	230	200	150	230	200	150
			trempe et revenu	350	9	210	180	130	200	170	120	200	170	120
	Acier fortement allié et acier à outils fortement allié		recuit	200	10	330	285	200	320	275	190	320	275	190
			durci et revenu	325	11	170	160	140	160	150	130	160	150	130
M	Acier inoxydable	ferritique / martensitique	recuit	200	12									
			martensitique	trempe et revenu	240	13								
			austénitique	trempe	180	14								
			austénitique et ferritique		230	15								
K	Fonte grise	perlitique / ferritique		180	16									
			perlitique (martensitique)		260	17								
	Fonte avec graphite nodulaire		ferritique		160	18								
			perlitique		250	19								
	Fonte malléable		ferritique		130	20								
			perlitique		230	21								
N	Alliages corroyé d'aluminium	non durcissable		60	22									
			durcissable	trempe	100	23								
	Alliage de fonte d'aluminium		$\leq 12\%$ Si, non durcissable		75	24								
			$\leq 12\%$ Si, durcissable	trempe	90	25								
			$> 12\%$ Si, non durcissable		130	26								
	Cuivre et alliages de cuivre (Bronze/moulage)		Alliages de décolletage, PB $> 1\%$		110	27								
			CuZn, CuSnZn		90	28								
		CuSn, cuivre et cuivre électrolytique sans plomb		100	29									
S	Alliages réfractaires	Base Fe	recuit	200	30									
				trempe	280	31								
		à base de Ni ou Co	recuit	250	32									
				trempe	350	33								
				coulé	320	34								
	Alliages de titane		Titane pur	R_m 400	35									
		Alliages Alpha + Beta	trempe	R_m 1050	36									
H	Acier trempé		durci et revenu	55 HRC	37									
			durci et revenu	60 HRC	38									
	Fonte trempée		coulé	400	39									
	Fonte durcie		durci et revenu	55 HRC	40									
X	Matériaux non métalliques		Thermoplastiques		41									
			Duroplaste		42									
			Matière plastique renforcée de fibres de verre GFK		43									
			Matière plastique renforcée de fibres de carbone CFK		44									
			Graphite		45									
			Bois		46									

Remarques : Les conditions de coupe prescrites sont des valeurs de référence déterminées dans des conditions idéales. Elles doivent être adaptées en fonction de l'application. Vous trouverez les exemples de matériaux pour les groupes matière à la page D11.

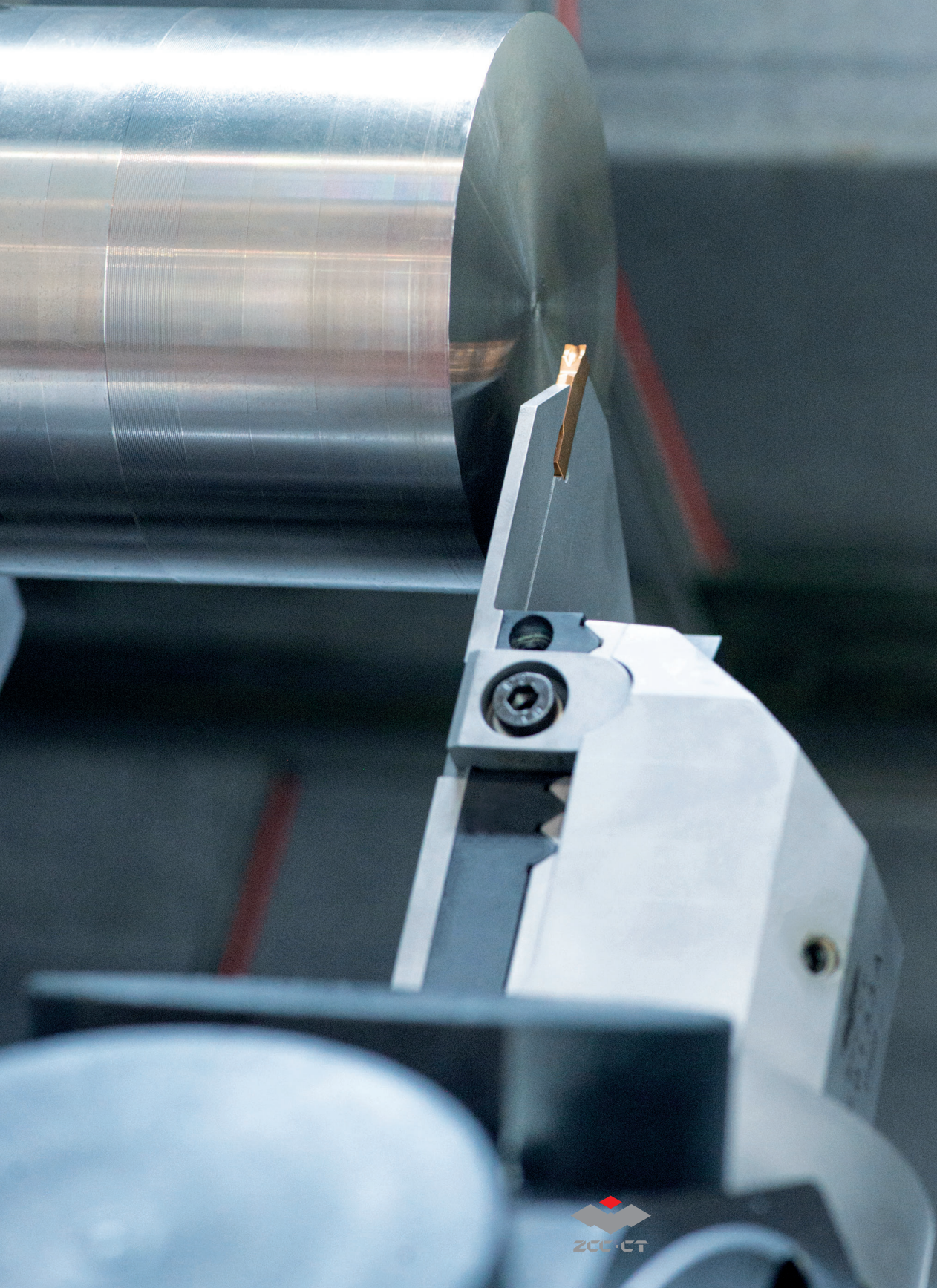
Plaquette de tournage positive

Groupe matière	Composition/structure/traitement thermique		Dureté Brinell HB	Groupe matière	Vitesse de coupe v_c [m/min]										
					HC (CVD)			HC (PVD)							
					YBD152C			YBG101			YBG102				
					Avance [mm]			Avance [mm]			Avance [mm]				
			0,1	0,2	0,4	0,1	0,2	0,4	0,1	0,2	0,4				
P	Acier non allié	env. 0,15 % C	recuit	125	1										
		env. 0,45 % C	recuit	190	2										
		env. 0,45 % C	trempe et revenu	250	3										
		env. 0,75 % C	recuit	270	4										
		env. 0,75 % C	trempe et revenu	300	5										
P	Acier faiblement allié		recuit	180	6										
			trempe et revenu	275	7										
			trempe et revenu	300	8										
			trempe et revenu	350	9										
P	Acier fortement allié et acier à outils fortement allié		recuit	200	10										
			durci et revenu	325	11										
M	Acier inoxydable	ferritique / martensitique	recuit	200	12						305	245	205		
			trempe et revenu	240	13						150	125	100		
			trempe	180	14						200	165	145		
				230	15						160	130	115		
K	Fonte grise	perlitique / ferritique		180	16	520	360	200							
			perlitique (martensitique)	260	17	280	210	135							
	Fonte avec graphite nodulaire	ferritique		160	18	280	220	135							
			perlitique	250	19	210	160	100							
K	Fonte malléable	ferritique		130	20	280	245	180							
			perlitique	230	21	210	160	100							
N	Alliages corroyé d'aluminium	non durcissable		60	22				1800	880	-	1800	880	-	
			durcissable	trempe	100	23				540	380	-	540	380	-
	Alliage de fonte d'aluminium	$\leq 12\%$ Si, non durcissable		75	24				500	270	-	500	270	-	
			$\leq 12\%$ Si, durcissable	trempe	90	25				320	170	-	320	170	-
			$> 12\%$ Si, non durcissable		130	26				290	150	-	290	150	-
	Cuivre et alliages de cuivre (Bronze/moulage)	Alliages de décolletage, PB > 1 %			110	27				660	320	-	660	320	-
		CuZn, CuSnZn		90	28				330	300	-	330	300	-	
		CuSn, cuivre et cuivre électrolytique sans plomb		100	29				220	175	-	220	175	-	
S	Alliages réfractaires	Base Fe	recuit	200	30							60	45	-	
				trempe	280	31							55	40	-
		à base de Ni ou Co	recuit	250	32								55	40	-
				trempe	350	33							50	35	-
				coulé	320	34							50	35	-
Alliages de titane	Titane pur		R _m 400	35							95	60	-		
		Alliages Alpha + Beta	trempe	R _m 1050	36						75	40	-		
H	Acier trempé		durci et revenu	55 HRC	37										
			durci et revenu	60 HRC	38										
	Fonte trempée		coulé	400	39										
	Fonte durcie		durci et revenu	55 HRC	40										
X	Matériaux non métalliques	Thermoplastiques			41										
		Duroplaste			42										
		Matière plastique renforcée de fibres de verre GFK			43										
		Matière plastique renforcée de fibres de carbone CFK			44										
		Graphite			45										
		Bois			46										

Remarques : Les conditions de coupe prescrites sont des valeurs de référence déterminées dans des conditions idéales. Elles doivent être adaptées en fonction de l'application. Vous trouverez les exemples de matériaux pour les groupes matière à la page D11.

S ET TRONÇONNAGE

GORGES ET TRONÇONNAGE



Gorges et tronçonnage

Vue d'ensemble des produits	A382-A383
Vue d'ensemble de système	A384-A385
Alignement des porte-outils	A386-A387
Vue d'ensemble des brise-copeaux	A388-A389
Vue d'ensemble des brise-copeaux	A390-A391
Vue d'ensemble des nuances	A392-A393
Domaines d'application des nuances	A394-A397
Codification – plaquettes de coupe	A398
Plaquettes de coupe	A399-A415
Code système – plaquettes de coupe – série QC	A416
Plaquettes de coupe – série QC	A417-A421
Codification – Porte-outils	A422-A424
Porte-outils	A425-A445
Supports monoblocs de précision	A446-A451
Codification – Porte-outils – série QC	A452
Porte-outils – série QC	A453-A455
Recommandations de données de coupe	A456-A457
Informations techniques	A510
Outils spéciaux	A513

**A**

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

DInformations
techniques**E**

Index

Plaquettes de gorges et de tronçonnage

Réversible



ZT*D-MM

2-8

A399



ZT*D-MG

2,5-6

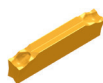
A404



ZT-EG**

1-6,5

A407



ZP*D-MG

2,5-6

A400



ZP*D-MG-R/L

2,35-2,85

A401

Largeur

Page



ZR*D-MG

2,5-6

A410



ZR*D-EG

3-6

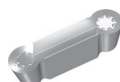
A411



ZR*D-LH

6-8

A414



ZILD-LC

8

A415

Largeur

Page

Non-réversible



ZT*S-MM

2,5-6

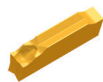
A406



ZT*S-MG

5-6

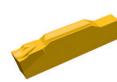
A405



ZP*S-MG

2,5-6

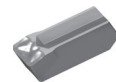
A402



ZP*S-MG-R/L

2,5-3

A403



ZIMF-NM

3-6

A412



ZIGQ-NM

3-6

A413

Largeur

Page

Trois arêtes



QCR/L**

0,75-4,8

A417



QCR/L***R**

1-4

A420

Largeur

Page

A

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage


















D

Informations techniques

E

Index

Porte-outils tournage extérieur

							
GQC**R/L	QE**R/L	QE*S**N	QE*S**N-1	QE*SN30	QE*SR/L	QECDR/L	
A453	A425	A431	A432	A427	A430	A428	Page
							
QF**R/L	QF**RR/LL	QF*DR/L	QF*SRR/LL	QFHSDR/L	QX*DR/L	QZS*	
A434	A436	A439	A438	A441	A429	A433	Page
							
QE**R/L-DGC	QE**R/L-DGSC	QE**R/L-SC					
A446	A448	A449					Page

Barres d'alésage

		
Q*DR/L	S*K-QC**R/L	
A444	A454	Page

A

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

D

Informations techniques

E

Index

A

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

D

Informations techniques

E

Index

	Informations système	Largeur de l'arête de coupe S	Profondeur de coupe a, max.	Gorges	Tronçonnage	Gorges radiales	Page
Système QE	<ul style="list-style-type: none"> Système pour le tournage de gorges radiales et le tronçonnage Porte-outil disponible pour l'usinage extérieur et intérieur Disponible avec refroidissement ciblé et transmission directe du liquide de coupe via l'attachement Plaquettes de coupe à une et deux arêtes Plaquettes de coupe disponibles pour la réalisation précise de gorges 	2,0–6,0 mm	jusqu'à 30,0 mm	✓	✓	✓	■ A425 ● A444
Système QE et QZ	<ul style="list-style-type: none"> Système pour le tronçonnage radial Combinaison entre porte-plaquette et bloc de serrage Système avec serrage autobloquant Plaquettes de coupe à une arête Utilisation flexible 	2,5–6,0 mm	jusqu'à 60,0 mm	✓	✓	—	■ A431
Système QF	<ul style="list-style-type: none"> Système pour le tournage de gorges axiales Plage de première gorge de Ø 48–400 mm Serrage par vis pour une stabilité renforcée Plaquettes de coupe à deux arêtes Porte-outil disponible en version neutre et à 90° Structure de base droite pour M3 Structure de base gauche pour M4 	2,0–6,0 mm	jusqu'à 22,0 mm	✓	—	✓	■ A434
Système QX	<ul style="list-style-type: none"> Système pour le tournage de gorges extérieures Attachement avec angle de réglage de 45° Serrage par vis pour une stabilité renforcée Pour plaquettes de gorge à deux arêtes Pour les opérations de tournage, notamment la réalisation de dégagements et de dépouilles. Convient également aux applications de copiage 	3,0–6,0 mm	jusqu'à 4,0 mm	✓	—	✓	■ A429

■ Porte-outil de tournage extérieur
● Barres d'alésage

	Informations système	Largeur de l'arête de coupe S	Profondeur de coupe a, max.	Gorges	Tronçonnage	Gorges radiales	Page
Système C*X-Q	<ul style="list-style-type: none"> • Système spécialement conçu pour l'usinage de roues en aluminium • Barre d'alésage avec angle de réglage de 15° • Serrage par vis pour une stabilité renforcée • Pour plaquettes de gorge à deux arêtes • Plage de première gorge à partir de Ø 160 mm • Brise-copeaux spéciaux pour l'usinage de l'aluminium 	6,0–8,0 mm	jusqu'à 80,0 mm	–	–	✓	● A443
Système QE*S*N	<ul style="list-style-type: none"> • Système spécialement conçu pour les matériaux difficiles à usiner • Brise-copeaux spéciaux pour les matériaux difficiles à usiner • Serrage par vis pour une stabilité renforcée • Pour plaquettes de gorge à une arête 	3,0–6,0 mm	jusqu'à 22,0 mm	✓	–	✓	■ A430
Système QC	<ul style="list-style-type: none"> • Système pour le tournage de gorges précises • Porte-outil disponible pour l'usinage extérieur et intérieur • Serrage tangentiel par vis pour une stabilité et une rigidité renforcées • 3 arêtes pour une rentabilité élevée • Plaquettes de gorge rectifiées pour des tolérances élevées • Précision de répétabilité élevée lors du changement de la plaquette de coupe • Plaquettes de gorge avec arête de coupe droite ou arrondie • Particularité usinage intérieur : Porte-outil à droite + insert d'exécution de gorge à gauche / porte-outil à gauche + insert d'exécution de gorge à droite 	0,5–4,8 mm	jusqu'à 5,0 mm	✓	–	–	■ A453 ● A454

■ Porte-outil de tournage extérieur
● Barres d'alésage

A

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

D

Informations techniques

E

Index

Versions de porte-outil pour l'usinage axial

Porte-outils	Alignement des porte-outils
<p>A</p> <p>Tournage</p> <p>QFFD****L**_**H</p>	 <p>CW/M3</p>
<p>B</p> <p>Fraisage</p> <p>QFFD****R**_**H</p>	 <p>CCW/M4</p>
<p>C</p> <p>Perçage</p> <p>QFFD****LL**_**H</p>	 <p>CCW/M4</p>
<p>QFFD****RR**_**H</p>	 <p>CW/M3</p>
<p>D</p> <p>Informations techniques</p> <p>QFFD****L**_**L</p>	 <p>CCW/M4</p>
<p>E</p> <p>Index</p> <p>QFFD****R**_**L</p>	 <p>CW/M3</p>

Gorge

A

Tournage

MM P M K S



Brise-copeaux brut de frittage à arête de coupe droite pour l'usinage général de l'acier, de l'inox, de la fonte et des matériaux difficiles à usiner. Peut être utilisé pour le rainurage, le tournage et le tronçonnage.

B

Fraisage

MG P M K S



Brise-copeaux fritté pour l'usinage général de l'acier, de l'inox, de la fonte et des matériaux difficiles à usiner. Peut être utilisé pour le rainurage, le tournage et le tronçonnage.

C

Perçage

MG P M K S



Brise-copeaux universel à profil arrondi, pour usinage général d'aciers, d'aciers inoxydables et de fonte. Utilisable pour les gorges et le copiage.

D

Informations techniques

EG M P S



Brise-copeaux rectifié de précision, pour opérations de gorge et de tournage. Approprié pour l'usinage d'acier inoxydable. Tolérance E, pour une haute répétabilité.

EG M P S

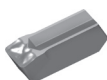


Brise-copeaux rectifié de précision à profil arrondi, pour opérations de gorge et de tournage. Approprié pour l'usinage d'acier inoxydable. Tolérance E, pour une haute répétabilité.

E

Index

NM S



Brise-copeaux spécial, pour usinage de matériaux difficiles à usiner.

Gorge

LC

N



Brise-copeaux rectifié, pour copiage et tournage de métaux non-ferreux.

LH

N



Brise-copeaux rectifié, pour copiage et tournage de métaux non-ferreux.

A

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

D

Informations techniques

E

Index

A **Tournage**

B **Fraisage**

C **Perçage**

D **Informations techniques**

E **Index**

Brise-copeau	Application	P	M	K	N	S	H	Avance	Profil de l'arête de coupe
ZT****-MM	Gorges et tronçonnage ✓								
	Gorges radiales ✓	✓	✓	✓		✓			
ZP****-MG	Gorges et tronçonnage ✓								
	Gorges radiales -	✓	✓	✓		✓			
ZT****-MG	Gorges et tronçonnage ✓								
	Gorges radiales ✓	✓	✓	✓		✓			
ZR****-MG	Gorges et tronçonnage ✓								
	Gorges radiales ✓	✓	✓	✓		✓			
ZT****-EG	Gorges et tronçonnage ✓								
	Gorges radiales ✓	✓	✓	✓		✓			
ZR****-EG	Gorges et tronçonnage ✓								
	Gorges radiales ✓	✓	✓	✓		✓			
ZI****-NM	Gorges et tronçonnage ✓								
	Gorges radiales ✓		✓		✓	✓			

✓ Très approprié ✓ Approprié

Gorges et tronçonnage
 Gorges radiales

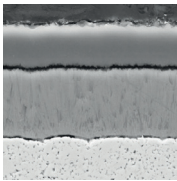
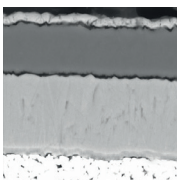
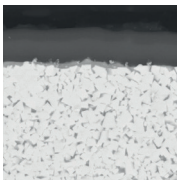
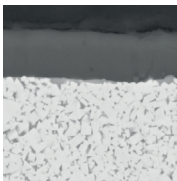
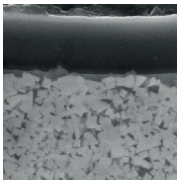
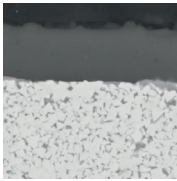
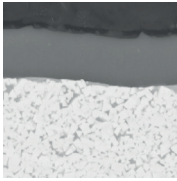
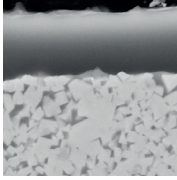
Brise-copeau	Application	P	M	K	N	S	H	Avance	Profil de l'arête de coupe
ZR****-LH	Gorges et tronçonnage ✓				✓	✓			Profil arrondi
	Gorges radiales ✓								
ZI****-LC	Gorges et tronçonnage ✓				✓	✓			Profil arrondi
	Gorges radiales ✓								

✓ Très approprié ✓ Approprié

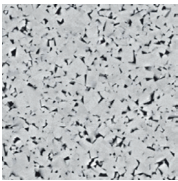
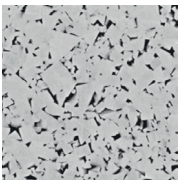
■ Gorges et tronçonnage
 ■ Gorges radiales

A	Tournage
B	Fraisage
C	Perçage
D	Informations techniques
E	Index

Gorges et tronçonnage

Nuance	ISO	Microstructure	Description de nuances
A Tournage	YBC252	P20 - P35 	Nuance carbure revêtu CVD, substrat P20-P35 pour les opérations d'ébauche à semi-finition des aciers et aciers moulés. Résistance à l'usure et ténacité optimale pour un large champ d'applications.
	YBC251	P20 - P35 	Nuance carbure revêtu CVD P20-P35 pour les applications d'ébauche à semi-finition dans les aciers moulés à basse vitesse de coupe.
B Fraisage	YBG105	S05 - S20 	Nuance carbure revêtu PVD multicouches S05-S20 pour la semi-finition à la finition des superalliages, ainsi que les aciers inoxydables. Bonne résistance à l'usure et stabilité thermique pour un large champ d'applications.
	YBG102	S05 - S15 	Nuance carbure revêtu PVD S05-S15 pour la semi-finition à la finition des superalliages, aciers inoxydables, et aluminium. Bonne résistance à l'usure pour un large champ d'applications.
C Perçage	YB9320	P10 - P30 M10 - M25 	Nuance de carbure P10-P30/M10-M25 avec revêtement PVD multicouche pour l'usage de finition à semi-finition d'acier inoxydable, superalliages et acier (gorge/fraisage). Très bonne résistance à l'usure grâce à l'amélioration de l'adhérence du revêtement et résistance thermique dans un vaste domaine d'utilisation.
	YBG205	P10 - P30 M20 - M40 S15-S25 	Nuance de carbure P10-P30/M20-M40/S15-S25 avec revêtement PVD multicouche pour l'usage de finition à semi-finition d'acier inoxydable, superalliages et acier (fraisage). Très bonne résistance à l'usure et thermique dans un vaste domaine d'utilisation.
D Informations techniques	YBG202	P10 - P30 M10 - M25 	Nuance carbure revêtu PVD P10-P30/M10-M25 pour la semi-finition à la finition des aciers inoxydables et aciers (en fraisage). Bonne résistance à l'usure pour un large champ d'application.
	YBG302	P15 - P30 M25 - M40 	Nuance carbure revêtu PVD P15-P30/M25-M40 pour l'ébauche légère des aciers inoxydables et aciers (en fraisage). Bonne résistance à l'usure et ténacité.
E Index			

Gorges et tronçonnage

Nuance	ISO	Microstructure	Description de nuances
YD101	K05 - K20 N05 - N20		Nuance carbure non revêtu K05-K20/N05-N20 pour les opération de semi-finition à finition dans les aluminiums et autres matériaux.
YD201	K10 - K30 N10 - N30		Nuance carbure non revêtu K10-K30/N10-N30 pour les applications de semi-finition dans les aluminiums et autres matériaux.

A

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

D

Informations
techniques

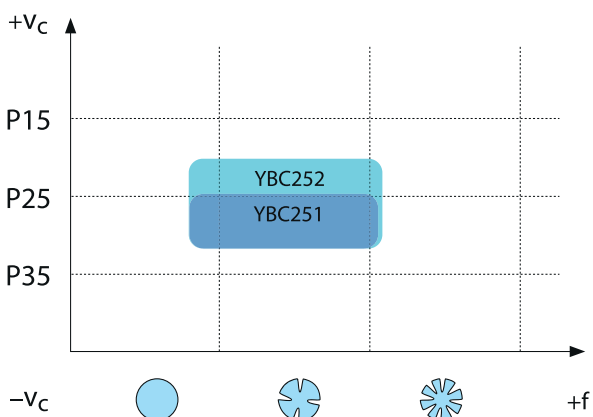
E

Index

A

Tournage

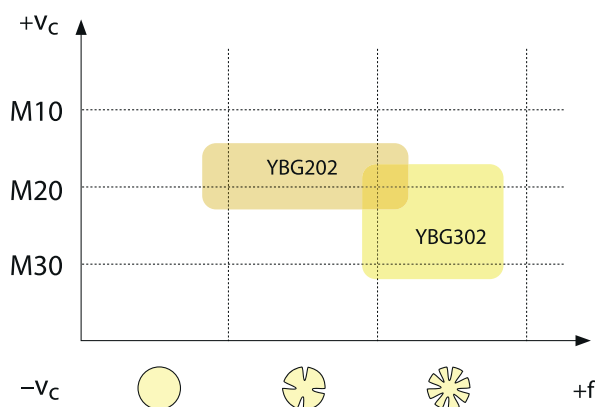
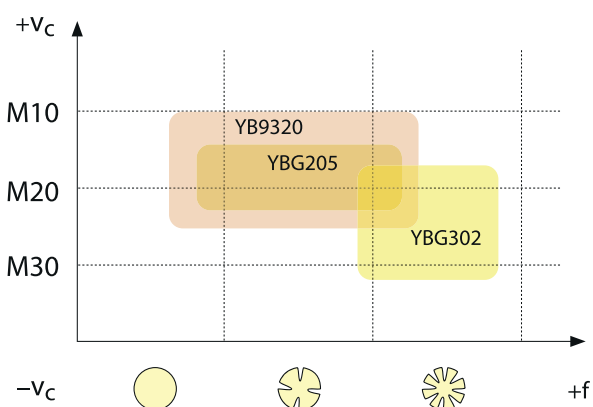
Nuances de carbure avec revêtement CVD pour l'acier



B

Fraisage

Nuances de carbure avec revêtement PVD pour l'acier inoxydable



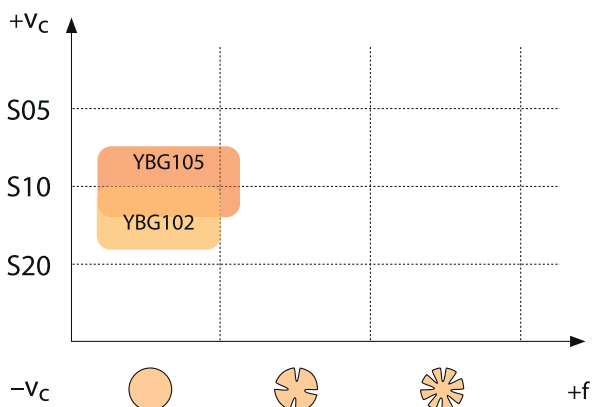
C

Perçage

D

Informations techniques

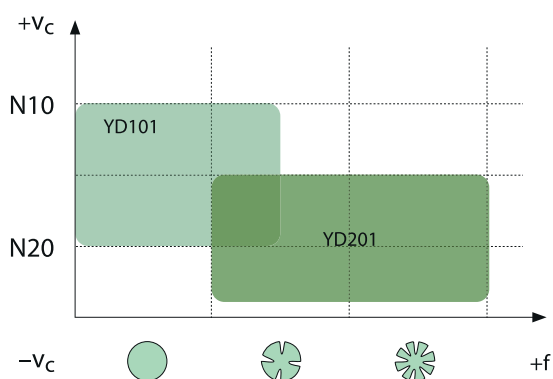
Nuances de carbure avec revêtement PVD pour les superalliages



E

Index

Nuances de carbure pour les métaux non ferreux



A

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

D

Informations techniques

E

Index

Domaines d'application des nuances – gorges et tronçonnage

	ISO	HC ¹ (CVD)	HC ¹ (PVD)	HT	HC ²	Ceramic	HW	CBN	PCD
A Tournage	P01								
	P10								
	P20	YBC251 YBC252							
	P30								
	P40								
B Fraisage	M01								
	M10								
	M20		YBG202 YBG205 YB9320 YBG302						
	M30								
	M40								
C Perçage	K01								
	K10								
	K20								
	K30								
D Informations techniques	N01						YD101 YD102		
	N10								
	N20								
	N30								
E Index	S01								
	S10		YBG102 YBG105						
	S20								
	S30								
F Index	H01								
	H10								
	H20								
	H30								

P	Acier
M	Acier inoxydable
K	Fonte

N	Métaux non-ferreux
S	Réfractaires et superalliages
H	Matériaux durs

HC¹ Carbure revêtu
 HT Cermet non revêtu
 HC² Cermet revêtu
 HW Carbure non revêtu

ZP G D 04 04 – M G

1

2

3

4

5

6

7

A

Tournage

Application	
Code	Description
ZP	Tronçonnage
ZT	Gorges et tournage
ZR	Profilage

1

Largeur de plaquette [mm]	
Largeur de gorge	
Code	Description
B	2,0
E	2,5
F	3,0
G	4,0
H	5,0
K	6,0
L	8,0


2

B

Fraisage

Nombre d'arêtes	
Code	Description
S	Simple
D	Double

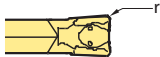
3

Largeur de plaquette s [mm]	
	
Code	Description
02	2,0
025	2,5
03	3,0
04	4,0
05	5,0
06	6,0
08	8,0

4

C

Perçage

Rayon de plaquette r [mm]	
	
Code	Description
02	0,2
03	0,3
04	0,4
08	0,8

5

Classe de tolérance [mm]	
Code	Description
M	±0,13
E	±0,025

6

D




Informations techniques

Brise-copeau	
Code	Description
G	Brise-copeau polyvalent
F	Brise-copeau spécial
M	Arête rectiligne

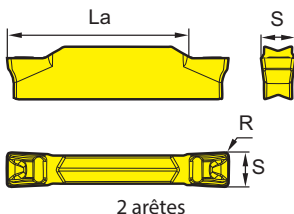

















7

E

Index

-  Bonnes conditions d'usinage
-  Conditions d'usinage normales
-  Conditions d'usinage défavorables

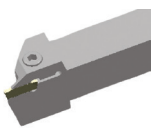
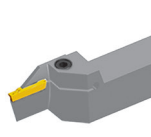
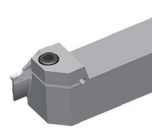
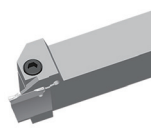
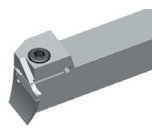
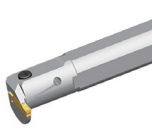
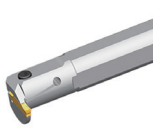
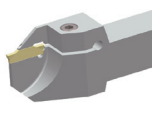
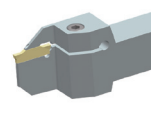
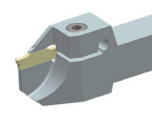
Plaquettes de tronçonnage et gorges

Plaquette de gorge (double arête) ZT**					HC ¹ (CVD)		HC ¹ (PVD)					HW	
	P												
	M												
	K												
	N												
	S												
	H												
ISO	R±0.1	La max	S	f	YBC252 YBC251		YBG105 YBG102	YB9320 YBG205	YBG202 YBG302		YD101 YD201		
	ZTBD02002-MM	0,2	13	2	0,02-0,07			• •	○				
	ZTED02503-MM	0,3	17	2,5	0,03-0,1			•					
	ZTFD0303-MM	0,3	17	3	0,04-0,13			•					
	ZTGD0404-MM	0,4	22	4	0,06-0,18			•					
	ZTHD0504-MM	0,4	22	5	0,08-0,23			•					
	ZTKD0608-MM	0,8	22	6	0,12-0,27			•					
	ZTLD0808-MM	0,8	28	8	0,13-0,29	○		• ○					

● En stock ○ Sur demande

HC¹ Carbone revêtu
HW Carbone non revêtu




Support de serrage

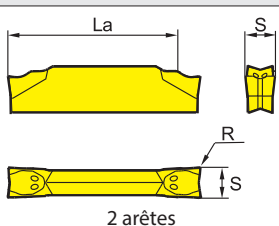














QE*D*R/L	QF*D*R/L-H	QF*D*LL-H	QF*D*RR-H	QF*D*R/L-L	*-QBDR/L	C***-Q*DR/L
						
A425	A434	A436	A436	A439	A444	A444
QE*D*R/L-DGC	QE*D*R/L-DGSC	QE*D*R/L-SC				
						
A446	A448	A449				

A

Tournage


Plaquettes de tronçonnage et gorges

-  Bonnes conditions d'usage
-  Conditions d'usage normales
-  Conditions d'usage défavorables

Plaquette de gorge (double arête)		HC ¹ (CVD)	HC ¹ (PVD)	HW
	P		   	
	M		   	
	K			
	N			
	S		   	
	H			

B

Fraisage

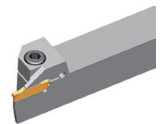
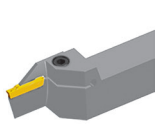
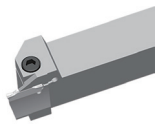
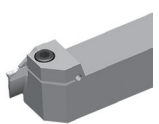
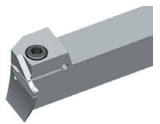
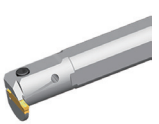
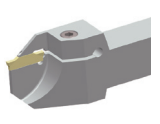
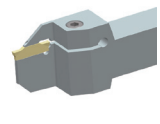
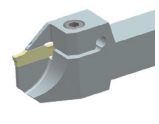
ISO	R±0.1	La max	S±0.10	f	YBC252	YBC251	YBG105	YBG102	YB9320	YBG205	YBG202	YBG302	YD101	YD201
	ZPED02502-MG	0,2	17	2,5	0,03-0,1	●			●	○	●			
	ZPFD0302-MG	0,2	17	3	0,04-0,13	●	●		●	○	●			
	ZPGD0402-MG	0,2	22	4	0,07-0,18	●			●		●		○	
	ZPHD0503-MG	0,3	22	5	0,1-0,24						○	●		
	ZPKD0604-MG	0,4	22	6	0,12-0,29	○					○	●		

● En stock ○ Sur demande

HC¹ Carbure revêtu
HW Carbure non revêtu

C

Perçage

Support de serrage						
QE*D*R/L	QF*D*R/L-H	QF*D*RR-H	QF*D*LL-H	QF*D*R/L-L	C***-Q*DR/L	QE*D*R/L-DGC
						
A425	A434	A436	A436	A439	A444	A446
QE*D*R/L-DGSC	QE*D*R/L-SC					
						
A448	A449					

D

Informations techniques

E

Index

Codification > A398

Choix nuances > A394

Info. techniques > A501

Paramètres > A456

Plaquettes de tronçonnage et gorges

- Bonnes conditions d'usinage
- Conditions d'usinage normales
- Conditions d'usinage défavorables

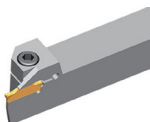
Plaquette de gorge (double arête) ZT**								HC ¹ (CVD)		HC ¹ (PVD)				HW						
<p>Version à droite</p>								P												
								M												
								K												
								N												
								S												
								H												
ISO	La max	L	S	θ	R	f	YBC252	YBC251	YBG105	YBG102	YB9320	YBG205	YBG202	YBG302	YD101	YD201				
	ZPED02502-MG-6L	17	20	2,35	6°	0,2	0,03-0,08							●						
	ZPED02502-MG-6R	17	20	2,35	6°	0,2	0,03-0,08				●			●						
	ZPED02502-MG-15L	17	20	2,35	15°	0,2	0,03-0,05							○						
	ZPED02502-MG-15R	17	20	2,35	15°	0,2	0,03-0,05							○	○					
	ZPFD0302-MG-6L	17	20	2,85	6°	0,2	0,04-0,1				●	○	●							
	ZPFD0302-MG-6R	17	20	2,85	6°	0,2	0,04-0,1				●	○	○							
	ZPFD0302-MG-15L	17	20	2,85	15°	0,2	0,04-0,08							○	○					
	ZPFD0302-MG-15R	17	20	2,85	15°	0,3	0,04-0,08					●		○						

● En stock ○ Sur demande

HC¹ Carbure revêtu
HW Carbure non revêtu

Support de serrage

QE*D*R/L



A425

Codification > A398

Choix nuances > A394




Info. techniques > A501

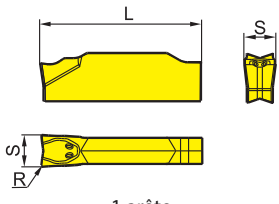















Paramètres > A456

A

Tournage

Plaquettes de tronçonnage et gorges

-  Bonnes conditions d'usinage
-  Conditions d'usinage normales
-  Conditions d'usinage défavorables

Plaquette de gorge (une arête)		HC ¹ (CVD)		HC ¹ (PVD)		HW	
 <p>1 arête</p>	P						
	M						
	K						
	N						
	S						
	H						

B

Fraisage

ISO	R±0.1	S±0.10	f	YBC252	YBC251	YBG105	YBG102	YB9320	YBG205	YBG202	YBG302	YD101	YD201
ZPES02502-MG	0,2	2,5	0,03-0,1					○		○	●		
ZPFS0302-MG	0,2	3	0,04-0,13	●				●		●			
ZPGS0402-MG	0,2	4	0,07-0,18	○						○	●	○	
ZPGS0402-MG-25	0,2	4	0,07-0,18					●					
ZPHS0503-MG	0,3	5	0,1-0,24							○	●		
ZPHS0503-MG-25	0,3	5	0,1-0,24					●					
ZPKS0604-MG	0,4	6	0,12-0,29							○	●		
ZPKS0604-MG-25	0,4	6	0,12-0,29					●					

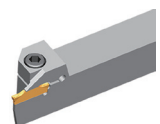
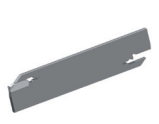
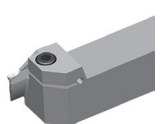
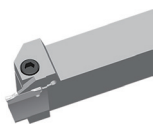
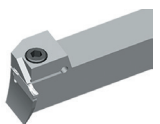
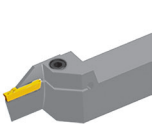
C

● En stock ○ Sur demande

Plaquettes avec une seule coupe destinées à être utilisées uniquement avec des lames de tronçonnage

HC¹ Carbure revêtu
HW Carbure non revêtu

Perçage

Support de serrage					
QE*S*R/L	QZ**+QE**	QF*S*LL-H	QF*S*RR-H	QF*S*R/L-L	QF*S*R/L-H
					
A427	A432	A438	A438	A441	A442

D

Informations techniques

E




Index

Codification > A398

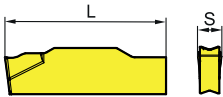



















Choix nuances > A394

Info. techniques > A501

Paramètres > A456

-  Bonnes conditions d'usinage
-  Conditions d'usinage normales
-  Conditions d'usinage défavorables

Plaquettes de tronçonnage et gorges

Plaquette de gorge (une arête)						HC ¹ (CVD)		HC ¹ (PVD)					HW		
  1 arête	P														
	M														
	K														
	N														
	S														
H															
ISO	R±0.1	L	S±0.10	θ	f	YBC252	YBC251	YBG105	YBG102	YB9320	YBG205	YBG202	YBG302	YD101	YD201
	ZPES02502-MG-6L	0,2	19,9	2,5	6°	0,03-0,08					●				
	ZPES02502-MG-6R	0,2	19,9	2,5	6°	0,03-0,08					●				
	ZPFS0302-MG-6L	0,2	19,9	3	6°	0,04-0,1					●				
	ZPFS0302-MG-6R	0,2	19,9	3	6°	0,04-0,1					●				

● En stock ○ Sur demande

Plaquettes avec une seule coupe destinées à être utilisées uniquement avec des lames de tronçonnage

HC¹ Carbone revêtu

HW Carbone non revêtu

Support de serrage

QZ**+QE**






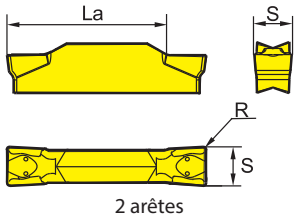

















A432

A

Tournage

Plaquettes de tronçonnage et gorges

-  Bonnes conditions d'usinage
-  Conditions d'usinage normales
-  Conditions d'usinage défavorables

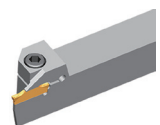
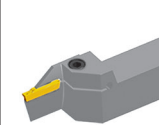
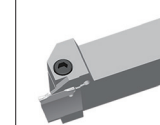
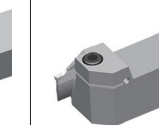
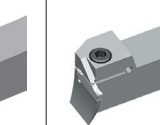
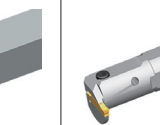
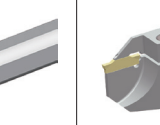
Plaquette de gorge (double arête)					HC ¹ (CVD)		HC ¹ (PVD)				HW			
	P													
	M													
	K													
	N													
	S													
	H													
ISO	R±0.1	La max	S±0.10	f	YBC252	YBC251	YBG105	YBG102	YB9320	YBG205	YBG202	YBG302	YD101	YD201
	ZTED02503-MG		17	2,5	0,03-0,11						○ ●			
	ZTFD0303-MG		17	3	0,04-0,14			○		● ● ●				
	ZTGD0402-MG		22	4	0,07-0,2									
	ZTGD0404-MG		22	4	0,07-0,2	●					● ○ ●			●
	ZTHD0504-MG		22	5	0,10-0,25						● ○ ●			
	ZTKD0604-MG		22	6	0,13-0,30					○ ●				
	ZTKD0608-MG		22	6	0,13-0,30				○ ●	○ ●				

● En stock ○ Sur demande

HC¹ Carbure revêtu
HW Carbure non revêtu

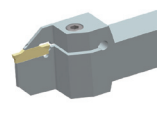
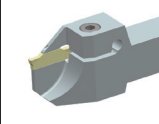
C

Perçage

Support de serrage						
QE*D*R/L	QF*D*R/L-H	QF*D*RR-H	QF*D*LL-H	QF*D*R/L-L	C***-Q*DR/L	QE*D*R/L-DGC
						
A425	A434	A436	A436	A439	A444	A446

D




Informations techniques

QE*D*R/L-DGSC	QE*D*R/L-SC
	
A448	A449

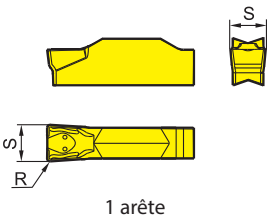


















F

Index



-  Bonnes conditions d'usinage
-  Conditions d'usinage normales
-  Conditions d'usinage défavorables

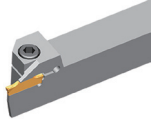
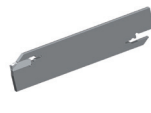
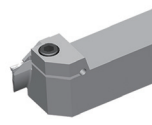
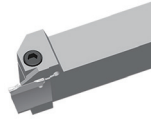
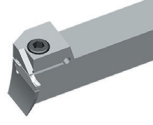
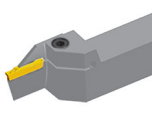
Plaquettes de tronçonnage et gorges

Plaquette de gorge (une arête)					HC ¹ (CVD)		HC ¹ (PVD)				HW		
 <p>1 arête</p>	P												
	M												
	K												
	N												
	S												
	H												
ISO	R±0.1	S±0.10	f	YBC252 YBC251			YBG105 YBG102 YB9320 YBG205 YBG202 YBG302				YD101 YD201		
	ZTHS0504-MG	0,4	5	0,10-0,25					○	○	●		
	ZTKS0608-MG	0,8	6	0,13-0,30					○	●			

● En stock ○ Sur demande

HC¹ Carbure revêtu
HW Carbure non revêtu

Support de serrage

QE*S*R/L	QZ**+QE**	QF*S*LL-H	QF*S*RR-H	QF*S*R/L-L	QF*S*R/L-H
					
A427	A431	A438	A438	A441	A442

Codification > A398

Choix nuances > A394




Info. techniques > A501

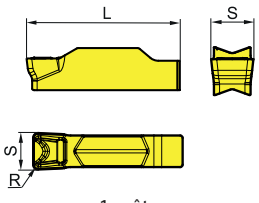















Paramètres > A456

A

Tournage


Plaquettes de tronçonnage et gorges

-  Bonnes conditions d'usinage
-  Conditions d'usinage normales
-  Conditions d'usinage défavorables

Plaquette de gorge (une arête)			HC ¹ (CVD)	HC ¹ (PVD)	HW
 <p>1 arête</p>	P			   	
	M			   	
	K				
	N				 
	S			   	
	H				

B

Fraisage

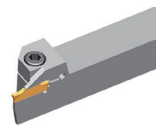

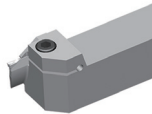
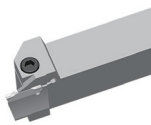
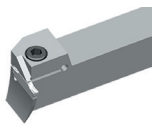
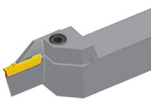
ISO	R±0.1	L	S±0.10	f	YBC252 YBC251	YBG105 YBG102 YB9320 YBG205 YBG202 YBG302	YD101 YD201
 ZTES02503-MM	0,3	19,9	2,5	0,03-0,1		●	
ZTFS0303-MM	0,3	19,9	3	0,04-0,13		●	
ZTGS0404-MM-25	0,4	24,6	4	0,06-0,18		●	
ZTHS0504-MM-25	0,4	24,6	5	0,08-0,23		●	
ZTKS0608-MM-25	0,8	24,6	6	0,12-0,27		●	

● En stock ○ Sur demande

HC¹ Carbure revêtu
HW Carbure non revêtu

C

Perçage

Support de serrage					
QE*S*R/L	QZ**+QE**	QF*S*LL-H	QF*S*RR-H	QF*S*R/L-L	QF*S*R/L-H
					
A427	A432	A438	A438	A441	A442

D

Informations techniques

E

Index

Codification > A398

Choix nuances > A394

Info. techniques > A501

Paramètres > A456

Plaquettes de tronçonnage et gorges

- Bonnes conditions d'usinage
- Conditions d'usinage normales
- Conditions d'usinage défavorables

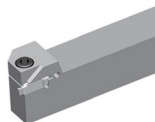
Plaquette de gorge (double arête)						HC ¹ (CVD)		HC ¹ (PVD)				HW					
						P											
						M											
						K											
						N											
						S											
						H											
ISO	La max	S±0.025	R±0.05	f	YBC252	YBC251		YBG105	YBG102	YB9320	YBG205	YBG202	YBG302	YD101	YD201		
ZTCD01002-EG	2,6	1	0,2	0,02-0,04									○				
ZTCD011502-EG	2,6	1,15	0,2	0,02-0,04									○				
ZTCD01202-EG	2,6	1,2	0,2	0,02-0,04									○				
ZTCD013802-EG	2,6	1,38	0,2	0,02-0,04									○				
ZTCD01402-EG	2,6	1,4	0,2	0,02-0,04									○				
ZTCD01500-EG	2,6	1,5	0	0,02-0,04									○				
ZTCD01502-EG	2,6	1,5	0,2	0,02-0,04									○				
ZTCD01503-EG	2,6	1,5	0,3	0,02-0,04									○				
ZTCD015503-EG	2,6	1,55	0,3	0,02-0,04									○				
ZTCD01602-EG	2,6	1,6	0,2	0,02-0,04									○				
ZTCD01702-EG	3,4	1,7	0,2	0,02-0,08									○				
ZTCD017503-EG	3,4	1,75	0,3	0,02-0,08									○				
ZTCD017602-EG	3,4	1,76	0,2	0,02-0,08									○				
ZTCD01802-EG	3,4	1,8	0,2	0,02-0,08									○				
ZTCD018502-EG	3,4	1,85	0,2	0,02-0,08									○				
ZTCD02000-EG	3,4	2	0	0,02-0,08									○				
ZTCD02002-EG	3,4	2	0,2	0,02-0,08									●				
ZTCD020503-EG	3,4	2,05	0,3	0,02-0,08									○				
ZTCD021502-EG	3,4	2,15	0,2	0,02-0,08									○				
ZTCD02302-EG	3,4	2,3	0,2	0,03-0,11									○				
ZTCD02303-EG	3,4	2,3	0,3	0,03-0,11									○				
ZTCD02402-EG	3,4	2,4	0,2	0,03-0,11									○				

● En stock ○ Sur demande

HC¹ Carbure revêtu
HW Carbure non revêtu

Support de serrage

QECD



A428

Codification > A398

Choix nuances > A394

Info. techniques > A501




Paramètres > A456

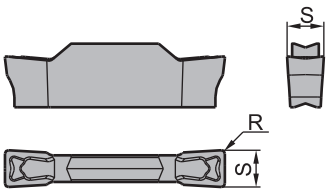


















A

Tournage

Plaquettes de tronçonnage et gorges

-  Bonnes conditions d'usage
-  Conditions d'usage normales
-  Conditions d'usage défavorables

Plaquette de gorge (double arête)					HC ¹ (CVD)		HC ¹ (PVD)					HW		
	P													
	M													
	K													
	N													
	S													
	H													

B

Fraisage

ISO	La max	S±0.025	R±0.05	f	YBC252 YBC251		YBG105 YBG102 YB9320 YBG205 YBG202 YBG302					YD101 YD201		
ZTED02502-EG	17	2,5	0,2	0,03-0,11										
ZTED026502-EG	17	2,65	0,2	0,03-0,11										
ZTED02702-EG	17	2,7	0,2	0,03-0,11										
ZTED02703-EG	17	2,7	0,3	0,03-0,11										
ZTED02802-EG	17	2,8	0,2	0,04-0,13										
ZTED02803-EG	17	2,8	0,3	0,04-0,13										
ZTED02804-EG	17	2,8	0,4	0,04-0,13										
ZTED02903-EG	17	2,9	0,3	0,04-0,13										
ZTFD03001-EG	17	3	0,1	0,04-0,13										
ZTFD03002-EG	17	3	0,2	0,04-0,13										
ZTFD03003-EG	17	3	0,3	0,04-0,13										
ZTFD03203-EG	17	3,2	0,3	0,04-0,13										
ZTFD0325024-EG	17	3,25	2,4	0,04-0,13										
ZTFD03302-EG	17	3,3	0,2	0,04-0,13										
ZTFD03303-EG	17	3,3	0,3	0,04-0,13										
ZTFD03403-EG	17	3,4	0,3	0,04-0,13										
ZTFD035-EG	17	3,5	0	0,04-0,13										
ZTGD039602-EG	22	3,96	0,2	0,07-0,18										
ZTGD04002-EG	22	4	0,2	0,07-0,18										
ZTGD04003-EG	22	4	0,3	0,07-0,18										
ZTGD04004-EG	22	4	0,4	0,07-0,18										
ZTGD04008-EG	22	4	0,8	0,07-0,18										
ZTGD04503-EG	22	4,5	0,3	0,07-0,18										
ZTGD04505-EG	22	4,5	0,5	0,07-0,18										
ZTGD04805-EG	22	4,8	0,5	0,1-0,24										
ZTHD05003-EG	22	5	0,3	0,1-0,24										
ZTHD05004-EG	22	5	0,4	0,1-0,24										
ZTHD05008-EG	22	5	0,8	0,1-0,24										
ZTHD05012-EG	22	5	0,12	0,1-0,24										
ZTHD05202-EG	22	5,2	0,2	0,1-0,24										
ZTHD052503-EG	22	5,25	0,3	0,1-0,24										
ZTHD05508-EG	22	5,5	0,8	0,1-0,24										

C

Perçage

D

Informations techniques

E

Index

● En stock ○ Sur demande

 HC¹ Carbure revêtu
 HW Carbure non revêtu




Codification > A398

Choix nuances > A394

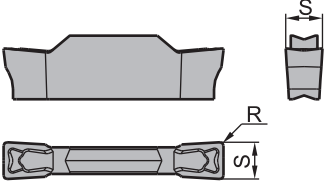


















Info. techniques > A501

Paramètres > A456



-  Bonnes conditions d'usinage
-  Conditions d'usinage normales
-  Conditions d'usinage défavorables

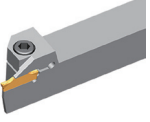
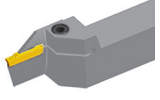
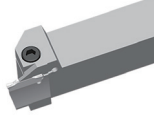
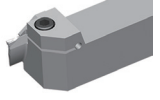
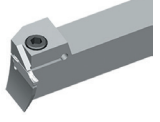

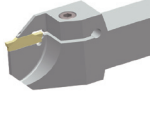
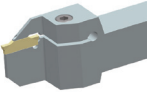
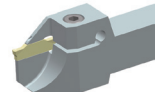
Plaquettes de tronçonnage et gorges

Plaquette de gorge (double arête)						HC ¹ (CVD)		HC ¹ (PVD)			HW	
	P	 						   				
	M							   				
	K											
	N										 	
	S								    			
	H											
ISO	La max	S±0.025	R±0.05	f	YBC252 YBC251			YBG105 YBG102 YB9320 YBG205 YBG202 YBG302			YD101 YD201	
	ZTKD06004-EG	22	6	0,4	0,12-0,29							
	ZTKD06504-EG	22	6,5	0,4	0,12-0,29							

● En stock ○ Sur demande

HC¹ Carbure revêtu
HW Carbure non revêtu

Support de serrage

QE*D*R/L	QF*D*R/L-H	QF*D*RR-H	QF*D*LL-H	QF*D*R/L-L	C***-Q*DR/L	QE*D*R/L-DGC
						
A425	A434	A436	A436	A439	A444	A446
QE*D*R/L-DGSC	QE*D*R/L-SC					
						
A448	A449					

Codification > A398

Choix nuances > A394




Info. techniques > A501

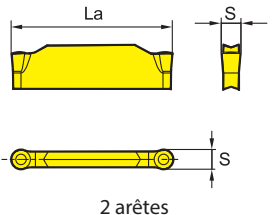
















Paramètres > A456

A

Tournage

Plaquettes de tronçonnage et gorges

-  Bonnes conditions d'usage
-  Conditions d'usage normales
-  Conditions d'usage défavorables

Plaquette de gorge (double arête)				HC ¹ (CVD)		HC ¹ (PVD)			HW		
 <p>2 arêtes</p>	P										
	M										
	K										
	N										
	S										
H											

B

Fraisage

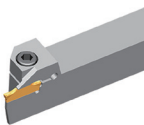
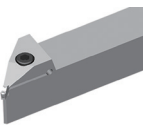
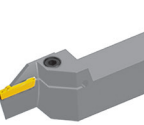
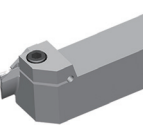
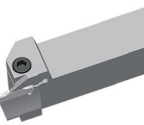
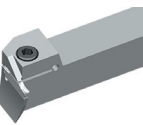
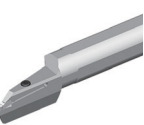
ISO	La max	S±0.10	f	YBC252		YBC251		YBG105		YBG102		YB9320		YBG205		YBG202		YBG302		YD101		YD201	
				●	○	●	○	●	○	●	○	●	○	●	○	●	○	●	○	●	○	●	○
ZRED025-MG	17,5	2,5	0,03-0,11																				
ZRFD03-MG	17	3	0,04-0,14																				
ZRGD04-MG	21	4	0,07-0,2		○																		
ZRHD05-MG	20	5	0,1-0,24																				○
ZRKD06-MG	19	6	0,12-0,29																				

● En stock ○ Sur demande

 HC¹ Carbure revêtu
 HW Carbure non revêtu

C

Perçage

Support de serrage						
QE*D*R/L	QX*D*	QF*D*R/L-H	QF*D*LL-H	QF*D*RR-H	QF*D*R/L-L	C*X-Q*DR/L
						
A425	A429	A434	A436	A436	A439	A443

C*-Q*DR/L**


A444

D

Informations techniques

E

Index

Codification > A398

Choix nuances > A394

Info. techniques > A501

Paramètres > A456

- Bonnes conditions d'usinage
- Conditions d'usinage normales
- Conditions d'usinage défavorables

Plaquettes de tronçonnage et gorges

Plaquette de gorge (double arête)					HC ¹ (CVD)		HC ¹ (PVD)			HW	
	P										
	M										
	K										
	N										
	S										
	H										
ISO	La max	S±0.025	f	YBC252 YBC251			YBG105 YBG102 YB9320 YBG205 YBG202 YBG302			YD101 YD201	
	ZRFD03-EG	17	3	0,04-0,14					●	○	
	ZRGD04-EG	21	4	0,07-0,2					●		
	ZRHD05-EG	20	5	0,1-0,24					●	○	
	ZRKD06-EG	19	6	0,12-0,29					○		

● En stock ○ Sur demande

HC¹ Carbure revêtu
HW Carbure non revêtu

Support de serrage

QE*D*R/L	QX*D*	QF*D*R/L-H	QF*D*LL-H	QF*D*RR-H	QF*D*R/L-L	C*X-Q*DR/L
A425	A429	A434	A436	A436	A439	A443

C***-Q*DR/L



Codification > A398

Choix nuances > A394




Info. techniques > A501

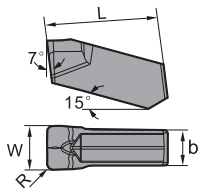
















Paramètres > A456

A

Tournage


Plaquettes de tronçonnage et gorges

-  Bonnes conditions d'usinage
-  Conditions d'usinage normales
-  Conditions d'usinage défavorables

Plaquette de gorge (une arête)							HC ¹ (CVD)		HC ¹ (PVD)			HW		
	P													
	M													
	K													
	N													
	S													
	H													

B

Fraisage

ISO	R±0.1	W±0.05	b	L	f	YBC252		YBC251		YBG105		YBG102		YB9320		YBG205		YBG202		YBG302		YD101		YD201	
	ZIMF304N-NM	0,4	3	2,4	15,3	0,04-0,11					●														
	ZIMF406N-NM	0,6	4	3,2	15,3	0,07-0,16					●	○													
	ZIMF506N-NM	0,6	5	4	15,3	0,1-0,2					●	○													
	ZIMF608N-NM	0,8	6	4	15,3	0,12-0,23					●	○													

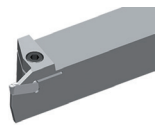
● En stock ○ Sur demande

HC¹ Carbure revêtu
HW Carbure non revêtu

C

Perçage

Support de serrage
QE*S*R/L-N



A430

D

Informations techniques

E




Index

Codification > A398

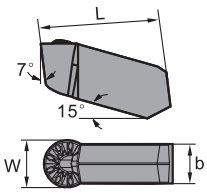


















Choix nuances > A394

Info. techniques > A501

Paramètres > A456

-  Bonnes conditions d'usinage
-  Conditions d'usinage normales
-  Conditions d'usinage défavorables

Plaquettes de tronçonnage et gorges

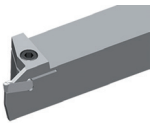
Plaquette de gorge (une arête)					HC ¹ (CVD)		HC ¹ (PVD)					HW				
	P															
	M															
	K															
	N															
	S															
	H															
ISO	W±0.05	b	L	f	YBC252	YBC251			YBG105	YBG102	YB9320	YBG205	YBG202	YBG302	YD101	YD201
	ZIGQ3N-NM	3	2,4	15,3	0,04-0,11				● ○							
	ZIGQ4N-NM	4	3,2	15,3	0,07-0,16				● ○							
	ZIGQ5N-NM	5	4	15,3	0,1-0,2				● ○							
	ZIGQ6N-NM	6	5	15,3	0,13-0,24				●							

● En stock ○ Sur demande

HC¹ Carbure revêtu
HW Carbure non revêtu

Support de serrage

QE*S*R/L-N



A430

Codification > A398

Choix nuances > A394




Info. techniques > A501

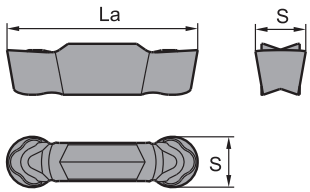
















Paramètres > A456

A

Tournage


Plaquettes de tronçonnage et gorges

-  Bonnes conditions d'usinage
-  Conditions d'usinage normales
-  Conditions d'usinage défavorables

Plaquette de gorge (double arête)				HC ¹ (CVD)		HC ¹ (PVD)				HW		
	P											
	M											
	K											
	N											
	S											
H												

B

Fraisage

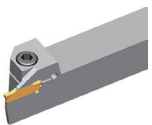

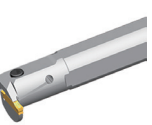
ISO	La max	S±0.025	f	YBC252 YBC251		YBG105 YBG102 YB9320 YBG205 YBG202 YBG302					YD101 YD201			
					ZRKD06-LH	19	6	0,12-0,23						
	ZRLD08-LH	22	8	0,14-0,26										○

● En stock ○ Sur demande

HC¹ Carbure revêtu
HW Carbure non revêtu

C

Perçage

Support de serrage		
QE*D*R/L	C*X-Q*DR/L	C***-Q*DR/L
		
A425	A443	A444

D

Informations techniques

E




Index

Codification > A398

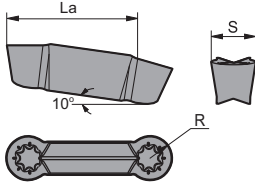














Choix nuances > A394

Info. techniques > A501

Paramètres > A456

-  Bonnes conditions d'usinage
-  Conditions d'usinage normales
-  Conditions d'usinage défavorables

Plaquettes de tronçonnage et gorges

Plaquette de gorge (double arête)					HC ¹ (CVD)		HC ¹ (PVD)			HW		
	P											
	M											
	K											
	N											
	S											
	H											
ISO	La max	S±0.025	f	YBC252 YBC251			YBG105 YBG102 YB9320 YBG205 YBG202 YBG302			YD101 YD201		
	ZILD08-LC	22	8	0,14-0,26						○ ○		

● En stock ○ Sur demande

HC¹ Carbure revêtu
HW Carbure non revêtu

A

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

D

Informations techniques

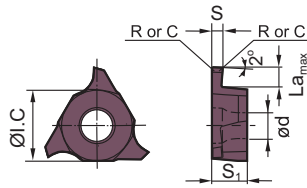
E

Index

Plaquettes de tronçonnage et gorges

- Bonnes conditions d'usinage
- Conditions d'usinage normales
- Conditions d'usinage défavorables

Plaquette de tournage/fraisage QC**



Version à droite

Plaquette de tournage/fraisage QC**								HC ¹ (CVD)		HC ¹ (PVD)			HW				
								P									
								M									
								K									
								N									
								S									
								H									
ISO	La max	S±0.025	R/C	Øl.C	S1	ød	f	YBC252	YBC251	YBG105	YBG102	YB9320	YBG205	YBG202	YBG302	YD101	YD201
QC11R120-R02	1,5	1,2	0,2	6,35	3,18	2,8	0,02-0,03						●				
QC11L120-R02	1,5	1,2	0,2	6,35	3,18	2,8	0,02-0,03						●				
QC11R125-R02	1,5	1,25	0,2	6,35	3,18	2,8	0,02-0,03						●				
QC11L125-R02	1,5	1,25	0,2	6,35	3,18	2,8	0,02-0,03						●				
QC11R145-R02	1,5	1,45	0,2	6,35	3,18	2,8	0,02-0,05						●				
QC11L145-R02	1,5	1,45	0,2	6,35	3,18	2,8	0,02-0,05						●				
QC11R150-R02	1,5	1,5	0,2	6,35	3,18	2,8	0,02-0,05						●				
QC11L150-R02	1,5	1,5	0,2	6,35	3,18	2,8	0,02-0,05						●				
QC11R200-R02	2	2	0,2	6,35	3,18	2,8	0,02-0,06						●				
QC11L200-R02	2	2	0,2	6,35	3,18	2,8	0,02-0,06						●				
QC11R225-R02	2	2,25	0,2	6,35	3,18	2,8	0,02-0,06						○				
QC11L225-R02	2	2,25	0,2	6,35	3,18	2,8	0,02-0,06						○				
QC16R075-R01	2	0,75	0,1	9,525	3,18	4,4	0,02-0,03						○				
QC16L075-R01	2	0,75	0,1	9,525	3,18	4,4	0,02-0,03						○				
QC16R080-R01	2	0,8	0,1	9,525	3,18	4,4	0,02-0,03						○				
QC16R095-R01	2	0,95	0,1	9,525	3,18	4,4	0,02-0,03						○				
QC16L095-R01	2	0,95	0,1	9,525	3,18	4,4	0,02-0,03						○				
QC16L100-R01	2	1	0,1	9,525	3,18	4,4	0,02-0,03						○				
QC16R110-R01	2	1,1	0,1	9,525	3,18	4,4	0,02-0,03						○				
QC16L110-R01	2	1,1	0,1	9,525	3,18	4,4	0,02-0,03						● ○				
QC16R115-R04	2	1,15	0,4	9,525	3,18	4,4	0,02-0,03						○				
QC16R120-R01	2	1,2	0,1	9,525	3,18	4,4	0,02-0,03						○				
QC16L120-R01	2	1,2	0,1	9,525	3,18	4,4	0,02-0,03						○				
QC16R125-R02	2	1,25	0,2	9,525	3,18	4,4	0,02-0,03						○				
QC16L125-R02	2	1,25	0,2	9,525	3,18	4,4	0,02-0,03						●				
QC16R130-R02	2	1,3	0,2	9,525	3,18	4,4	0,02-0,06						○				
QC16L130-R02	2	1,3	0,2	9,525	3,18	4,4	0,02-0,06						○				
QC16R140-R02	2	1,4	0,2	9,525	3,18	4,4	0,02-0,06						○				
QC16R145-R02	2	1,45	0,2	9,525	3,18	4,4	0,02-0,06						●				
QC16L145-R02	2	1,45	0,2	9,525	3,18	4,4	0,02-0,06						●				
QC16R150-R02	2	1,5	0,2	9,525	3,18	4,4	0,02-0,06						●				
QC16L150-R02	2	1,5	0,2	9,525	3,18	4,4	0,02-0,06						○				
QC16R160-R02	2	1,6	0,2	9,525	3,18	4,4	0,02-0,06						●				
QC16L160-R02	2	1,6	0,2	9,525	3,18	4,4	0,02-0,06						●				

● En stock ○ Sur demande

HC¹ Carbure revêtu
HW Carbure non revêtu

Codification > A416

Choix nuances > A394

Info. techniques > A501




Paramètres > A456

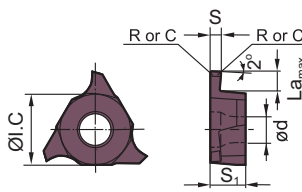






















A

Tournage

Plaquettes de tronçonnage et gorges

-  Bonnes conditions d'usage
-  Conditions d'usage normales
-  Conditions d'usage défavorables

Plaquette de tournage/fraisage QC**								HC ¹ (CVD)		HC ¹ (PVD)			HW	
	P													
	M													
	K													
	N													
	S													
H														

B

Fraisage

ISO	La max	S±0.025	R/C	Øl.C	S1	Ød	f	YBC252	YBC251	YBG105	YBG102	YB9320	YBG205	YBG202	YBG302	YD101	YD201
QC16R165-R02	2	1,65	0,2	9,525	3,18	4,4	0,02-0,06						○				
QC16L165-R02	2	1,65	0,2	9,525	3,18	4,4	0,02-0,06						○				
QC16R170-R02	2	1,7	0,2	9,525	3,18	4,4	0,02-0,06						○				
QC16L170-R02	2	1,7	0,2	9,525	3,18	4,4	0,02-0,06						○				
QC16R175-R02	2	1,75	0,2	9,525	3,18	4,4	0,02-0,07						●				
QC16L175-R02	2	1,75	0,2	9,525	3,18	4,4	0,02-0,06						○				
QC16R180-R02	2	1,8	0,2	9,525	3,18	4,4	0,02-0,07						○				
QC16R185-R02	2,5	1,85	0,2	9,525	3,18	4,4	0,02-0,07						●				
QC16L185-R02	2,5	1,85	0,2	9,525	3,18	4,4	0,02-0,07						○				
QC16R200-R02	2,5	2	0,2	9,525	3,18	4,4	0,02-0,07						●				
QC16L200-R02	2,5	2	0,2	9,525	3,18	4,4	0,02-0,07						●				
QC16L210-R02	2,5	2,1	0,2	9,525	3,18	4,4	0,02-0,07						○				
QC16L210-R05	2,5	2,1	0,5	9,525	3,18	4,4	0,02-0,07						○				
QC16R220-R02	2,5	2,2	0,2	9,525	3,18	4,4	0,02-0,07						○				
QC16L220-R02	2,5	2,2	0,2	9,525	3,18	4,4	0,02-0,07						○				
QC16R250-R02	2,5	2,5	0,2	9,525	3,18	4,4	0,02-0,08						●	○			
QC16L250-R02	2,5	2,5	0,2	9,525	3,18	4,4	0,02-0,08						●				
QC16R300-R02	3	3	0,2	9,525	3,18	4,4	0,03-0,11						●				
QC16L300-R02	3	3	0,2	9,525	3,18	4,4	0,03-0,11						●				
QC22L100-R02	2	1	0,2	12,7	4,76	5,5	0,02-0,03						○				
QC22R125-R02	2	1,25	0,2	12,7	4,76	5,5	0,02-0,03						●				
QC22L125-R02	2	1,25	0,2	12,7	4,76	5,5	0,02-0,03						○				
QC22R145-R02	2	1,45	0,2	12,7	4,76	5,5	0,02-0,06						○				
QC22L145-R02	2	1,45	0,2	12,7	4,76	5,5	0,02-0,06						○				
QC22R150-R02	3,5	1,5	0,2	12,7	4,76	5,5	0,02-0,06						○				
QC22L150-R02	3,5	1,5	0,2	12,7	4,76	5,5	0,02-0,06						○				
QC22R175-R02	3,5	1,75	0,2	12,7	4,76	5,5	0,02-0,06						●				
QC22L175-R02	3,5	1,75	0,2	12,7	4,76	5,5	0,02-0,06						○				
QC22R185-R02	3,5	1,85	0,2	12,7	4,76	5,5	0,02-0,07						●				
QC22L185-R02	3,5	1,85	0,2	12,7	4,76	5,5	0,02-0,07						○				
QC22R195-R02	3,5	1,95	0,2	12,7	4,76	5,5	0,02-0,07						○				
QC22R200-R02	3,5	2	0,2	12,7	4,76	5,5	0,02-0,07						○				
QC22L200-R02	3,5	2	0,2	12,7	4,76	5,5	0,02-0,07						○				
QC22R225-R02	3,5	2,25	0,2	12,7	4,76	5,5	0,02-0,07						○				

● En stock ○ Sur demande

HC¹ Carbone revêtu
HW Carbone non revêtu

C

Perçage

D

Informations techniques

E

Index



Plaquettes de tronçonnage et gorges

- Bonnes conditions d'usinage
- Conditions d'usinage normales
- Conditions d'usinage défavorables

Plaquette de tournage/fraisage QC**								HC ¹ (CVD)		HC ¹ (PVD)			HW	
<p>Version à droite</p>	P													
	M													
	K													
	N													
	S													
H														

ISO	La max	S±0.025	R/C	ØI.C	S1	ød	f	YBC252 YBC251		YBG105 YBG102 YB9320 YBG205 YBG202 YBG302					YD101 YD201		
QC22R230-R02	3,5	2,3	0,2	12,7	4,76	5,5	0,02-0,07										
QC22L230-R02	3,5	2,3	0,2	12,7	4,76	5,5	0,02-0,07										
QC22R250-R03	4	2,5	0,3	12,7	4,76	5,5	0,02-0,08										
QC22L250-R03	4	2,5	0,3	12,7	4,76	5,5	0,02-0,08										
QC22R265-R03	4	2,65	0,3	12,7	4,76	5,5	0,02-0,08										
QC22L265-R03	4	2,65	0,3	12,7	4,76	5,5	0,02-0,08										
QC22R280-R03	4	2,8	0,3	12,7	4,76	5,5	0,02-0,08										
QC22L280-R03	4	2,8	0,3	12,7	4,76	5,5	0,02-0,08										
QC22R300-R03	4	3	0,3	12,7	4,76	5,5	0,03-0,11										
QC22L300-R03	4	3	0,3	12,7	4,76	5,5	0,03-0,11										
QC22R320-R03	4	3,2	0,3	12,7	4,76	5,5	0,03-0,11										
QC22L320-R03	4	3,2	0,3	12,7	4,76	5,5	0,03-0,11										
QC22R330-R03	4	3,3	0,3	12,7	4,76	5,5	0,03-0,11										
QC22L330-R03	4	3,3	0,3	12,7	4,76	5,5	0,03-0,11										
QC22R350-R03	5	3,5	0,3	12,7	4,76	5,5	0,05-0,13										
QC22L350-R03	5	3,5	0,3	12,7	4,76	5,5	0,05-0,13										
QC22R400-R04	5	4	0,4	12,7	4,76	5,5	0,05-0,14										
QC22L400-R04	5	4	0,4	12,7	4,76	5,5	0,05-0,14										
QC22R430-R04	5	4,3	0,4	12,7	4,76	5,5	0,05-0,14										
QC22L430-R04	5	4,3	0,4	12,7	4,76	5,5	0,05-0,14										
QC22R450-R04	5	4,5	0,4	12,7	4,76	5,5	0,06-0,18										
QC22L450-R04	5	4,5	0,4	12,7	4,76	5,5	0,06-0,18										
QC22R480-R04	5	4,8	0,4	12,7	5,06	5,5	0,06-0,18										
QC22L480-R04	5	4,8	0,4	12,7	5,06	5,5	0,08-0,2										

● En stock ○ Sur demande




HC¹ Carbure revêtu
HW Carbure non revêtu

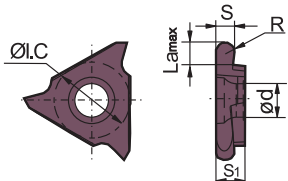

















Support de serrage	
GQCR/L	S***.QC**R/L
A453	A454

A

Tournage

Plaquettes de tronçonnage et gorges

-  Bonnes conditions d'usage
-  Conditions d'usage normales
-  Conditions d'usage défavorables

Plaquette de tournage/fraisage QC**		HC ¹ (CVD)		HC ¹ (PVD)		HW		
 <p>Version à droite</p>	P							
	M							
	K							
	N							
	S							
	H							

B

Fraisage

ISO	La max	S±0.025	R/C	Øl.C	S1	ød	f	YBC252	YBC251	YBG105	YBG102	YB9320	YBG205	YBG202	YBG302	YD101	YD201
QC16R100R	2	1	0,5	12,7	3,18	4,4	0,02-0,03						○				
QC16R120R	2	1,2	0,6	12,7	3,18	4,4	0,02-0,03						○				
QC16R150R	2	1,5	0,75	12,7	3,18	4,4	0,02-0,06						○				
QC16R200R	2,5	2	1	12,7	3,18	4,4	0,02-0,07						●				
QC16L200R	2,5	2	1	12,7	3,18	4,4	0,02-0,07						○				
QC16R250R	2,5	2,5	1,25	12,7	3,18	4,4	0,02-0,08						○				
QC16L280R	2,5	2,8	1,4	12,7	3,18	4,4	0,02-0,08						○				
QC16R300R	2,5	3	1,5	12,7	3,18	4,4	0,03-0,11						●				
QC16L300R	2,5	3	1,5	12,7	3,18	4,4	0,03-0,11						●				
QC22R100R	2	1	0,5	12,7	4,76	5,5	0,02-0,03						●				
QC22L100R	2	1	0,5	12,7	4,76	5,5	0,02-0,03						○ ○				
QC22R150R	3,5	1,5	0,75	12,7	4,76	5,5	0,02-0,06						●				
QC22L150R	3,5	1,5	0,75	12,7	4,76	5,5	0,02-0,06						● ○				
QC22R170R	3,5	1,7	0,85	12,7	4,76	5,5	0,02-0,06						○				
QC22R200R	3,5	2	1	12,7	4,76	5,5	0,02-0,07						○				
QC22L200R	3,5	2	1	12,7	4,76	5,5	0,02-0,07						○				
QC22R250R	4	2,5	1,25	12,7	4,76	5,5	0,02-0,08						●				
QC22L250R	4	2,5	1,25	12,7	4,76	5,5	0,02-0,08						●				
QC22R300R	4	3	1,5	12,7	4,76	5,5	0,03-0,11						●				
QC22L300R	4	3	1,5	12,7	4,76	5,5	0,03-0,11						●				
QC22R320R	4	3,2	1,6	12,7	4,76	5,5	0,03-0,11						○				
QC22R400R	5	4	2	12,7	4,76	5,5	0,05-0,14						●				
QC22L400R	5	4	2	12,7	4,76	5,5	0,05-0,14						●				

C

Perçage



D

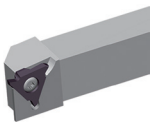
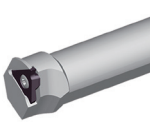
Informations techniques

● En stock ○ Sur demande

HC¹ Carbone revêtu
HW Carbone non revêtu

E

Index

Support de serrage	
<p>QOCR/L</p>  <p>A453</p>	<p>S***-QC**R/L</p>  <p>A454</p>

Codification > A416

Choix nuances > A394

Info. techniques > A501

Paramètres > A456

Porte-outils de gorges extérieur

Q F G D 2525 R 22 (S) C – (130) (H)

1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

D

Informations techniques

E

Index

Porte-outils pour gorges et tronçonnage

1

Application	
Code	Description
E	Usinage extérieur
F	Usinage frontal

2

Largeur plaquette [mm]	
Porte-outils/largeur d'arête	
Code	Description
A	1,5
B	2,0
E	2,5
F	3,0
G	4,0
H	5,0
K	6,0
L	8,0

3

Nombre d'arêtes	
Code	Description
S	Simple
D	Double

4

Section transversale de porte-outils [mm] x [mm]

5

Version	
Code	Description
R	À droite
L	À gauche
N	Neutre

6

Profondeur de coupe max. [mm]

7

Extra	
Code	Description
S	Porte-outils de tournage long
DG	DG Porte-lame renforcé, faibles profondeurs
DGS	DGS Porte-lame renforcé, grandes profondeurs

8

Arrosage interne

9

Diamètre min. de la pièce pour première gorge axiale [mm]

10

Orientation de la coupe	
Code	Description
H	0°
L	90°

11

Barres d'alésage

C 32 S – Q G D R 11 – 44

1 2 3 4 5 6 7 8 9

Système de serrage	Diamètre [mm]	Longueur [mm]	Porte-outils pour gorges
1	2	3	4

Largeur plaquette [mm]	Porte-outils/largeur d'arête	Nombre d'arêtes
5	6	6

Version	Profondeur de coupe max. [mm]	Diamètre interne min. de la pièce [mm]
7	8	9

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

D

Informations techniques

E

Index

Lame

Q E G D 32 N (-1)

1 2 3 4 5 6 7

Porte-outils pour gorges et tronçonnage
--

1

Application	
Code	Description
E	Usinage extérieur

2

Largeur plaquette [mm]	
Porte-outils/largeur d'arête	
Code	Description
B	2,0
E	2,5
F	3,0
G	4,0
H	5,0
K	6,0
L	8,0

3

Nombre d'arêtes	
Code	Description
S	Simple
D	Double

4

Hauteur de lame [mm]

5

Version	
Code	Description
R	À droite
L	À gauche
N	Neutre

6

Hauteur de lame -1 mm

7

Bloc de serrage

QZ S 32 32

1 2 3 4

Bloc de serrage

1

Nombre d'arêtes	
Code	Description
S	Simple
D	Double

2

Hauteur de face d'attaque [mm]

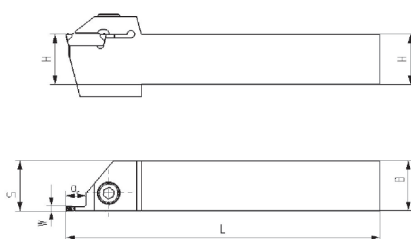
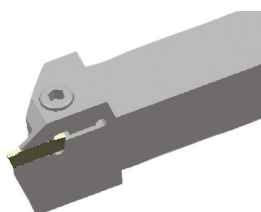
3


Hauteur de plaquette [mm]

4

Porte-outil de gorge (extérieur)

QE**R/L



Article	*	Stock		Dimensions (mm)					Plaquettes 
		R	L	HxB	L	S	W	ar _{max}	
QEED1616R/L10	●	●	16x16	125	15	2,5	10	Z*ED**	
QEED1616R/L17	●	●	16x16	125	15	2,5	17	Z*ED**	
QEED2020R/L17	●	●	20x20	125	19	2,5	17	Z*ED**	
QEED2020R/L10	●	●	20x20	150	10	2,5	10	Z*ED**	
QEED2525R/L10	●	●	25x25	150	19	2,5	10	Z*ED**	
QEED2525R/L17	●	●	25x25	150	19	2,5	17	Z*ED**	
Qefd1616R/L10	●	●	16x16	125	14,8	3	10	Z*FD**	
Qefd1616R/L17	●	●	16x16	125	14,8	3	17	Z*FD**	
Qefd2020R/L10	●	●	20x20	125	18,8	3	10	Z*FD**	
Qefd2020R/L17	●	●	20x20	125	18,8	3	17	Z*FD**	
Qefd2525R/L10	●	●	25x25	150	23,8	3	10	Z*FD**	
Qefd2525R/L17	●	●	25x25	150	23,8	3	17	Z*FD**	
QEGD2020R/L13	●	●	20x20	140	18,5	4	13	Z*GD**	
QEGD2020R/L22	●	●	20x20	140	18,5	4	22	Z*GD**	
QEGD2525R/L13	●	●	25x25	150	23,5	4	13	Z*GD**	
QEGD2525R/L22	●	●	25x25	150	23,5	4	22	Z*GD**	
QEGD3232R/L13	●	●	32x32	170	30,5	4	13	Z*GD**	
QEGD3232R/L22	●	●	32x32	170	30,5	4	22	Z*GD**	
QEHD2525R/L13	●	●	25x25	150	23	5	13	Z*HD**	
QEHD2525R/L22	●	●	25x25	150	23	5	22	Z*HD**	
QEHD3232R/L13	●	●	32x32	170	30	5	13	Z*HD**	
QEHD3232R/L22	●	●	32x32	170	30	5	22	Z*HD**	
QEKD2525R/L13	●	●	25x25	150	22,6	6	13	Z*KD**	
QEKD2525R/L22	●	●	25x25	150	22,6	6	22	Z*KD**	
QEKD3232R/L13	●	●	32x32	170	29,6	6	13	Z*KD**	
QEKD3232R/L22	●	●	32x32	170	29,6	6	22	Z*KD**	

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

A

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

D



Informations techniques

E








Index

Porte-outil de gorge (extérieur)

Pièces détachées

	Plaquette H	Z*BD** 16-20	Z*ED** 16	Z*ED** 20-32	Z*FD** 16	Z*FD** 20-32	Z*GD** 20-32	Z*HD** 20-32	Z*KD** 20-32
	Vis	GB70-85-M5×16 (4,0 Nm)	GB70-85-M5×20 (4,0 Nm)	GB70-85-M6×20 (7,0 Nm)	GB70-85-M5×20 (4,0 Nm)	GB70-85-M6×20 (7,0 Nm)	GB70-85-M6×20 (7,0 Nm)	GB70-85-M6×20 (7,0 Nm)	GB70-85-M6×20 (7,0 Nm)
	Clé	WH40L	WH40L	WH50L	WH40L	WH50L	WH50L	WH50L	WH50L

Plaquette

						
A399	A400	A401	A404	A407	A410	A411



A414

Codification > A422

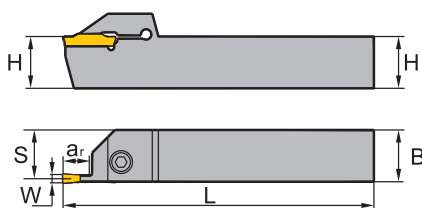
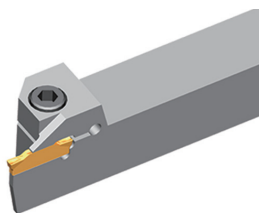
Choix nuances > A394

Info. techniques > A501

Paramètres > A456

Porte-outil de gorge (extérieur)

QE*SN30



Article	*	Stock	Dimensions (mm)					Plaquettes
			HxB	L	S	W	ar _{max}	
QEHS2525N30		●	25x25	150	12,5	5	30	Z*HS**
QEHS3232N30		●	32x32	170	16	5	30	Z*HS**
QEKS2525N30		○	25x25	150	12,5	6	30	Z*Ks**
QEKS3232N30		○	32x32	170	16	6	30	Z*Ks**

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées			
	Plaquette	Z*HS**	Z*Ks**
	H	25-32	25-32
	Vis	GB70-85-M6x20 (7,0 Nm)	GB70-85-M6x20 (7,0 Nm)
	Clé	WH50L	WH50L

Plaquette		
A402	A405	A406

A

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

D

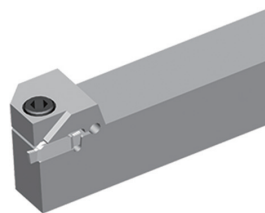
Informations techniques

E

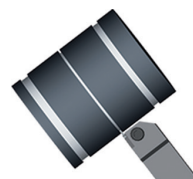
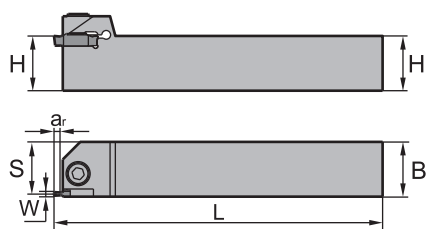
Index

Porte-outil de gorge (extérieur)

QECDR/L



Version à droite



A

Tournage

B

Fraisage

C


Perçage

D

Informations techniques

E



Index

Article	*	Stock		Dimensions (mm)					Plaquettes
		R	L	HxB	L	S	W	ar _{max}	
QECD1616R/L025		○	○	16x16	125	14,75		2,5	Z*CD**
QECD2020R/L025		○	○	20x20	125	18,75		2,5	Z*CD**
QECD2525R/L025		○	○	25x25	150	23,75		2,5	Z*CD**

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées

	Plaquette	Z*CD**	Z*CD**
	H	16	20-32
	Vis	GB70-85-M5×20 (4,0 Nm)	GB70-85-M6×20 (7,0 Nm)
	Clé	WH40L	WH50L

Plaquette



A407

Codification > A422

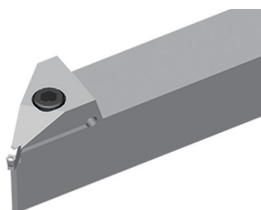
Choix nuances > A394

Info. techniques > A501

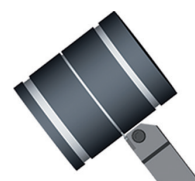
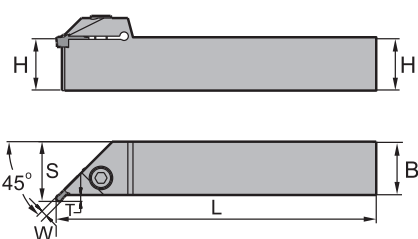
Paramètres > A456


Porte-outil de gorge (extérieur)

QX*DR/L



Version à droite





Article	*	Stock		Dimensions (mm)					Plaquettes 
		R	L	HxB	L	S	W	ar _{max}	
QXFD2020R/L03-45		○	○	20x20	125	23	3	3	Z*FD**
QXFD2525R/L03-45		●	●	25x25	150	28	3	3	Z*FD**
QXFD3232R/L03-45		○	○	32x32	170	35	3	3	Z*FD**
QXGD2020R/L03-45		○	○	20x20	125	23	4	3	Z*GD**
QXGD2525R/L03-45		○	○	25x25	150	28	4	3	Z*GD**
QXGD3232R/L03-45		○	○	32x32	170	35	4	3	Z*GD**
QXHD2020R/L04-45		○	○	20x20	125	24	5	4	Z*HD**
QXHD2525R/L04-45		○	○	25x25	150	29	5	4	Z*HD**
QXHD3232R/L04-45		○	○	32x32	170	36	5	4	Z*HD**
QXKD2020R/L04-45		○	○	20x20	125	24	6	4	Z*KD**
QXKD2525R/L04-45		○	○	25x25	150	29	6	4	Z*KD**
QXKD3232R/L04-45		○	○	32x32	170	36	6	4	Z*KD**



● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées

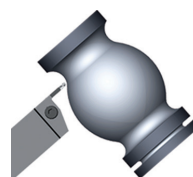
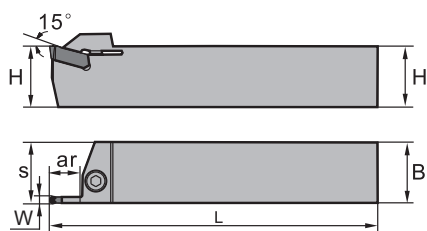
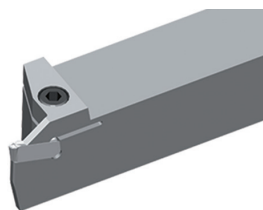
	Plaquette	Z*FD**	Z*GD**	Z*HD**	Z*KD**
	H	20-32	20-32	20-32	20-32
	Vis	GB70-85-M6x20 (7,0 Nm)	GB70-85-M6x20 (7,0 Nm)	GB70-85-M6x20 (7,0 Nm)	GB70-85-M6x20 (7,0 Nm)
	Clé	WH50L	WH50L	WH50L	WH50L

Plaquette

	
A410	A411

Porte-outil de gorge (extérieur)

QE*SR/L



Version à droite

Article	*	Stock		Dimensions (mm)					Plaquettes
		R	L	HxB	L	S	W	ar _{max}	
QEFS2525R/L12-3N		○	○	25x25	150	25,3	3	12	ZI**
QEGS2525R/L12-4N		○	○	25x25	150	25,3	4	12	ZI**
QEHS2525R/L12-5N		○	○	25x25	150	25,4	5	12	ZI**
QEKS2525R/L12-6N		○	○	25x25	150	25,4	6	12	ZI**
QEFS3232R/L22-3N		○	○	32x32	170	32,3	3	22	ZI**
QEGS3232R/L22-4N		○	○	32x32	170	32,3	4	22	ZI**
QEHS3232R/L22-5N		○	○	32x32	170	32,4	5	22	ZI**
QEKS3232R/L22-6N		○		32x32	170	32,4	6	22	ZI**

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées

	Plaquette	ZI**
	H	25-32
	Vis	GB70-85-M6x20 (7,0 Nm)
	Clé	WH50L

Plaquette

A412	A413

Codification > A422

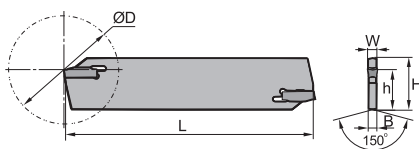
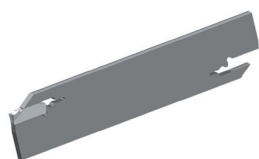
Choix nuances > A394

Info. techniques > A501

Paramètres > A456

Lame de tronçonnage

QE*S**N



Article	*	Stock	Dimensions (mm)						Plaquettes
			H	L	h	B	W	ØDmax	
QEES26N	●		26	110	19	2	2,5	60	ZPES**
QEES32N	●		32	150	24,6	2	2,5	100	ZPES**
QEFS26N	●		26	110	19	2,4	3	60	ZPFS**
QEFS32N	●		32	150	24,6	2,4	3	100	ZPFS**
QEGS26N	●		26	110	19	3,2	4	70	ZPGS**
QEGS32N	●		32	150	24,6	3,2	4	120	ZPGS**
QEHS26N	●		26	110	19	4	5	70	ZPHS**
QEHS32N	●		32	150	24,6	4	5	120	ZPHS**
QEKs26N	●		26	110	19	5	6	70	ZPKS**
QEKs32N	●		32	150	24,6	5	6	120	ZPKS**

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées

	Plaquette	ZPES**	ZPFS**	ZPGS**	ZPHS**	ZPKS**
	H	26-32	26-32	26-32	26-32	26-32
	Clé	W50RL	W50RL	W50RL	W50RL	W50RL

Plaquette

A402	A403	A405	A406

Codification > A422

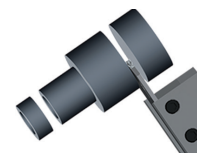
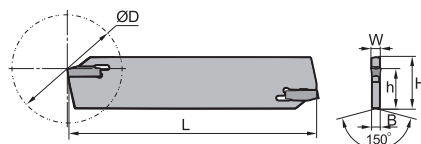
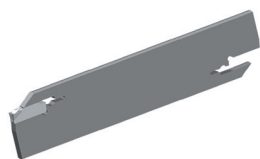
Choix nuances > A394

Info. techniques > A501

Paramètres > A456

Lame de tronçonnage

QE*S**N-1



Article	*	Stock	Dimensions (mm)						Plaquettes
			H	L	h	B	W	ØDmax	
QEES26N-1	●		26	110	19	2	2,5	60	ZPES**
QEES32N-1	●		32	150	24,6	2	2,5	100	ZPES**
QEFS26N-1	●		26	110	19	2,4	3	60	ZPFS**
QEFS32N-1	●		32	150	24,6	2,4	3	100	ZPFS**
QEGS26N-1	●		26	110	19	3,2	4	70	ZPGS**
QEGS32N-1	●		32	150	24,6	3,2	4	120	ZPGS**

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Uniquement compatible avec les blocs de serrage des systèmes disponibles chez d'autres fabricants.

Pièces détachées				
	Plaquette	ZPES**	ZPFS**	ZPGS**
	H	26-32	26-32	26-32
	Clé	W50X	W50X	W50X

La clé W50X doit être commandée séparément.

Plaquette		
A402	A403	A406

Codification > A422

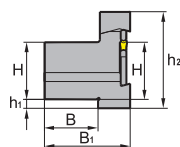
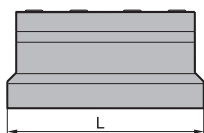
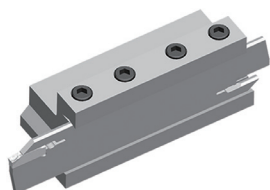
Choix nuances > A394

Info. techniques > A501

Paramètres > A456

Porte-lame (extérieur)

QZS*



Article	*	Stock	Dimensions (mm)						Plaquettes
			H	L	h ₁	h ₂	B	B1	
QZS2026	●	●	20	86	10	46,6	19	38	QE**26
QZS2526	●	●	25	86	5	46,6	23	42	QE**26
QZS3226	○	○	32	86	3	51,6	30	48	QE**26
QZS2032	●	●	20	110	13	50	19	38	QE**32
QZS2532	●	●	25	110	8	50	23	42	QE**32
QZS3232	●	●	32	110	5	54	30	48	QE**32

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées			
	Plaquette	QE**26	QE**32
	H	20-32	20-32
	Bride	QZC26	QZC32
	Vis	GB70-85-M6×20 (7,0 Nm)	GB70-85-M6×20 (7,0 Nm)
	Clé	W50RL	W50RL

A

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

D

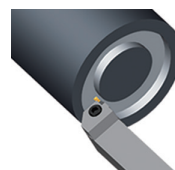
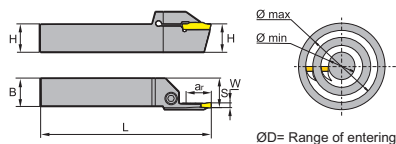
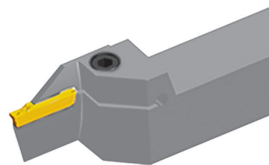
Informations techniques

E

Index

Porte-outil de gorge (axial)

QF**R/L



Version à gauche


Article	*	Stock		Dimensions (mm)						Plaquettes
		R	L	HxB	L	S	W	ar _{max}	ØD (min-max)	
QFFD2020R/L7-48H	○	○	20x20	150	21	3	7	48-66	Z*FD**	
QFFD2020R/L7-60H	○	○	20x20	150	21	3	7	60-80	Z*FD**	
QFFD2020R/L7-74H	○	○	20x20	150	21	3	7	74-110	Z*FD**	
QFFD2020R/L7-100H	○	○	20x20	150	21	3	7	100-150	Z*FD**	
QFFD2020R/L10-48H	○	○	20x20	150	21	3	10	48-66	Z*FD**	
QFFD2020R/L10-60H	○	○	20x20	150	21	3	10	60-80	Z*FD**	
QFFD2020R/L10-74H	○	○	20x20	150	21	3	10	74-110	Z*FD**	
QFFD2020R/L10-100H	○	○	20x20	150	21	3	10	100-150	Z*FD**	
QFFD2525R/L10-48H	●	●	25x25	150	26	3	10	48-66	Z*FD**	
QFFD2525R/L10-60H	●	●	25x25	150	26	3	10	60-80	Z*FD**	
QFFD2525R/L10-74H	●	●	25x25	150	26	3	10	74-110	Z*FD**	
QFFD2525R/L10-100H	●	●	25x25	150	26	3	10	100-150	Z*FD**	
QFFD2525R/L17-48H	●	●	25x25	150	26	3	17	48-66	Z*FD**	
QFFD2525R/L17-60H	●	●	25x25	150	26	3	17	60-80	Z*FD**	
QFFD2525R/L17-74H	●	●	25x25	150	26	3	17	74-110	Z*FD**	
QFFD2525R/L17-100H	●	●	25x25	150	26	3	17	100-150	Z*FD**	
QFGD2020R/L10-52H	○	○	20x20	150	21	4	10	52-72	Z*GD**	
QFGD2020R/L10-64H	○	○	20x20	150	21	4	10	64-100	Z*GD**	
QFGD2020R/L10-90H	○	○	20x20	150	21	4	10	90-140	Z*GD**	
QFGD2020R/L10-130H	○	○	20x20	150	21	4	10	130-230	Z*GD**	
QFGD2020R/L15-52H	○	○	20x20	150	21	4	15	52-72	Z*GD**	
QFGD2020R/L15-64H	○	○	20x20	150	21	4	15	64-100	Z*GD**	
QFGD2020R/L15-90H	○	○	20x20	150	21	4	15	90-140	Z*GD**	
QFGD2020R/L15-130H	○	○	20x20	150	21	4	15	130-230	Z*GD**	
QFGD2525R/L13-52H	●	●	25x25	150	26	4	13	52-72	Z*GD**	
QFGD2525R/L13-64H	●	●	25x25	150	26	4	13	64-100	Z*GD**	
QFGD2525R/L13-90H	●	●	25x25	150	26	4	13	90-140	Z*GD**	
QFGD2525R/L13-130H	●	●	25x25	150	26	4	13	130-230	Z*GD**	
QFGD2525R/L22-52H	●	●	25x25	150	26	4	22	52-72	Z*GD**	
QFGD2525R/L22-64H	●	●	25x25	150	26	4	22	64-100	Z*GD**	
QFGD2525R/L22-90H	●	●	25x25	150	26	4	22	90-140	Z*GD**	
QFGD2525R/L22-130H	●	●	25x25	150	26	4	22	130-230	Z*GD**	
QFHD2525R/L13-58H	●	●	25x25	150	26	5	13	58-96	Z*HD**	
QFHD2525R/L13-86H	●	●	25x25	150	26	5	13	86-140	Z*HD**	
QFHD2525R/L13-130H	●	●	25x25	150	26	5	13	130-200	Z*HD**	
QFHD2525R/L13-185H	●	●	25x25	150	26	5	13	185-400	Z*HD**	

Codification > A422

Choix nuances > A394

Info. techniques > A501



Paramètres > A456

Article	*	Stock		Dimensions (mm)						Plaquettes
		R	L	HxB	L	S	W	ar _{max}	ØD (min-max)	
QFHD2523R/L16-44H		○		25x23	150		5	16	44-52	Z*HD**
QFHD2525R/L22-58H		●	●	25x25	150	26	5	22	58-96	Z*HD**
QFHD2525R/L22-86H		●	●	25x25	150	26	5	22	86-140	Z*HD**
QFHD2525R/L22-130H		●	●	25x25	150	26	5	22	130-200	Z*HD**
QFHD2525R/L22-185H		●	●	25x25	150	26	5	22	185-400	Z*HD**
QFKD2525R/L13-60H		●	●	25x25	150	26	6	13	60-100	Z*KD**
QFKD2525R/L13-88H		○	●	25x25	150	26	6	13	88-180	Z*KD**
QFKD2525R/L13-160H		●	●	25x25	150	26	6	13	160-400	Z*KD**
QFKD2525R/L20-45H			○	25x25	150		6	20	45-90	Z*KD**
QFKD2525R/L22-60H		●	●	25x25	150	26	6	22	60-100	Z*KD**
QFKD2525R/L22-88H		●	●	25x25	150	26	6	22	88-180	Z*KD**
QFKD2525R/L22-160H		●	●	25x25	150	26	6	22	160-400	Z*KD**
QFKD2525R/L30-88H		●		25x25	150		6	30	88-180	Z*KD**







● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées

	Plaquette	Z*FD**	Z*GD**	Z*HD**	Z*KD**
	H	20-25	20-25	20-25	20-25
	Vis	GB70-85-M6x20 (7,0 Nm)	GB70-85-M6x20 (7,0 Nm)	GB70-85-M6x20 (7,0 Nm)	GB70-85-M6x20 (7,0 Nm)
	Clé	W50RL	W50RL	W50RL	W50RL

Plaquette

					
A399	A400	A404	A407	A410	A411

Codification > A422

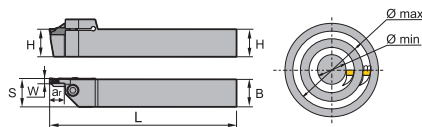
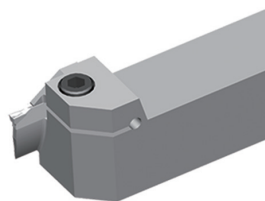
Choix nuances > A394

Info. techniques > A501


Paramètres > A456

Porte-outil de gorge (axial)

QF**RR/LL



Version LL


Article	*	Stock		Dimensions (mm)						Plaquettes
		R	L	HxB	L	S	W	ar _{max}	ØD (min-max)	
QFFD2020LL10-48H		○		20x20	150	21	3	10	48-66	Z*FD**
QFFD2020RR10-48H		○		20x20	150	21	3	10	48-66	Z*FD**
QFFD2020RR10-60H		○		20x20	150	21	3	10	60-80	Z*FD**
QFFD2020RR10-74H		○		20x20	150	21	3	10	74-110	Z*FD**
QFFD2525LL10-48H		●		25x25	150	26	3	10	48-66	Z*FD**
QFFD2525RR10-48H		○		25x25	150	26	3	10	48-66	Z*FD**
QFFD2525LL10-60H		○		25x25	150	26	3	10	60-80	Z*FD**
QFFD2525RR10-60H		○		25x25	150	26	3	10	60-80	Z*FD**
QFFD2525LL10-74H		○		25x25	150	26	3	10	74-110	Z*FD**
QFFD2525RR10-74H		○		25x25	150	26	3	10	74-110	Z*FD**
QFFD2525LL10-100H		○		25x25	150	26	3	10	100-150	Z*FD**
QFFD2525RR10-100H		○		25x25	150	26	3	10	100-150	Z*FD**
QFFD2525LL17-48H		●		25x25	150	26	3	17	48-66	Z*FD**
QFFD2525RR17-48H		○		25x25	150	26	3	17	48-66	Z*FD**
QFFD2525LL17-60H		○		25x25	150	26	3	17	60-80	Z*FD**
QFFD2525RR17-60H		○		25x25	150	26	3	17	60-80	Z*FD**
QFFD2525LL17-74H		○		25x25	150	26	3	17	74-110	Z*FD**
QFFD2525RR17-74H		○		25x25	150	26	3	17	74-110	Z*FD**
QFFD2525LL17-100H		○		25x25	150	26	3	17	100-150	Z*FD**
QFFD2525RR17-100H		○		25x25	150	26	3	17	100-150	Z*FD**
QFGD2020LL10-52H		○		20x20	150	21	4	10	52-72	Z*GD**
QFGD2020RR10-52H		○		20x20	150	21	4	10	52-72	Z*GD**
QFGD2020LL15-52H		○		20x20	150	26	4	15	52-72	Z*GD**
QFGD2020RR15-52H		○		20x20	150	26	4	15	52-72	Z*GD**
QFGD2020LL15-90H		○		20x20	150	26	4	15	90-140	Z*GD**
QFGD2020RR15-90H		○		20x20	150	26	4	15	90-140	Z*GD**
QFGD2020RR15-130H		○		20x20	150	26	4	15	130-230	Z*GD**
QFGD2525RR13-52H		●		25x25	150	21	4	13	52-72	Z*GD**
QFGD2525LL13-64H		●		25x25	150	21	4	13	64-100	Z*GD**
QFGD2525RR13-64H		○		25x25	150	21	4	13	64-100	Z*GD**
QFGD2525LL13-130H		●		25x25	150	26	4	13	130-230	Z*GD**
QFGD2525RR13-130H		○		25x25	150	21	4	13	130-230	Z*GD**
QFGD2525LL22-52H		○		25x25	150	26	4	22	52-72	Z*GD**
QFGD2525RR22-52H		○		25x25	150	26	4	22	52-72	Z*GD**
QFGD2525LL22-64H		○		25x25	150	26	4	22	64-100	Z*GD**

Codification > A422

Choix nuances > A394

Info. techniques > A501



Paramètres > A456

Article	*	Stock		Dimensions (mm)						Plaquettes
		R	L	HxB	L	S	W	ar _{max}	ØD (min-max)	
QFGD2525RR22-64H	○			25x25	150	26	4	22	64-100	Z*GD**
QFGD2525LL22-90H		○		25x25	150	26	4	22	90-140	Z*GD**
QFGD2525RR22-90H	○			25x25	150	26	4	22	90-140	Z*GD**
QFGD2525LL22-130H		○		25x25	150	26	4	22	130-230	Z*GD**
QFGD2525RR22-130H	●			25x25	150	26	4	22	130-230	Z*GD**
QFHD2525LL13-130H		○		25x25	150	26	5	13	130-200	Z*HD**
QFHD2525RR13-130H	○			25x25	150	26	5	13	130-200	Z*HD**
QFHD2525RR13-185H	○			25x25	150	26	5	13	185-400	Z*HD**
QFHD2525LL22-58H		●		25x25	150	26	5	22	58-96	Z*HD**
QFHD2525RR22-58H	●			25x25	150	26	5	22	58-96	Z*HD**
QFHD2525RR22-86H	○			25x25	150	26	5	22	86-140	Z*HD**
QFHD2525LL22-130H		○		25x25	150	26	5	22	130-200	Z*HD**
QFHD2525RR22-130H	●			25x25	150	26	5	22	130-200	Z*HD**
QFHD2525LL22-185H		○		25x25	150	26	5	22	185-400	Z*HD**
QFHD2525RR22-185H	○			25x25	150	26	5	22	185-400	Z*HD**
QFKD2525RR13-60H	○			25x25	150	26	6	13	60-100	Z*KD**
QFKD2525RR13-88H	○			25x25	150	26	6	13	88-180	Z*KD**
QFKD2525RR15-50H	○			25x25	150		6	15	50-100	Z*KD**
QFKD2525RR22-60H	○			25x25	150	26	6	22	60-100	Z*KD**
QFKD2525LL22-88H		○		25x25	150	26	6	22	88-180	Z*KD**
QFKD2525RR22-88H	○			25x25	150	26	6	22	88-180	Z*KD**
QFKD2525LL22-160H		●		25x25	150	26	6	22	160-400	Z*KD**
QFKD2525RR22-160H	○			25x25	150	26	6	22	160-400	Z*KD**







● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées

	Plaquette	Z*FD**	Z*GD**	Z*HD**	Z*KD**
	H	20-25	20-25	20-25	20-25
	Vis	GB70-85-M6x20 (7,0 Nm)	GB70-85-M6x20 (7,0 Nm)	GB70-85-M6x20 (7,0 Nm)	GB70-85-M6x20 (7,0 Nm)
	Clé	W50RL	W50RL	W50RL	W50RL

Plaquette

					
A399	A400	A404	A407	A410	A411

Codification > A422

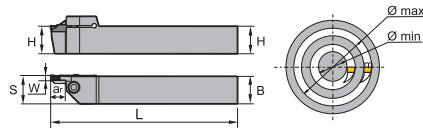
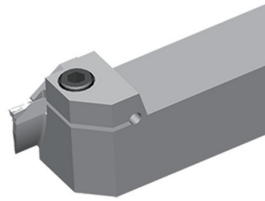
Choix nuances > A394

Info. techniques > A501

Paramètres > A456

Porte-outil de gorge (axial)

QF*SRR/LL



Version LL

Article	*	Stock		Dimensions (mm)						Plaquettes
		R	L	HxB	L	S	W	ar _{max}	ØD (min-max)	
QFHS2525LL30-185H	●			25x25	150	26	5	30	185-400	Z*HS**
QFHS2525RR30-185H	○			25x25	150	26	5	30	185-400	Z*HS**
QFKS2525RR30-160H	○			25x25	150	26	6	30	160-400	Z*KS**
QFKS2525LL30-160H	○			25x25	150	26	6	30	160-400	ZT*S**

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées

	Plaquette	Z*HS**	Z*KS**	ZT*S**
	H	25	25	25
	Vis	GB70-85-M6x20 (7,0 Nm)	GB70-85-M6x20 (7,0 Nm)	GB70-85-M6x20 (7,0 Nm)
	Clé	W50RL	W50RL	W50RL

Plaquette

A402	A405	A406

Codification > A422

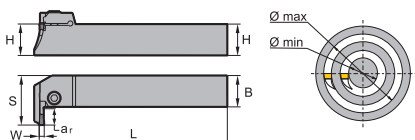
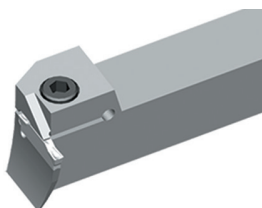
Choix nuances > A394

Info. techniques > A501


Paramètres > A456

Porte-outil de gorge (axial)

QF*DR/L



Version à droite

Article	*	Stock		Dimensions (mm)						Plaquettes
		R	L	HxB	L	S	W	ar _{max}	ØD (min-max)	
QFFD2020R/L10-48L	○ ○			20x20	150	31,5	3	10	48-66	Z*FD**
QFGD2020R/L10-52L	○ ○			20x20	150	31,5	4	10	52-72	Z*GD**
QFFD2020R/L10-74L	● ○			20x20	150	31,5	3	10	74-110	Z*FD**
QFGD2020R/L10-90L	● ○			20x20	150	31,5	4	10	90-140	Z*GD**
QFFD2020R/L10-100L	○ ○			20x20	150	31,5	3	10	100-150	Z*FD**
QFGD2020R/L15-52L	○ ○			20x20	150	36,5	4	15	52-72	Z*GD**
QFFD2525R/L10-48L	● ●			25x25	150	36,5	3	10	48-66	Z*FD**
QFFD2525R/L10-60L	● ○			25x25	150	36,5	3	10	60-80	Z*FD**
QFFD2525R/L10-74L	○ ○			25x25	150	36,5	3	10	74-110	Z*FD**
QFFD2525R/L10-100L	○ ○			25x25	150	36,5	3	10	100-150	Z*FD**
QFGD2525R/L13-52L	○ ○			25x25	150	39,5	4	13	52-72	Z*GD**
QFKD2525R/L13-60L	○ ○			25x25	150	39,5	6	13	60-100	Z*KD**
QFGD2525R/L13-64L	○ ●			25x25	150	39,5	4	13	64-100	Z*GD**
QFGD2525R/L13-90L	○ ○			25x25	150	39,5	4	13	90-140	Z*GD**
QFGD2525R/L13-130L	○ ○			25x25	150	39,5	4	13	130-230	Z*GD**
QFFD2525R/L17-48L	○ ○			25x25	150	43,5	3	17	48-66	Z*FD**
QFFD2525R/L17-60L	○ ○			25x25	150	43,5	3	17	60-80	Z*FD**
QFFD2525R/L17-74L	○ ○			25x25	150	43,5	3	17	74-110	Z*FD**
QFFD2525R/L17-100L	● ○			25x25	150	43,5	3	17	100-150	Z*FD**
QFGD2525R/L22-52L	○ ○			25x25	150	48,5	4	22	52-72	Z*GD**
QFKD2525R/L22-60L	○ ●			25x25	150	48,5	6	22	60-100	Z*KD**
QFGD2525R/L22-64L	○ ○			25x25	150	48,5	4	22	64-100	Z*GD**
QFKD2525R/L22-88L	○ ●			25x25	150	48,5	6	22	88-180	Z*KD**
QFGD2525R/L22-90L	○ ○			25x25	150	48,5	4	22	90-140	Z*GD**
QFGD2525R/L22-130L	● ○			25x25	150	48,5	4	22	130-230	Z*GD**
QFFD2020R/L7-74L	○			20x20	150	28,5	3	7	74-110	Z*FD**
QFFD2020R/L10-60L	●			20x20	150	31,5	3	10	60-80	Z*FD**
QFGD2020R/L10-130L	●			20x20	150	31,5	4	10	130-230	Z*GD**
QFGD2020R/L15-64L	○			20x20	150	36,5	4	15	64-100	Z*GD**
QFGD2020R/L15-90L	○			20x20	150	36,5	4	15	90-140	Z*GD**
QFGD2020R/L15-130L	○			20x20	150	36,5	4	15	130-230	Z*GD**
QFHD2525R/L13-58L	○			25x25	150	39,5	5	13	58-96	Z*HD**
QFHD2525R/L13-86L	●			25x25	150	39,5	5	13	86-140	Z*HD**
QFHD2525R/L13-130L	○ ○			25x25	150	39,5	5	13	130-200	Z*HD**
QFHD2525R/L13-185L	○			25x25	150	39,5	5	13	185-400	Z*HD**
QFHD2525R/L22-58L	○ ○			25x25	150	48,5	5	22	58-96	Z*HD**

Codification > A422

Choix nuances > A394

Info. techniques > A501

Paramètres > A456



A

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

D

Informations techniques


E

Index

Gorges et tronçonnage Porte-outils

A

Tournage



Article	*	Stock		Dimensions (mm)						Plaquettes
		R	L	HxB	L	S	W	ar _{max}	ØD (min-max)	
QFHD2525R/L22-86L		o	o	25x25	150	48,5	5	22	86-140	Z*HD**
QFHD2525R/L22-130L		o	o	25x25	150	48,5	5	22	130-200	Z*HD**
QFHD2525R/L22-185L		o	o	25x25	150	48,5	5	22	185-400	Z*HD**
QFKD2525R/L13-88L		o		25x25	150	39,5	6	13	88-180	Z*KD**

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne







B

Fraisage

Pièces détachées					
	Plaquette	Z*FD**	Z*GD**	Z*HD**	Z*KD**
	H	20-25	20-25	20-25	20-25
	Vis	GB70-85-M6x20 (7,0 Nm)	GB70-85-M6x20 (7,0 Nm)	GB70-85-M6x20 (7,0 Nm)	GB70-85-M6x20 (7,0 Nm)
	Clé	W50RL	W50RL	W50RL	W50RL

C

Perçage

Plaquette					
					
A399	A400	A404	A407	A410	A411

D

Informations techniques

E

Index

Codification > A422

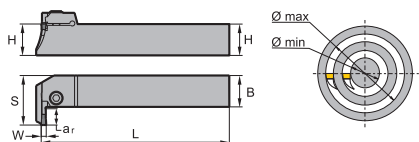
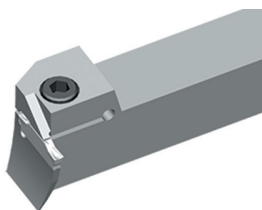
Choix nuances > A394

Info. techniques > A501


Paramètres > A456

Porte-outil de gorge (axial)

QFHSDR/L





Version à droite

Article	*	Stock		Dimensions (mm)						Plaquettes
		R	L	HxB	L	S	W	ar _{max}	ØD (min-max)	
QFHS2525R/L30-185L		○	○	25x25	150	56,5	5	30	185-400	Z*HS**

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées

	Plaquette	Z*HS**
	Vis	GB70-85-M6x20 (7,0 Nm)
	Clé	W50RL

Plaquette

		
A402	A405	A406

A

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

D

Informations techniques

E

Index

Codification > A422

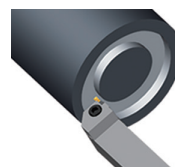
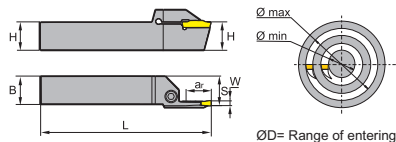
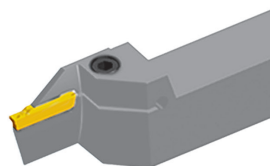
Choix nuances > A394

Info. techniques > A501


Paramètres > A456

Porte-outil de gorge (axial)

QF**R/L





Version à gauche

Article	*	Stock		Dimensions (mm)						Plaquettes
		R	L	HxB	L	S	W	ar _{max}	ØD (min-max)	
QFHS2525R/L30-185H	•	•	25x25	150	26	5	30	185-400	Z*HS**	
QFKS2525R/L30-160H	•	•	25x25	150	26	6	30	160-400	Z*KS**	

• En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées

	Plaquette	Z*HS**	Z*KS**
	H	25	25
	Vis	GB70-85-M6x20 (7,0 Nm)	GB70-85-M6x20 (7,0 Nm)
	Clé	W50RL	W50RL

Plaquette

		
A402	A405	A406

Codification > A422

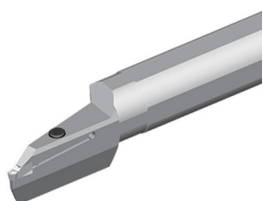
Choix nuances > A394

Info. techniques > A501

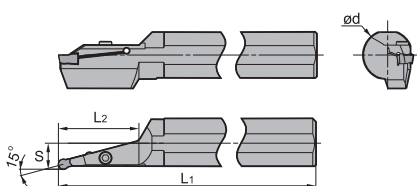
Paramètres > A456


Porte-outil de gorge (extérieur)

Q*DR/L



Version à droite





Article	*	Stock		Dimensions (mm)					Plaquettes
		R	L	ØD	ød	S	L ₁	L ₂	
C40X-QKDR/L60-15A		○	○	160	40	20	320	60	Z*KD**
C40X-QKDR/L75-15A		●	○	160	40	20	320	75	Z*KD**
C40X-QLDR/L65-15A		○	○	160	40	21	320	65	Z*LD**
C40X-QLDR/L80-15A		○	○	160	40	21	320	80	Z*LD**

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées

	Plaquette	Z*KD**	Z*LD**
	Vis	GB70-85-M6×20 (7,0 Nm)	GB70-85-M6×20 (7,0 Nm)
	Clé	WH50L	WH50L

Plaquette

		
A410	A411	A414

Codification > A422

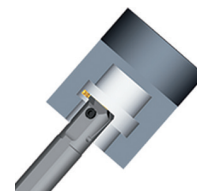
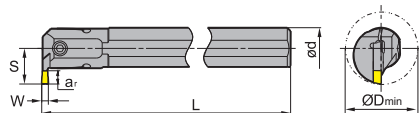
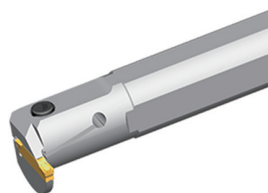
Choix nuances > A394


Info. techniques > A501

Paramètres > A456

Porte-outil de gorge (intérieur)

Q*DR/L





Article	*	Stock		Dimensions (mm)						Plaquettes
		R	L	ØDmin	ød	L	S	W	a _{rmax}	
C16M-QBDR/L04-20	● ○	●	○	20	16	150		2	4	Z*BD**
C20Q-QEDR/L05-27	● ●	●	●	27	20	180		2,5	5	Z*ED**
C25R-QEDR/L07-33	● ●	●	●	33	25	200		2,5	7	Z*ED**
C32S-QEDR/L09-42	● ●	●	●	42	32	250		2,5	9	Z*ED**
C20Q-QFDR/L05-27	● ●	●	●	27	20	0		3	5	Z*FD**
C25R-QFDR/L07-33	● ●	●	●	33	25	200		3	7	Z*FD**
C32S-QFDR/L09-42	● ●	●	●	42	32	250		3	9	Z*FD**
C25R-QGDR/L08-35	● ●	●	●	35	25	200		4	8	Z*GD**
C32S-QGDR/L11-44	● ●	●	●	44	32	250		4	11	Z*GD**
C40T-QGDR/L13-54	● ●	●	●	5	40	300		4	13	Z*GD**
C25R-QHDR/L08-35	● ●	●	●	35	25	200		5	8	Z*HD**
C32S-QHDR/L11-44	● ●	●	●	44	32	250		5	11	Z*HD**
C40T-QHDR/L13-54	● ●	●	●	54	40	300		5	13	Z*HD**
C25R-QKDR/L08-35	○ ●	○	●	35	25	200		6	8	Z*KD**
C32S-QKDR/L11-44	● ●	●	●	44	32	250		6	11	Z*KD**
C40T-QKDR/L13-54	● ●	●	●	54	40	300		6	13	Z*KD**

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées

	Plaquette	Z*BD**	Z*ED**	Z*ED**	Z*ED**	Z*FD**	Z*FD**	Z*FD**	Z*GD**	Z*GD**	Z*HD**	Z*HD**	Z*KD**	Z*KD**
	Ød	16	20	25	32-40	20	25	32-40	25	32-40	25	32-40	25	32-40
	Vis	GB70-85-M5x10 (4,0 Nm)	GB70-85-M4x12 (2,6 Nm)	GB70-85-M5x16 (4,0 Nm)	GB70-85-M6x20 (7,0 Nm)	GB70-85-M4x12 (2,6 Nm)	GB70-85-M5x16 (4,0 Nm)	GB70-85-M6x20 (7,0 Nm)	GB70-85-M5x16 (4,0 Nm)	GB70-85-M6x20 (7,0 Nm)	GB70-85-M5x16 (4,0 Nm)	GB70-85-M6x20 (7,0 Nm)	GB70-85-M5x16 (4,0 Nm)	GB70-85-M6x20 (7,0 Nm)
	Clé	WH40L	WH30L	WH40L	WH50L	WH30L	WH40L	WH50L	WH40L	WH50L	WH40L	WH50L	WH40L	WH50L








Codification > A422

Choix nuances > A394

Info. techniques > A501

Paramètres > A456

Porte-outil de gorge (intérieur)

Plaquette						
						
A399	A400	A404	A407	A410	A411	A414

A

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

D

Informations techniques

E

Index

Codification > A422

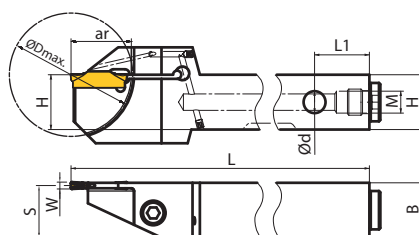
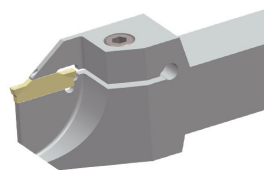
Choix nuances > A394

Info. techniques > A501

Paramètres > A456

Porte-outil de gorge (extérieur)

QE**R/L-DGC



Article	*	Stock		Dimensions (mm)									Plaquettes
		R	L	HxB	ød	L	S	L ₁	W	ar _{max}	ØD _{max}	M	
QEBD1616R/L20-DGC	*	o	o	16x16	G1/8	96	15	20	2	20	40	G1/8	Z*BD**
QEBD1616R/L30-DGC	*	●	●	16x16	G1/8	105	15	20	2	30	60	G1/8	Z*BD**
QEBD2020R/L20-DGC	*	o	o	20x20	G1/8	111	19	20	2	20	40	G1/8	Z*BD**
QEBD2020R/L30-DGC	*	●	●	20x20	G1/8	120	19	20	2	30	60	G1/8	Z*BD**
QEBD2525R/L20-DGC	*	o	o	25x25	G1/8	126	24	20	2	20	40	G1/8	Z*BD**
QEBD2525R/L30-DGC	*	●	●	25x25	G1/8	135	24	20	2	30	60	G1/8	Z*BD**
QEED1616R/L20-DGC	*	o	o	16x16	G1/8	96	14,75	20	2,5	20	40	G1/8	Z*ED**
QEED1616R/L30-DGC	*	●	●	16x16	G1/8	105	14,75	20	2,5	30	60	G1/8	Z*ED**
QEED2020R/L20-DGC	*	o	o	20x20	G1/8	111	18,75	20	2,5	20	40	G1/8	Z*ED**
QEED2020R/L30-DGC	*	●	o	20x20	G1/8	120	18,75	20	2,5	30	60	G1/8	Z*ED**
QEED2525R/L20-DGC	*	o	o	25x25	G1/8	126	23,75	20	2,5	20	40	G1/8	Z*ED**
QEED2525R/L30-DGC	*	o	o	25x25	G1/8	135	23,75	20	2,5	30	60	G1/8	Z*ED**
Qefd1616R/L20-DGC	*	o	o	16x16	G1/8	96	14,5	20	3	20	40	G1/8	Z*FD**
Qefd1616R/L30-DGC	*	●	●	16x16	G1/8	105	14,5	20	3	30	60	G1/8	Z*FD**
Qefd2020R/L20-DGC	*	o	o	20x20	G1/8	111	18,5	20	3	20	40	G1/8	Z*FD**
Qefd2020R/L30-DGC	*	●	●	20x20	G1/8	120	18,5	20	3	30	60	G1/8	Z*FD**
Qefd2525R/L20-DGC	*	o	o	25x25	G1/8	126	23,5	20	3	20	40	G1/8	Z*FD**
Qefd2525R/L30-DGC	*	o	o	25x25	G1/8	135	23,5	20	3	30	60	G1/8	Z*FD**
QEGD1616R/L20-DGC	*	o	o	16x16	G1/8	96	14	20	4	20	40	G1/8	Z*GD**
QEGD1616R/L30-DGC	*	●	●	16x16	G1/8	105	14	20	4	30	60	G1/8	Z*GD**
QEGD2020R/L20-DGC	*	o	o	20x20	G1/8	111	18	20	4	20	40	G1/8	Z*GD**
QEGD2020R/L30-DGC	*	o	o	20x20	G1/8	120	18	20	4	30	60	G1/8	Z*GD**
QEGD2525R/L20-DGC	*	o	o	25x25	G1/8	126	23	20	4	20	40	G1/8	Z*GD**
QEGD2525R/L30-DGC	*	o	o	25x25	G1/8	135	23	20	4	30	60	G1/8	Z*GD**

● En stock o Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées

	Plaquette	Z*BD**	Z*ED**	Z*FD**	Z*GD**
	H	16-25	16-25	16-25	20-25
	Bouchon fileté	PT1/8x4	PT1/8x4	PT1/8x4	PT1/8x4
	Vis	GB70-85-M5x20 (4,0 Nm)	GB70-85-M5x20 (4,0 Nm)	GB70-85-M5x20 (4,0 Nm)	GB70-85-M5x20 (4,0 Nm)
	Clé	WH40L	WH40L	WH40L	WH40L
	Clé	WH50L	WH50L	WH50L	WH50L





Codification > A422

Choix nuances > A394

Info. techniques > A501

Paramètres > A456

Porte-outil de gorge (extérieur)

Plaquette			
			
A399	A400	A404	A407

A

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

D

Informations techniques

E

Index

Codification > A422

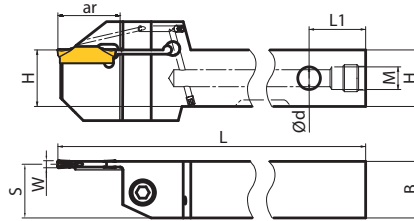
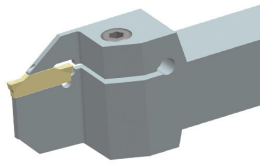
Choix nuances > A394


Info. techniques > A501

Paramètres > A456

Porte-outil de gorge (extérieur)

QE**R/L-DGSC







Article	*	Stock		Dimensions (mm)								Plaquettes 
		R	L	HxB	ød	L	S	L ₁	W	ar _{max}	M	
QEED1616R/L30-DGSC	*	●	●	16x16	G1/8	105	14,75	20	2,5	30	G1/8	Z*ED**
QEED2020R/L30-DGSC	*	●	○	20x20	G1/8	120	18,75	20	2,5	30	G1/8	Z*ED**
QEED2525R/L30-DGSC	*	○	○	25x25	G1/8	135	23,75	20	2,5	30	G1/8	Z*ED**
QEFD1616R/L30-DGSC	*	●	●	16x16	G1/8	105	14,5	20	3	30	G1/8	Z*FD**
QEFD2020R/L30-DGSC	*	○	○	20x20	G1/8	120	18,5	20	3	30	G1/8	Z*FD**
QEFD2525R/L30-DGSC	*	○	○	25x25	G1/8	135	23,5	20	3	30	G1/8	Z*FD**
QEGD1616R/L30-DGSC	*	○	○	16x16	G1/8	105	14	20	4	30	G1/8	Z*GD**
QEGD2020R/L30-DGSC	*	○	○	20x20	G1/8	120	18	20	4	30	G1/8	Z*GD**
QEGD2525R/L30-DGSC	*	○	○	25x25	G1/8	135	23	20	4	30	G1/8	Z*GD**
QEHD2525R/L30-DGSC	*	○	○	25x25	G1/8	135	22,5	20	5	30	G1/8	Z*HD**
QEKD2525R/L30-DGSC	*	○	○	25x25	G1/8	135	22	20	6	30	G1/8	Z*KD**

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées

	Plaquette H	Z*ED** 16-25	Z*FD** 16-25	Z*GD** 20-25	Z*HD** 20-25	Z*KD** 20-25
	Bouchon fileté	PT1/8x4	PT1/8x4	PT1/8x4	PT1/8x4	PT1/8x4
	Vis	GB70-85-M5x20 (4,0 Nm)	GB70-85-M5x20 (4,0 Nm)	GB70-85-M5x20 (4,0 Nm)	GB70-85-M6x20 (7,0 Nm)	GB70-85-M6x20 (7,0 Nm)
	Clé	WH40L	WH40L	WH40L	WH50L	WH50L
	Clé	WH50L	WH50L	WH50L	WH50L	WH50L

Plaquette

			
A399	A400	A404	A407

Codification > A422

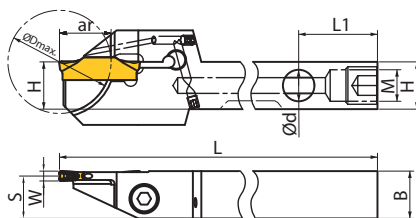
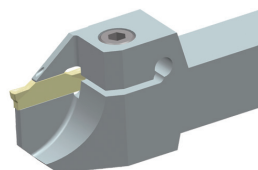
Choix nuances > A394

Info. techniques > A501

Paramètres > A456

Porte-outil de gorge (extérieur)

QE**R/L-SC



Article	*	Stock		Dimensions (mm)										Plaquettes
		R	L	HxB	ød	L	S	L ₁	W	ar _{max}	øD _{max}	M		
QEAD1010R/L10-SC	*	o	o	10x10	G1/16	125	9	20	1,5	10	20	G1/16	Z*AD**	
QEAD1212R/L13-SC	*	o	o	12x12	G1/8	125	12	20	1,5	13	26	G1/8	Z*AD**	
QEAD1616R/L13-SC	*	o	o	16x16	G1/8	125	15	20	1,5	13	26	G1/8	Z*AD**	
QEAD2020R/L13-SC	*	o	o	20x20	G1/8	125	19	20	1,5	13	26	G1/8	Z*AD**	
QEBD1010R/L10-SC	*	o	o	10x10	G1/16	110	9	20	2	10	20	G1/16	Z*BD**	
QEBD1212R/L13-SC	*	●	●	12x12	G1/8	110	11	20	2	13	26	G1/8	Z*BD**	
QEBD1616R/L13-SC	*	●	●	16x16	G1/8	110	15	20	2	13	26	G1/8	Z*BD**	
QEBD2020R/L13-SC	*	o	o	20x20	G1/8	110	19	20	2	13	26	G1/8	Z*BD**	
QEED1010R/L10-SC	*	o	o	10x10	G1/16	110	8,75	20	2,5	10	20	G1/16	Z*ED**	
QEED1212R/L13-SC	*	●	●	12x12	G1/8	110	10,75	20	2,5	13	26	G1/8	Z*ED**	
QEED1616R/L17-SC	*	●	●	16x16	G1/8	110	14,75	20	2,5	17	34	G1/8	Z*ED**	
QEED2020R/L17-SC	*	●	●	20x20	G1/8	110	18,75	20	2,5	17	34	G1/8	Z*ED**	
Qefd1212R/L13-SC	*	●	●	12x12	G1/8	110	10,5	20	3	13	26	G1/8	Z*FD**	
Qefd1616R/L17-SC	*	●	●	16x16	G1/8	110	14,5	20	3	17	34	G1/8	Z*FD**	
Qefd2020R/L22-SC	*	●	●	20x20	G1/8	110	18,5	20	3	22	44	G1/8	Z*FD**	

● En stock o Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées

	Plaquette	Z*AD**	Z*AD**	Z*AD**	Z*AD**	Z*BD**	Z*BD**	Z*BD**	Z*ED**	Z*ED**	Z*ED**	Z*FD**	Z*FD**
		H	10	12	16	20	10	12	16-20	10	12	16-20	12
	Bouchon fileté	PT1/16x6	PT1/8x4	PT1/8x4	PT1/8x4	PT1/16x6	PT1/8x4	PT1/8x4	PT1/16x6	PT1/8x4	PT1/8x4	PT1/8x4	PT1/8x4
	Vis	GB70-85-M4x12 (2,6 Nm)	GB70-85-M4x12 (2,6 Nm)	GB70-85-M4x14	GB70-85-M4x18	GB70-85-M4x12 (2,6 Nm)	GB70-85-M4x12 (2,6 Nm)	GB70-85-M6x20 (7,0 Nm)	GB70-85-M4x12 (2,6 Nm)	GB70-85-M4x12 (2,6 Nm)	GB70-85-M6x20 (7,0 Nm)	GB70-85-M4x12 (2,6 Nm)	GB70-85-M5x20 (4,0 Nm)
	Clé	WH30L	WH30L	WH30L	WH30L	WH30L	WH30L	WH40L	WH30L	WH30L	WH40L	WH30L	WH40L
	Clé	WH40L	WH50L	WH50L	WH50L	WH40L	WH50L	WH50L	WH40L	WH50L	WH50L	WH50L	WH50L

A

Porte-outil de gorge (extérieur)

Plaquette



A399



A400



A404



A407

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

D

Informations
techniques

E

Index

Codification > A422

Choix nuances > A394

Info. techniques > A501

Paramètres > A456

Accessoires

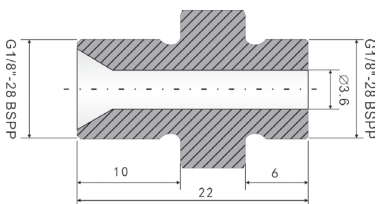
Flexible de lubrification



Article	Dimensions [mm]			Stock
	L	Th1	Th2	
HOSE G1/8-7/16/200BS	200	G1/8"-28 BSPP	G1/8"-28 BSPP	○
HOSE G1/8-7/16/300BS	300	G1/8"-28 BSPP	G1/8"-28 BSPP	○
HOSE G1/8-7/16/200BB	200	G1/8"-28 BSPP	G1/8"-28 BSPP	○
HOSE G1/8-7/16/300BB	300	G1/8"-28 BSPP	G1/8"-28 BSPP	○

● En stock ○ Sur demande

Raccord de lubrification



Article	Stock
NIPPLE G1/8- G1/8	○

● En stock ○ Sur demande

A

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

D

Informations techniques

E

Index

Porte-outil de tournage extérieur – série QC

GQC R 20 20 K 22 – 15

1 2 3 4 5 6 7

Gamme	Version		Hauteur [mm]		Largeur [mm]		Longueur [mm]	
	Code	Description	Code	Description	Code	Description	Code	Description
	R	À droite	16	16	16	16	K	125
L	À gauche	20	20	20	20	M	150	
		25	25	25	25			

1 2 3 4 5

Longueur d'arête [mm]		Plage de largeurs de gorge [mm]	
Code	I.C	Code	Taille de plaquettes
11	6,35	15	0,5 ≤ S < 1,8 (QC16***)
16	9,252	25	1,8 ≤ S < 3,0 (QC16***)
22	12,70	35	–

6 7

Barres d'alésage – série QC

S 20 K – QC 16 15 R 25

1 2 3 4 5 6 7 8

Type d'attachement		Diamètre [mm]		Longueur [mm]	
Code	Matériau	Code	Description	Code	Description
S	Attachement en acier	16	16	H	100
C	Attachement en carbure	20	20	K	125
A	Attachement en carbure monobloc (IK)	25	25	M	150

1 2 3

Gamme	Longueur d'arête [mm]		Plage de largeurs de gorge [mm]		
	Code	I.C	Code	Taille de plaquettes	
	11	6,35	15	0,5 ≤ S < 1,8 (QC11***)	0,5 ≤ S < 1,8 (QC16***)
16	9,252	25	1,8 ≤ S < 3,0 (QC11***)	1,8 ≤ S < 3,0 (QC16***)	2,3 ≤ S < 3,3 (QC22***)
22	12,70	35	–	–	3,3 ≤ S ≤ 4,8 (QC22***)

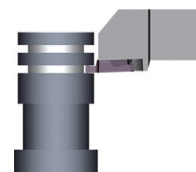
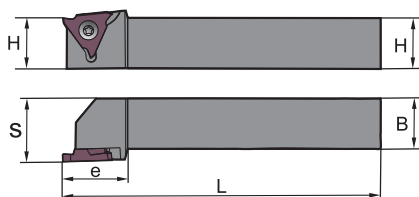
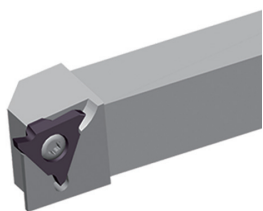
4 5 6

Sens de coupe		Diamètre mini de coupe [mm]			
Code	Description	Code	∅	Code	∅
R	À droite	16	16	25	25
L	À gauche	20	20	35	35


7 8

Gorge (extérieur)

GQC**R/L





Version à droite

Article	*	Stock		Dimensions (mm)						Plaquettes
		R	L	H	L	S	e	B	Largeur	
GQCR/L1616K16-15	●	●	16	125	21	25,5	16	0.5-1.80	QC16R/L 050-180	
GQCR/L2020K16-15	○	●	20	125	25	25,5	20	0.5-1.80	QC16R/L 050-180	
GQCR/L2525M16-15	○	●	25	150	30	25,5	25	0.5-1.80	QC16R/L 050-180	
GQCR/L1616K16-25	●	●	16	125	21	25,5	16	1.8-3.0	QC16R/L 180-300	
GQCR/L2020K16-25	○	●	20	125	25	25,5	20	1.8-3.0	QC16R/L 180-300	
GQCR/L2525M16-25	○	●	25	150	30	25,5	25	1.8-3.0	QC16R/L 180-300	
GQCR/L2020K22-15	○	●	20	125	25	25,5	20	1.0-2.3	QC22R/L 100-230	
GQCR/L2525M22-15	○	●	25	150	30	25,5	25	1.0-2.3	QC22R/L 100-230	
GQCR/L2020K22-25	○	●	20	125	25	25,5	20	2.3-3.3	QC22R/L 230-330	
GQCR/L2525M22-25	○	●	25	150	30	25,5	25	2.3-3.3	QC22R/L 230-330	
GQCR/L2020K22-35	●	●	20	125	25	25,5	20	3.3-4.8	QC22R/L 330-480	
GQCR/L2525M22-35	●	●	25	150	30	25,5	25	3.3-4.8	QC22R/L 330-480	

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées

	Plaquette	QC16R/L 050-180	QC16R/L 180-300	QC22R/L 100-230	QC22R/L 230-330	QC22R/L 330-480
	H	16-32	16-32	16-32	16-32	16-32
	Vis	I60M3,5×10 (2,7 Nm)	I60M3,5×10 (2,7 Nm)	I60M5×13 (6,7 Nm)	I60M5×13 (6,7 Nm)	I60M5×13 (6,7 Nm)
	Clé (cale-supp-ort)	WT15IP	WT15IP	WT20IP	WT20IP	WT20IP

Plaquette

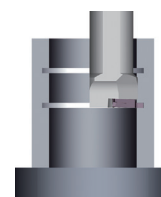
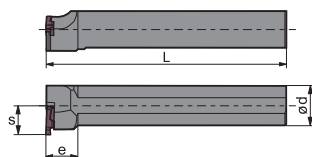
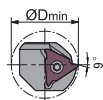
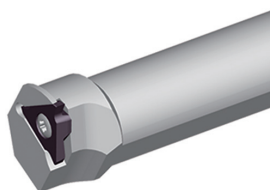


Semi-finition

A417

S_QCR/L

S*K-QC**R/L



Version à droite

Article	*	Stock		Dimensions (mm)						Plaquettes
		R	L	ØDmin	ød	L	S	e	Largeur	
S16H-QC1115R/L20	●	●		21	16	100	11,5	12	0.5-1.80	QC11R/L 050-180
S20K-QC1115R/L16	●	●		16	20	125	11,1	40	0.5-1.80	QC11R/L 050-180
S16H-QC1125R/L20	●	●		21	16	100	11,5	12	1.8-3.0	QC11R/L 180-300
S20K-QC1125R/L16	○	○		16	20	125	11,1	40	1.8-3.0	QC11R/L 180-300
S20M-QC1615R/L25	○	●		26	20	150	12,5	15	0.5-1.80	QC16R/L 050-180
S20M-QC1625R/L25	●	●		26	20	150	12,5	15	1.8-3.0	QC16R/L 180-300
S25M-QC2215R/L35	●	●		35	25	150	18,2	15	1.0-2.3	QC22R/L 100-230
S25M-QC2225R/L35	●	●		35	25	150	18,2	20	2.3-3.3	QC22R/L 230-330
S25M-QC2235R/L35	○	●		35	25	150	18,2	20	3.3-4.8	QC22R/L 330-480

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Porte-outils à droite pour plaquette de gorge à gauche

Porte-outils à gauche pour plaquette de gorge à droite

Pièces détachées

	Plaquette	QC11R/L 050-180	QC11R/L 180-300	QC16R/L 050-180	QC16R/L 180-300	QC22R/L 100-230	QC22R/L 230-330	QC22R/L 330-480
	ød	16-20	16-20	20	20	25	25	25
	Vis	I60M2,5×6,5 (1,0 Nm)	I60M2,5×6,5 (1,0 Nm)	I60M3,5×10 (2,7 Nm)	I60M3,5×10 (2,7 Nm)	I60M5×13 (6,7 Nm)	I60M5×13 (6,7 Nm)	I60M5×13 (6,7 Nm)
	Clé (cale-sup-port)	WT07IP	WT07IP	WT15IP	WT15IP	WT20IP	WT20IP	WT20IP

Plaquette



Semi-finition

A417

Codification > A452

Choix nuances > A394

Info. techniques > A501

Paramètres > A456

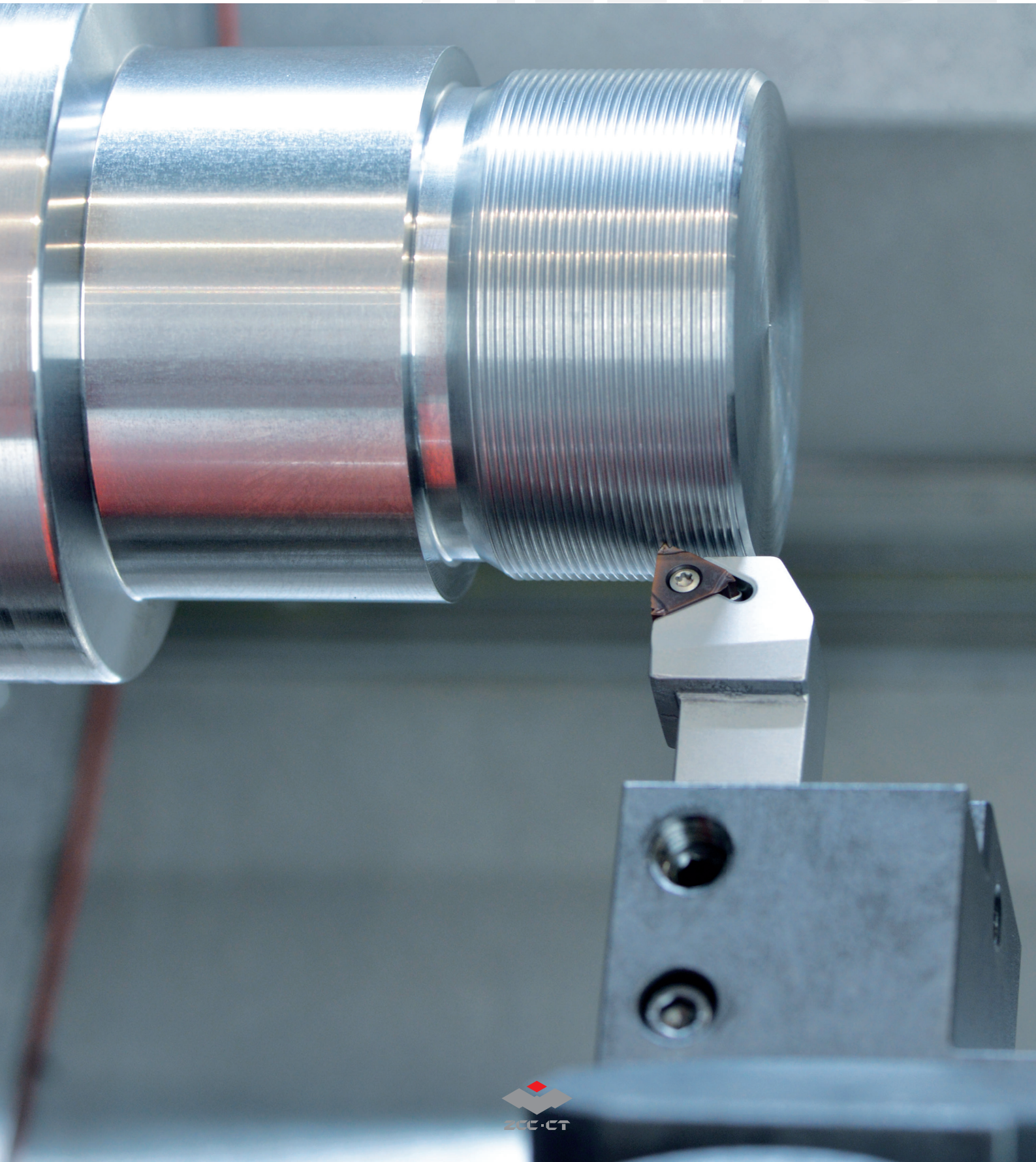
Plaquettes de tronçonnage et gorges

Groupe de matériaux	Composition/structure/traitement thermique		Dureté Brinell HB	Groupe matière	Vitesse de coupe v_c [m/min]			
					HC (CVD)		HC (PVD)	
					YBC252	YBG102	YBG105	
P Acier non allié	env. 0,15 % C	recuit	125	1	190			
	env. 0,45 % C	recuit	190	2	175			
	env. 0,45 % C	trempe et revenu	250	3	145			
	env. 0,75 % C	recuit	270	4	140			
	env. 0,75 % C	trempe et revenu	300	5	135			
	Acier faiblement allié		recuit	180	6	170		
			trempe et revenu	275	7	125		
			trempe et revenu	300	8	115		
			trempe et revenu	350	9	105		
	Acier fortement allié et acier à outils fortement allié		recuit	200	10	125		
			durci et revenu	325	11	95		
M Acier inoxydable	ferritique / martensitique	recuit	200	12	165	165	170	
	martensitique	trempe et revenu	240	13	135	135	140	
	austénitique	trempe	180	14	155	155	160	
	austénitique et ferritique		230	15	135	135	140	
K Fonte grise	perlitique / ferritique		180	16	240			
	perlitique (martensitique)		260	17	185			
	ferritique		160	18	220			
	perlitique		250	19	165			
Fonte avec graphite nodulaire	ferritique		130	20	175			
	perlitique		230	21	165			
N Alliages corroyé d'aluminium	non durcissable		60	22				
	durcissable	trempe	100	23				
	Alliage de fonte d'aluminium	$\leq 12\%$ Si, non durcissable		75	24			
		$\leq 12\%$ Si, durcissable	trempe	90	25			
		$> 12\%$ Si, non durcissable		130	26			
	Cuivre et alliages de cuivre (bronze/moulage)	Alliages de décolletage, PB $> 1\%$		110	27			
CuZn, CuSnZn			90	28				
CuSn, cuivre et cuivre électrolytique sans plomb			100	29				
S Alliages réfractaires	Base Fe	recuit	200	30		95	100	
		trempe	280	31		50	50	
	à base de Ni ou Co	recuit	250	32		80	80	
		trempe	350	33		70	70	
		coulé	320	34		70	70	
	Alliages de titane	Titane pur	R_m 400	35			145	150
Alliages Alpha + Beta		R_m 1050	36			50	50	
H Acier trempé		durci et revenu	55 HRC	37				
		durci et revenu	60 HRC	38				
	Fonte trempée	coulé	400	39				
Fonte durcie		durci et revenu	55 HRC	40				
X Matériaux non métalliques	Thermoplastiques			41				
	Duroplaste			42				
	Matière plastique renforcée de fibres de verre GFK			43				
	Matière plastique renforcée de fibres de carbone CFK			44				
	Graphite			45				
	Bois			46				

Remarques : Les conditions de coupe prescrites sont des valeurs de référence déterminées dans des conditions idéales. Elles doivent être adaptées en fonction de l'application. Vous trouverez les exemples de matériaux pour les groupes enlèvement de copeaux à la page D11.

FILETAGE

FILETAGE



Filetage

Vue d'ensemble de système	A460-A463
Vue d'ensemble des nuances	A464
Domaines d'application des nuances	A465
Codification – plaquettes de coupe	A466
Plaquettes de coupe	A467-A491
Codification – Porte-outils	A492
Porte-outils	A493-A499
Recommandations de données de coupe	A500
Résolution de problèmes	A504
Informations techniques	A511-A512
Outils spéciaux	A513



A

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

D

Informations
techniques

E

Index

Types de filetage	Profil	Profil de coupe	Plaquette	Filetage intérieur Pas [mm] (TPI)	Filetage extérieur Pas [mm] (TPI)	Page
Filetage métrique ISO 60°, profil plein	GM			0,5-6,0	0,5-6,0	A467
						
60°, profil partiel	60°			0,5-5,0 (5-48)	0,5-5,0 (5-48)	A469
55°, profil partiel	55°			0,5-5,0 (5-48)	0,5-5,0 (5-48)	A470
Whitworth	W			(8-16)	(8-16)	A471
Filetage américain UN 60°, profil plein	UN			(8-20)	(8-20)	A472
Filetage conique BSPT	BSPT			(11-28)	11-28	A473
Filetage de robinetterie NPT	NPT			(8-27)	(8-27)	A474
Filetage de robinetterie NPTF 60°	NPTF			(8-27)	(8-27)	A475

A

Tournage

B

Fraisage

C

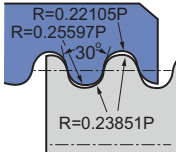

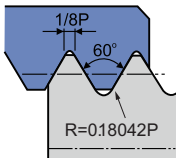

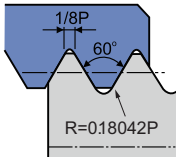

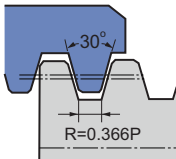

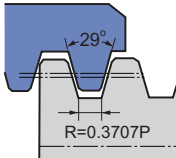

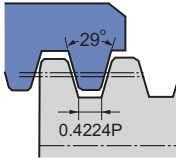

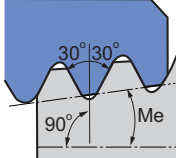

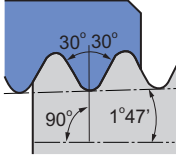

Perçage

D

Informations techniques

E

Index

Types de filetage	Profil	Profil de coupe	Plaquette	Filetage intérieur Pas [mm] (TPI)	Filetage extérieur Pas [mm] (TPI)	Page
Filetage rond R 30°	R			(6-10)	(6-10)	A476
Filetage MJ pour industrie aéronautique et aérospatiale	MJ			---	1,5-2,0	A477
Filetage unifié UNJ	UNJ			---	(8-32)	A478
Filetage trapézoïdal ISO TR 30° métrique	Tr			1,5-3,0	1,5-3,0	A479
Filetage trapézoïdal américain 29° ACME	AC			(8-16)	(8-16)	A480
Filetage trapézoïdal plat américain STUB-ACME	STAC			(8-16)	(8-16)	A481
Filetage API 60°	AP			4-5	4-5	A482
Filetage rond API	RD			8-10	8-10	A483

A

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

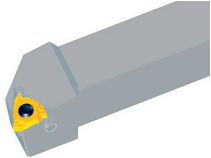

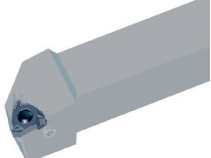
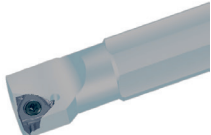
D

Informations techniques

E

Index

Types de filetage	Profil	Profil de coupe	Plaquette	Filetage intérieur Pas [mm] (TPI)	Filetage extérieur Pas [mm] (TPI)	Page
A Tournage	Filetage américain API	BUT 		(5)	(5)	A484
	B Fraisage	Filetage métrique ISO 60°, profil plein (type mince)	GM 		0,5-3,0	0,5-3,0
60°, profil partiel (type mince)		60° 		0,5-3,0 (8-48)	0,5-3,0 (8-48)	A486
55°, profil partiel (type mince)		55° 		0,5-3,0 (8-48)	0,5-3,0 (8-48)	A487
Whitworth (type mince)		W 		(8-16)	(8-16)	A488
Filetage américain UN 60°, profil plein (type mince)		UN 		(8-24)	(8-20)	A489
C Perçage	Filetage conique de robinetterie BSPT (type mince)	BSPT 		(11-28)	(11-28)	A490
	Filetage de robinetterie NPT (type mince)	NPT 		(8-27)	(8-27)	A491

Version	Porte-outil	Dimensions (mm)	Page
Porte-outil pour filetage extérieur		16×16×100 20×20×125 25×25×150 32×25×170 32×32×170 40×40×250	A493
Porte-outil pour filetage intérieur		16×125×12 16×150×16 16×150×20 20×150×25 20×180×25 25×150×32 32×200×40 32×250×40 40×300×50 50×350×63	A495
Porte-outil pour filetage extérieur (type mince)		16×16×100 32×25×170 20×20×125 32×32×170 25×25×150	A497
Porte-outil pour filetage intérieur (type mince)		16×150×20 32×200×40 20×180×25 32×250×40 25×150×32	A498

A

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

D

Informations techniques

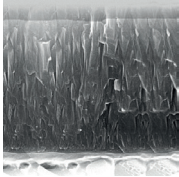
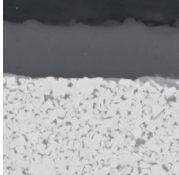
E

Index

A

Tournage

Filetage

Nuance	ISO	Microstructure	Description de nuances
YBG201	P10 - P30 M10 - M30		Nuance carbure revêtu PVD P10-P30/M10-M30 pour la semi-finition à la finition des aciers et aciers inoxydables. Bonne résistance à l'usure pour un large champ d'applications.
YBG205	P10 - P30 M20 - M40 S15-S25		Nuance de carbure P10-P30/M20-M40/S15-S25 avec revêtement PVD multicouche pour l'usinage de finition à semi-finition d'acier inoxydable, superalliages et acier (fraisage). Très bonne résistance à l'usure et thermique dans un vaste domaine d'utilisation.

B

Fraisage

C

Perçage

D

Informations techniques

E

Index

Domaines d'application des nuances – filetage

	ISO	HC ¹ (CVD)	HC ¹ (PVD)	HT	HC ²	Ceramic	HW	CBN	PCD
P	P01								
	P10		YBG205						
	P20								
	P30								
	P40								
M	M01								
	M10		YBG205						
	M20								
	M30								
	M40								
K	K01								
	K10								
	K20								
	K30								
N	N01								
	N10								
	N20								
	N30								
S	S01								
	S10		YBG205						
	S20								
	S30								
H	H01								
	H10								
	H20								
	H30								

P	Acier
M	Acier inoxydable
K	Fonte

N	Métaux non-ferreux
S	Réfractaires et superalliages
H	Matériaux durs

HC¹ Carbure revêtu
 HT Cermet non revêtu
 HC² Cermet revêtu
 HW Carbure non revêtu

A
Tournage

B
Fraisage

C
Perçage

D
Informations techniques

E
Index

R T 22. 01 W – 3.50 GM (P) (B)

1

2

3

4

5

6

7

8


9

A

Tournage

Version	
Code	Description
R	À droite
L	À gauche

1

Forme de plaquette	
T 	Z Spécial

2

Longueur d'arête [mm]	
Code	I.C
11	6,35
16	9,252
22	12,70

3

B

Fraisage

Dents par arête	
Code	Description
01	1
02	2

4

Type d'usinage	
Code	Description
W	Filetage extérieur
N	Filetage intérieur

5

Pas		
Code	Plage de pas (profil partiel)	
A	0,5 – 1,5 mm	48 – 16 (TPI)
AG	0,5 – 3,0 mm	48 – 8 (TPI)
G	1,75 – 3,0 mm	14 – 8 (TPI)
N	3,5 – 5,0 mm	7 – 5 (TPI)
Plage de pas [mm] (profil complet)		
0,50 0,75 1,00 1,25 1,50		
1,75 2,00 2,50 3,00 3,50		
4,00 4,50 5,00 5,50 6,00		
Plage de pas [TPI] (profil complet)		
4 5 6 8		
10 11 11,5 12		
14 16 18 19		
20 24 27 28		

6

C

Perçage

D

Informations techniques

Profil de filetage	
Code	Description
GM	Filetage métrique ISO 60°
60	Profil partiel 60°
55	Profil partiel 55°
W	Whitworth
UN	Filetage américain UN 60°
BSPT	Filetage gaz conique
NPT	Filetage gaz
NPTF	Filetage américain étanche à sec
R	Filetage rond 30°
MJ	Filetage américain industrie aéronautique
UNJ	Filetage unifié UNJ
TR	Filetage trapézoïdal ISO métrique
AC	Filetage trapézoïdal américain
STAC	Filetage trapézoïdal américain, plat
AP	Filetage API 60°
RD	Filetage rond API
BUT	Filetage américain en dents de scie

7

Brise-copeau

8

Épaisseur plaquette [mm]

Code	Description
B	Version fine

9

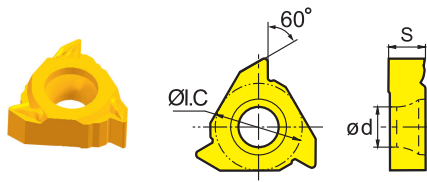
E

Index

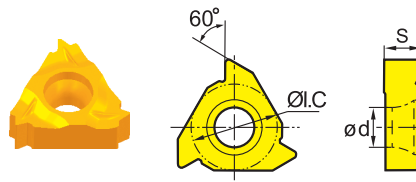
R/LT**N/W	I.C	S	d
11	6,35	3,18	2,8
16	9,525	3,97	4,4
22	12,7	5,56	5,5

Plaquettes de filetage

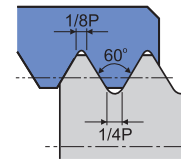
Filetage métrique ISO 60°, profil plein



Version à droite extérieure
Version à gauche intérieure



Version à droite intérieure
Version à gauche extérieure



ISO 965-1980 DIN 13
GB-T 197-2003 Tolérance : 6G-6H

ISO	Pas (mm)	Usinage extérieur	HC ¹ (PVD)				Usinage intérieur	HC ¹ (PVD)			
			YBG201	YBG205				YBG201	YBG205		
11	0,50	-					RT11.01N-0.50GM	○			
11		-					LT11.01N-0.50GM	○			
11	0,75	-					RT11.01N-0.75GM	●			
11		-					LT11.01N-0.75GM	○			
11	1,00	-					RT11.01N-1.00GM	○ ●			
11		-					LT11.01N-1.00GM	●			
11	1,25	-					RT11.01N-1.25GM	●			
11		-					LT11.01N-1.25GM	●			
11	1,50	-					RT11.01N-1.50GM	○ ●			
11		-					LT11.01N-1.50GM	●			
11	1,75	-					RT11.01N-1.75GM	○			
11		-					LT11.01N-1.75GM	●			
11	2,00	-					RT11.01N-2.00GM	○ ●			
11		-					LT11.01N-2.00GM	●			
16	0,50	-					RT16.01N-0.50GM	○			
16		-					LT16.01N-0.50GM	○			
16	0,75	-					RT16.01N-0.75GM	○			
16		-					LT16.01N-0.75GM	○			
16	1,00	RT16.01W-1.00GM	○ ●				RT16.01N-1.00GM	○			
16		LT16.01W-1.00GM	●				LT16.01N-1.00GM	●			
16	1,25	RT16.01W-1.25GM	○ ●				RT16.01N-1.25GM	○			
16		LT16.01W-1.25GM	●				LT16.01N-1.25GM	●			
16	1,50	RT16.01W-1.50GM	○ ●				RT16.01N-1.50GM	●			
16		LT16.01W-1.50GM	●				LT16.01N-1.50GM	●			
16	1,75	RT16.01W-1.75GM	●				RT16.01N-1.75GM	○			
16		LT16.01W-1.75GM	●				LT16.01N-1.75GM	●			
16	2,00	RT16.01W-2.00GM	○ ●				RT16.01N-2.00GM	○ ●			

● En stock ○ Sur demande

HC¹ Carbure revêtu

Codification > A466

Choix nuances > A465

Info. techniques > A501

Paramètres > A500



A

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

D

Informations techniques

E

Index

A

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

D

Informations techniques

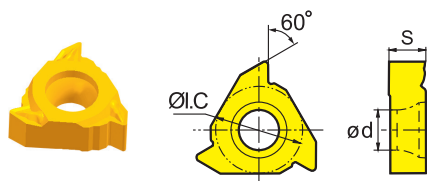
E

Index

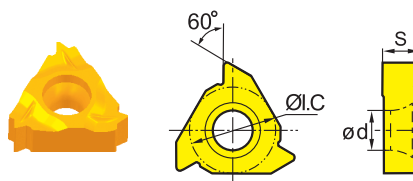
R/LT**N/W	I.C	S	d
11	6,35	3,18	2,8
16	9,525	3,97	4,4
22	12,7	5,56	5,5

Plaquettes de filetage

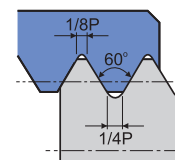
Filetage métrique ISO 60°, profil plein



Version à droite extérieure
Version à gauche intérieure



Version à droite intérieure
Version à gauche extérieure



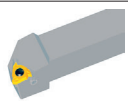

ISO 965-1980 DIN 13
GB-T 197-2003 Tolérance : 6G-6H

ISO	Pas (mm)	Usinage extérieur	HC ¹ (PVD)					Usinage intérieur	HC ¹ (PVD)					
			YBG201	YBG205					YBG201	YBG205				
16	2,00	LT16.01W-2.00GM	●					LT16.01N-2.00GM	●					
16	2,50	RT16.01W-2.50GM	○	●				RT16.01N-2.50GM	○	●				
16		LT16.01W-2.50GM	●					LT16.01N-2.50GM	●					
16	3,00	RT16.01W-3.00GM	○	●				RT16.01N-3.00GM	○	●				
16		LT16.01W-3.00GM	●					LT16.01N-3.00GM	●					
22	3,50	RT22.01W-3.50GM	○					RT22.01N-3.50GM	○	●				
22		LT22.01W-3.50GM	●					LT22.01N-3.50GM	●					
22	4,00	RT22.01W-4.00GM	○	●				RT22.01N-4.00GM	●					
22		LT22.01W-4.00GM	●					LT22.01N-4.00GM	●					
22	4,50	RT22.01W-4.50GM	○					RT22.01N-4.50GM	○	●				
22		LT22.01W-4.50GM	○					LT22.01N-4.50GM	●					
22	5,00	RT22.01W-5.00GM	○					RT22.01N-5.00GM	○					
22		LT22.01W-5.00GM	●					LT22.01N-5.00GM	●					
22	5,50	RT22.01W-5.50GM	○					RT22.01N-5.50GM	○					
22		LT22.01W-5.50GM	○					LT22.01N-5.50GM	●					
22	6,00	RT22.01W-6.00GM	○	●				RT22.01N-6.00GM	○	●				
22		LT22.01W-6.00GM	●					LT22.01N-6.00GM	●					

● En stock ○ Sur demande

HC¹ Carbure revêtu

Support de serrage

SWR/L	SNR/L
	
A493-A494	A495-A496

Codification > A466

Choix nuances > A465

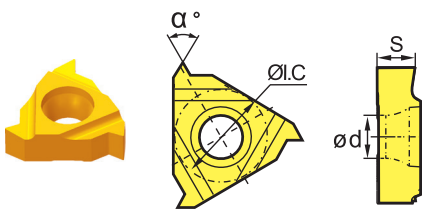
Info. techniques > A501

Paramètres > A500

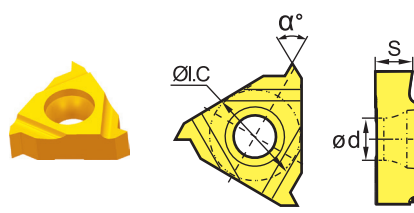
R/LT**N/W	I.C	S	d
16	9,525	3,97	4,4
22	12,7	5,56	5,5

Plaquettes de filetage

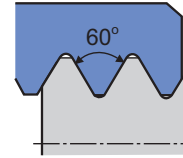
60°, profil partiel



Version à droite extérieure
Version à gauche intérieure



Version à droite intérieure
Version à gauche extérieure



ISO	Pas (mm)	Usinage extérieur	HC ¹ (PVD)					Usinage intérieur	HC ¹ (PVD)					
			YBG201	YBG205					YBG201	YBG205				
16	0,50 - 1,50	RT16.01W-A60	○	●				RT16.01N-A60	○					
16		LT16.01W-A60	●					LT16.01N-A60	●					
16	0,50 - 3,00	RT16.01W-AG60	○	●				RT16.01N-AG60	○					
16		LT16.01W-AG60	●					LT16.01N-AG60	●	●				
16	1,75 - 3,00	RT16.01W-G60	○					RT16.01N-G60	○					
16		LT16.01W-G60	●					LT16.01N-G60	○					
16		LT16.01W-G60P	●					LT16.01N-G60P	○					
16		RT16.01W-G60P*	○	○				RT16.01N-G60P*	○					
22	3,50 - 5,00	LT22.01W-N60P	○					-						
22		RT22.01W-N60P*	●					RT22.01N-N60P*	●					
22		LT22.01W-N60P*	○					LT22.01N-N60P*	○					

● En stock ○ Sur demande
P* : plaquettes avec brise-copeaux

HC¹ Carbure revêtu

Support de serrage

SWR/L	SNR/L
A493-A494	A495-A496

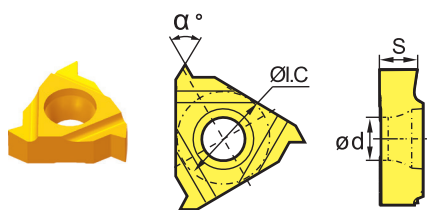
A

Plaquettes de filetage

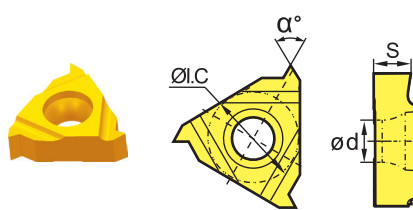
R/LT**N/W	I.C	S	d
16	9,525	3,97	4,4
22	12,7	5,56	5,5

Tournage

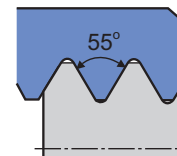
55°, profil partiel



Version à droite extérieure
Version à gauche intérieure



Version à droite intérieure
Version à gauche extérieure



B

Fraisage

ISO	Pas (T.Pi)	Usinage extérieur	HC ¹ (PVD)					Usinage intérieur	HC ¹ (PVD)					
			YBG201	YBG205					YBG201	YBG205				
16	0,50 - 1,50	RT16.01W-A55	○					RT16.01N-A55	○					
16		LT16.01W-A55	●					LT16.01N-A55	○					
16	0,50 - 3,00	RT16.01W-AG55	●					RT16.01N-AG55	○ ●					
16		LT16.01W-AG55	○					LT16.01N-AG55	●					
16	1,75 - 3,00	RT16.01W-G55	○					RT16.01N-G55	○					
16		LT16.01W-G55	●					LT16.01N-G55	○					
16		LT16.01W-G55P	●					LT16.01N-G55P	●					
16		RT16.01W-G55P*	○					RT16.01N-G55P*	○					
22	3,50 - 5,00	RT22.01W-N55P	○					RT22.01N-N55P	○					
22		-						LT22.01N-N55	○					

● En stock ○ Sur demande
P* : plaquettes avec brise-copeaux

HC¹ Carbure revêtu

C

Perçage

D

Informations techniques

Support de serrage

SWR/L	SNR/L
A493-A494	A495-A496

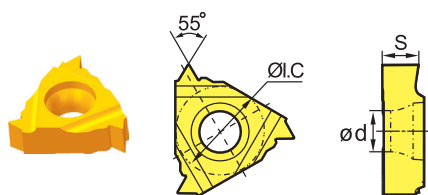
E

Index

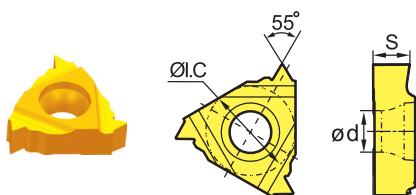
Plaquettes de filetage

R/LT**N/W	I.C	S	d
16	9,525	3,97	4,4

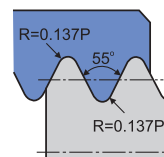
Whitworth



Version à droite extérieure
Version à gauche intérieure



Version à droite intérieure
Version à gauche extérieure



ISO 228-1:1982 DIN 259
B.S.84: 1956 Tolérance : classe moyenne 1

ISO	Pas (T.P.i)	Usinage extérieur	HC ¹ (PVD)					Usinage intérieur	HC ¹ (PVD)					
			YBG201	YBG205					YBG201	YBG205				
16	8,00	RT16.01W-8W	○					RT16.01N-8W	○					
16		LT16.01W-8W	●					LT16.01N-8W	●					
16	9,00	-						RT16.01N-9W	○					
16		LT16.01W-9W	○					LT16.01N-9W	○					
16	10,00	RT16.01W-10W	○					RT16.01N-10W	○					
16		LT16.01W-10W	○					LT16.01N-10W	○					
16	11,00	RT16.01W-11W	○ ●					RT16.01N-11W	○ ●					
16		LT16.01W-11W	●					LT16.01N-11W	○					
16	12,00	RT16.01W-12W	○					RT16.01N-12W	○					
16		LT16.01W-12W	○					LT16.01N-12W	○					
16	14,00	RT16.01W-14W	●					RT16.01N-14W	○ ●					
16		LT16.01W-14W	○					LT16.01N-14W	○					
16	16,00	RT16.01W-16W	○ ●					RT16.01N-16W	○ ●					
16		LT16.01W-16W	○					LT16.01N-16W	○					

● En stock ○ Sur demande

HC¹ Carbure revêtu

Support de serrage

SWR/L	SNR/L
A493-A494	A495-A496

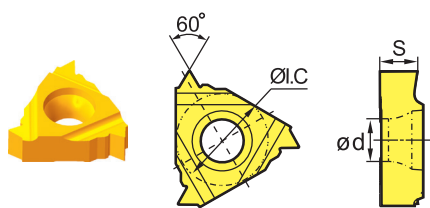
A

Plaquettes de filetage

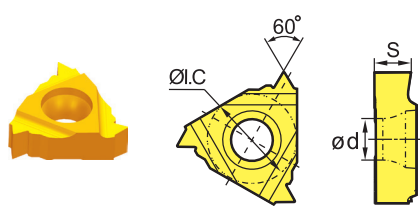
R/LT**N/W	I.C	S	d
16	9,525	3,97	4,4

Tournage

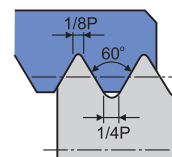
Filetage américain UN 60°, profil plein



Version à droite extérieure
Version à gauche intérieure



Version à droite intérieure
Version à gauche extérieure



AS;E B1.1-1989
Tolérance : 2A-2B

B

Fraisage

ISO	Pas (T.Pi)	Usinage extérieur	HC ¹ (PVD)					Usinage intérieur	HC ¹ (PVD)					
			YBG201	YBG205					YBG201	YBG205				
16	8,00	RT16.01W-8UN	○					RT16.01N-8UN	○					
16		LT16.01W-8UN	○					LT16.01N-8UN	○					
16	10,00	RT16.01W-10UN	○					RT16.01N-10UN	○					
16		LT16.01W-10UN	○					LT16.01N-10UN	○					
16	12,00	RT16.01W-12UN	○					RT16.01N-12UN	○					
16		LT16.01W-12UN	○					LT16.01N-12UN	○					
16	14,00	RT16.01W-14UN	○					RT16.01N-14UN	○					
16		LT16.01W-14UN	○					LT16.01N-14UN	○					
16	16,00	RT16.01W-16UN	○					RT16.01N-16UN	○					
16		LT16.01W-16UN	○					LT16.01N-16UN	○					
16	18,00	RT16.01W-18UN	○					RT16.01N-18UN	○					
16		LT16.01W-18UN	○					LT16.01N-18UN	○					
16	20,00	RT16.01W-20UN	○					RT16.01N-20UN	○					
16		LT16.01W-20UN	○					LT16.01N-20UN	○					
16	24,00	-						RT16.01N-24UN	○					
16		-						LT16.01N-24UN	○					



● En stock ○ Sur demande

HC¹ Carbure revêtu

D

Informations techniques

Support de serrage

SWR/L	SNR/L
	
A493-A494	A495-A496

E

Index

Codification > A466

Choix nuances > A465

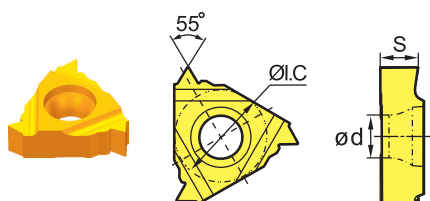
Info. techniques > A501

Paramètres > A500

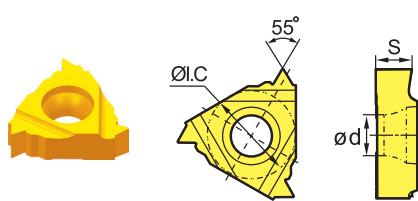
Plaquettes de filetage

R/LT**N/W	I.C	S	d
16	9,525	3,97	4,4

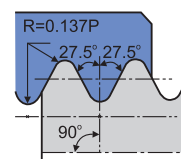
Filetage conique BSPT



Version à droite extérieure
Version à gauche intérieure



Version à droite intérieure
Version à gauche extérieure





ISO 7-1: 1984 B.S.21:1985
Standard BSPT

ISO	Pas (T.P.i)	Usinage extérieur	HC ¹ (PVD)					Usinage intérieur	HC ¹ (PVD)					
			YBG201	YBG205					YBG201	YBG205				
16	11,00	RT16.01W-11BSPT	○					RT16.01N-11BSPT	○					
16		LT16.01W-11BSPT	●					LT16.01N-11BSPT	○					
16	14,00	RT16.01W-14BSPT	○					RT16.01N-14BSPT	○					
16		LT16.01W-14BSPT	○					LT16.01N-14BSPT	○					
16	19,00	RT16.01W-19BSPT	○					RT16.01N-19BSPT	○					
16		LT16.01W-19BSPT	○					LT16.01N-19BSPT	○					
16	28,00	RT16.01W-28BSPT	○					RT16.01N-28BSPT	○					
16		LT16.01W-28BSPT	○					LT16.01N-28BSPT	○					

● En stock ○ Sur demande

HC¹ Carbone revêtu

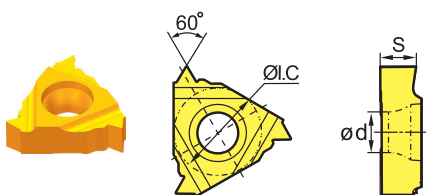
Support de serrage

SWR/L	SNR/L
	
A493-A494	A495-A496

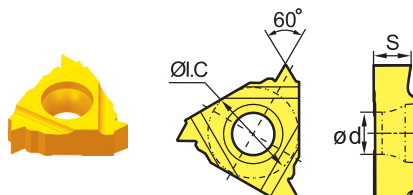
R/LT**N/W	I.C	S	d
16	9,525	3,97	4,4

Plaquettes de filetage

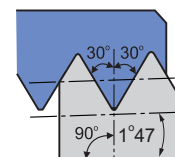
Filetage de robinetterie NPT



Version à droite extérieure
Version à gauche intérieure



Version à droite intérieure
Version à gauche extérieure





ASME B1.20.1-1983
Standard NPT

ISO	Pas (T.P.i)	Usinage extérieur	HC ¹ (PVD)				Usinage intérieur	HC ¹ (PVD)			
			YBG201	YBG205				YBG201	YBG205		
16	8,00	RT16.01W-8NPT	○				RT16.01N-8NPT	○			
16		LT16.01W-8NPT	○				LT16.01N-8NPT	○			
16	11,50	RT16.01W-11.5NPT	○				RT16.01N-11.5NPT	○			
16		LT16.01W-11.5NPT	○				LT16.01N-11.5NPT	○			
16	14,00	RT16.01W-14NPT	○ ○				RT16.01N-14NPT	○			
16		LT16.01W-14NPT	○				LT16.01N-14NPT	○			
16	18,00	RT16.01W-18NPT	○				RT16.01N-18NPT	○			
16		LT16.01W-18NPT	○				LT16.01N-18NPT	○			
16	27,00	RT16.01W-27NPT	○				RT16.01N-27NPT	○			
16		LT16.01W-27NPT	○				LT16.01N-27NPT	○			

● En stock ○ Sur demande

HC¹ Carbure revêtu

Support de serrage

SWR/L	SNR/L
	
A493-A494	A495-A496

Codification > A466

Choix nuances > A465

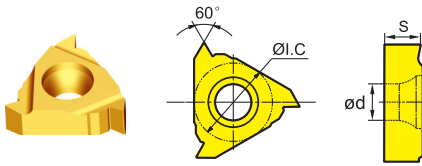
Info. techniques > A501

Paramètres > A500

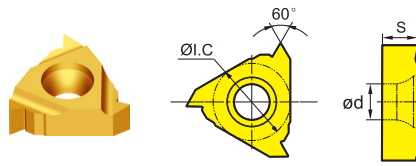
Plaquettes de filetage

R/LT**N/W	I.C	S	d
16	9,525	3,97	4,4

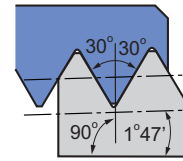
Filetage de robinetterie NPTF 60°



Version à droite extérieure
Version à gauche intérieure



Version à droite intérieure
Version à gauche extérieure





ASME B1.20.1-1983
Tolérance : 2

ISO	Pas (T.P.i)	Usinage extérieur	HC ¹ (PVD)					Usinage intérieur	HC ¹ (PVD)								
			YBG201	YBG205						YBG201	YBG205						
16	8,00	-															
16	11,50	RT16.01W-11.5NPTF	○					RT16.01N-11.5NPTF	○								
16	14,00	RT16.01W-14NPTF	○					RT16.01N-14NPTF	○								
16	18,00	RT16.01W-18NPTF	○					RT16.01N-18NPTF	○								
16	27,00	-						RT16.01N-27NPTF	○								

● En stock ○ Sur demande

HC¹ Carbure revêtu

Support de serrage

SWR/L	SNR/L
	
A493	A495

A

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

D

Informations techniques

E

Index

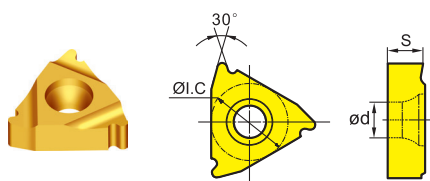
A

Plaquettes de filetage

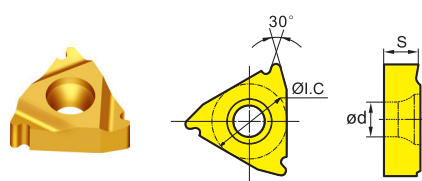
R/LT**N/W	I.C	S	d
16	9,525	3,97	4,4

Tournage

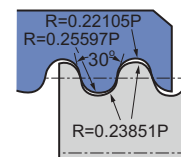
Filetage rond R 30°



Version à droite extérieure
Version à gauche intérieure



Version à droite intérieure
Version à gauche extérieure



DIN 405
Tolérance : 7

B

Fraisage

ISO	Pas (T.P.i)	Usinage extérieur	HC ¹ (PVD)				Usinage intérieur	HC ¹ (PVD)			
			YBG201	YBG205				YBG201	YBG205		
16	6,00	RT16.01W-6R	○				RT16.01N-6R	○	○		
16	8,00	RT16.01W-8R	○				RT16.01N-8R	○	○		
16	10,00	RT16.01W-10R	○				RT16.01N-10R	○	○		

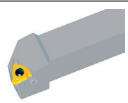

● En stock ○ Sur demande

HC¹ Carbure revêtu

C

Perçage

Support de serrage

SWR/L	SNR/L
	
A493	A495

D

Informations techniques

E

Index

Codification > A466

Choix nuances > A465

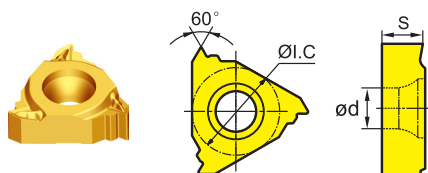
Info. techniques > A501

Paramètres > A500

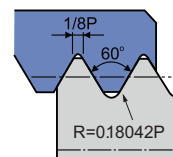
Plaquettes de filetage

R/LT**N/W	I.C	S	d
16	9,525	3,97	4,4

Filetage MJ pour industrie aéronautique et aérospatiale



Version à droite extérieure
Version à gauche intérieure



ISO 5855-1999
Tolérance : 4

ISO	Pas (mm)	Usinage extérieur	HC ¹ (PVD)					Usinage intérieur	HC ¹ (PVD)					
			YBG201	YBG205					YBG201	YBG205				
16	1,50	RT16.01W-1.50MJ	○					-						
16	2,00	RT16.01W-2.00MJ	○					-						

● En stock ○ Sur demande

HC¹ Carbure revêtu

Support de serrage

SWR/L



A493

A

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

D

Informations techniques

E

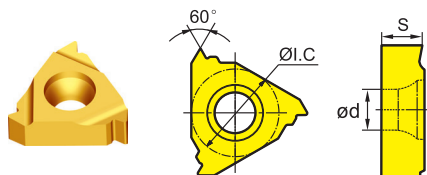
Index

A

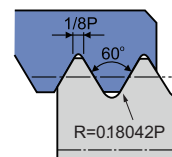
Plaquettes de filetage

R/LT**N/W	I.C	S	d
16	9,525	3,97	4,4

Tournage



Version à droite extérieure
Version à gauche intérieure



ISO 3161-1999
Tolérance : 3A

B

Fraisage

ISO	Pas (T.P.i)	Usinage extérieur	HC ¹ (PVD)						Usinage intérieur	HC ¹ (PVD)							
			YBG201	YBG205						YBG201	YBG205						
16	10,00	RT16.01W-10UNJ	○														
16	12,00	RT16.01W-12UNJ	○														
16	14,00	RT16.01W-14UNJ	○														
16	18,00	RT16.01W-18UNJ	○														
16	20,00	RT16.01W-20UNJ	○														
16	24,00	RT16.01W-24UNJ	○														
16	28,00	RT16.01W-28UNJ	○														
16	32,00	RT16.01W-32UNJ	○														

● En stock ○ Sur demande

HC¹ Carbure revêtu

C

Perçage

Support de serrage

SWR/L



A493

D

Informations techniques

E

Index

Codification > A466

Choix nuances > A465

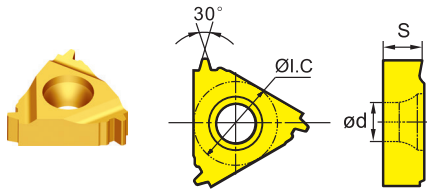
Info. techniques > A501

Paramètres > A500

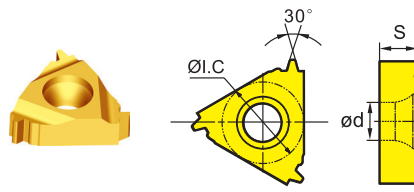
Plaquettes de filetage

R/LT**N/W	I.C	S	d
16	9,525	3,97	4,4

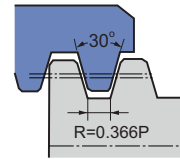
Filetage trapézoïdal ISO TR 30° métrique



Version à droite extérieure
Version à gauche intérieure



Version à droite intérieure
Version à gauche extérieure





ISO 2901-2904
Tolérance : 7

ISO	Pas (mm)	Usinage extérieur	HC ¹ (PVD)					Usinage intérieur	HC ¹ (PVD)					
			YBG201	YBG205						YBG201	YBG205			
16	1,50	RT16.01W-1.50TR	○						●					
16	2,00	RT16.01W-2.00TR	○ ○						○ ○					
16	3,00	RT16.01W-3.00TR	○ ○						○ ●					

● En stock ○ Sur demande

HC¹ Carbure revêtu

Support de serrage

SWR/L	SNR/L
	
A493	A495

A

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

D

Informations techniques

E

Index

Codification > A466

Choix nuances > A465

Info. techniques > A501

Paramètres > A500

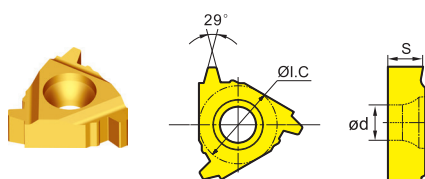
A

Plaquettes de filetage

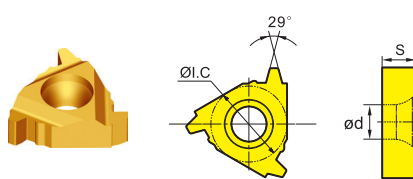
R/LT**N/W	I.C	S	d
16	9,525	3,97	4,4

Tournage

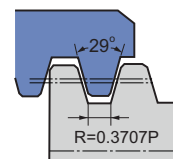
Filetage trapézoïdal américain 29° ACME



Version à droite extérieure
Version à gauche intérieure



Version à droite intérieure
Version à gauche extérieure



ANSI B1.5-1988
Tolérance : 2G

B

Fraisage

ISO	Pas (T.P.i)	Usinage extérieur	HC ¹ (PVD)				Usinage intérieur	HC ¹ (PVD)			
			YBG201	YBG205				YBG201	YBG205		
16	8,00	RT16.01W-8AC	○				RT16.01N-8AC	○			
16	10,00	RT16.01W-10AC	○				RT16.01N-10AC	○			
16	12,00	RT16.01W-12AC	○				RT16.01N-12AC	○			
16	14,00	RT16.01W-14AC	○				RT16.01N-14AC	○			
16	16,00	RT16.01W-16AC	○				RT16.01N-16AC	○			



● En stock ○ Sur demande

HC¹ Carbure revêtu

C

Perçage

Support de serrage

SWR/L	SNR/L
	
A493	A495

D

Informations techniques

E

Index

Codification > A466

Choix nuances > A465

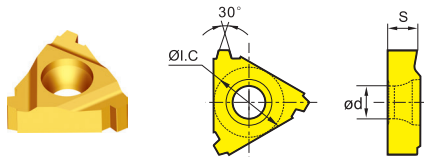
Info. techniques > A501

Paramètres > A500

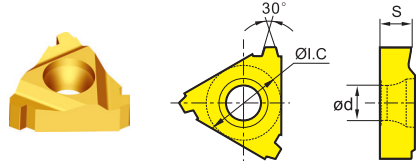
Plaquettes de filetage

R/LT**N/W	I.C	S	d
16	9,525	3,97	4,4

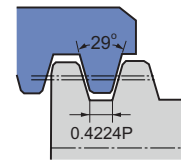
Filetage trapézoïdal plat américain STUB-ACME



Version à droite extérieure
Version à gauche intérieure



Version à droite intérieure
Version à gauche extérieure



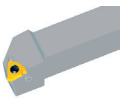

ANSI B1.8-1988
Tolérance : API standard

ISO	Pas (T.P.i)	Usinage extérieur	HC ¹ (PVD)					Usinage intérieur	HC ¹ (PVD)					
			YBG201	YBG205					YBG201	YBG205				
16	8,00	RT16.01W-8STAC	○					RT16.01N-8STAC	○					
16	10,00	RT16.01W-10STAC	○					RT16.01N-10STAC	○					
16	12,00	RT16.01W-12STAC	○					RT16.01N-12STAC	○					
16	14,00	RT16.01W-14STAC	○					RT16.01N-14STAC	○					
16	16,00	RT16.01W-16STAC	○					RT16.01N-16STAC	○					

● En stock ○ Sur demande

HC¹ Carbure revêtu

Support de serrage

SWR/L	SNR/L
	
A493	A495

Codification > A466

Choix nuances > A465

Info. techniques > A501

Paramètres > A500

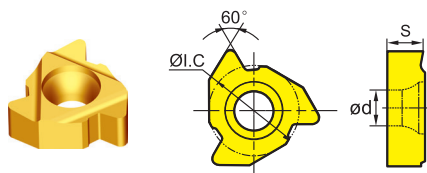
A

Plaquettes de filetage

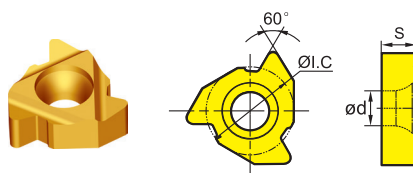
R/LT**N/W	I.C	S	d
22	12,7	5,56	5,5

Tournage

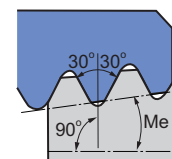
Filetage API 60°



Version à droite extérieure
Version à gauche intérieure



Version à droite intérieure
Version à gauche extérieure



Me = cône, 2i.p.f-4°46', 3i.p.f-7°01'
API SPEC7:1990 Tolérance : API standard

B

Fraisage

ISO	Pas (T.P.i)	Usinage extérieur	HC ¹ (PVD)				Usinage intérieur	HC ¹ (PVD)			
			YBG201	YBG205				YBG201	YBG205		
22	4,00	RT22.01W-4AP382	○				RT22.01N-4AP382	○			
22		RT22.01W-4AP383	○				RT22.01N-4AP383	○			
22		RT22.01W-4AP502	○				RT22.01N-4AP502	○			
22		RT22.01W-4AP503	○				RT22.01N-4AP503	○			
22	5,00	RT22.01W-5AP403	○				RT22.01N-5AP403	○			

● En stock ○ Sur demande

HC¹ Carbure revêtu

C

Perçage

Support de serrage

SWR/L	SNR/L
A493	A495

D

Informations techniques

E

Index

Codification > A466

Choix nuances > A465

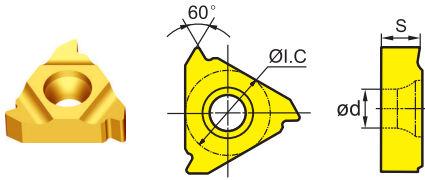
Info. techniques > A501

Paramètres > A500

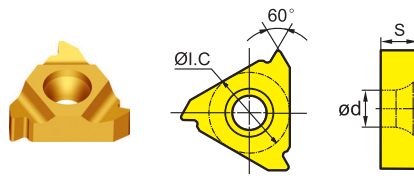
Plaquettes de filetage

R/LT**N/W	I.C	S	d
16	9,525	3,97	4,4
22	12,7	5,56	5,5

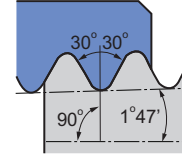
Filetage rond API



Version à droite extérieure
Version à gauche intérieure



Version à droite intérieure
Version à gauche extérieure





API spec.5B
Tolérance : API RD

ISO	Pas (T.P.i)	Usinage extérieur	HC ¹ (PVD)					Usinage intérieur	HC ¹ (PVD)					
			YBG201	YBG205					YBG201	YBG205				
16	8,00	RT16.01W-8RD	○					RT16.01N-8RD	○					
16	10,00	RT16.01W-10RD	○					RT16.01N-10RD	○					
22	8,00	RT22.01W-8RD	○					RT22.01N-8RD	○					
22	10,00	RT22.01W-10RD	○					RT22.01N-10RD	○					

● En stock ○ Sur demande

HC¹ Carbure revêtu

Support de serrage

SWR/L	SNR/L
	
A493	A495

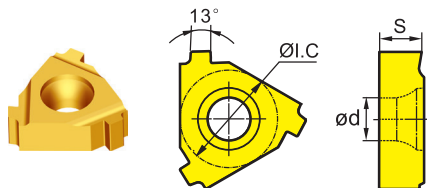
A

Plaquettes de filetage

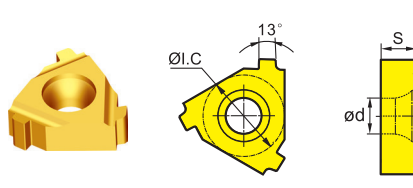
R/LT**N/W	I.C	S	d
22	12,7	5,56	5,5

Tournage

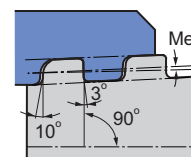
Filetage américain API



Version à droite extérieure
Version à gauche intérieure



Version à droite intérieure
Version à gauche extérieure



Me = cône 3/4i.p.f-1°47'-1°47' p. Ø 4 1/2-13 3/8"
1 i.p.f--2°23' pour Ø16" SEPC.5B.1979 Tol. : API Std.

B

Fraisage

ISO	Pas (T.Pi)	Usinage extérieur	HC ¹ (PVD)				Usinage intérieur	HC ¹ (PVD)			
			YBG201	YBG205				YBG201	YBG205		
22	5,00	RT22.01W-5BUT	○				RT22.01N-5BUT	○			

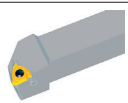

● En stock ○ Sur demande

HC¹ Carbure revêtu

C

Perçage

Support de serrage

SWR/L	SNR/L
	
A493	A495

D

Informations techniques

E

Index

Codification > A466

Choix nuances > A465

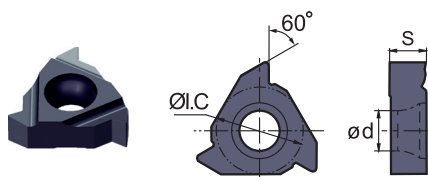
Info. techniques > A501

Paramètres > A500

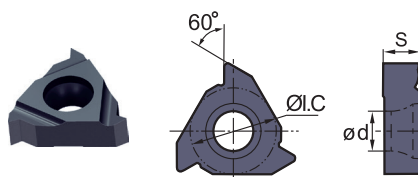
Plaquettes de filetage (type mince)

R/LT**N/W	I.C	S	d
16	9,525	3,52	4

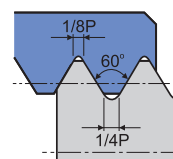
Filetage métrique ISO 60°, profil plein (type mince)



Version à droite extérieure
Version à gauche intérieure



Version à droite intérieure
Version à gauche extérieure



ISO 965-1980 DIN 13
GB-T 197-2003 Tolérance : 6G/6H

ISO	Pas (mm)	Usinage extérieur	HC ¹ (PVD)				Usinage intérieur	HC ¹ (PVD)			
			YBG202	YBG205				YBG202	YBG205		
16	0,50	RT16.01W-0.50GMB	○	○			RT16.01N-0.50GMB	○	○		
16	0,75	RT16.01W-0.75GMB	○	○			RT16.01N-0.75GMB	○	○		
16	1,00	RT16.01W-1.00GMB	○	○			RT16.01N-1.00GMB	○	○		
16		-					RT16.01N-1.00GMPB	○			
16	1,25	RT16.01W-1.25GMB	○	○			RT16.01N-1.25GMB	○	○		
16	1,50	RT16.01W-1.50GMB	○	○			RT16.01N-1.50GMB	○			
16		RT16.01W-1.50GMPB*	○	○			-				
16	1,75	RT16.01W-1.75GMB	○	○			RT16.01N-1.75GMB	○	○		
16	2,00	RT16.01W-2.00GMB	○	○			RT16.01N-2.00GMB	○	○		
16		-					RT16.01N-2.00GMPB*	○	○		
16	2,50	RT16.01W-2.50GMB	○	○			RT16.01N-2.50GMB	○	○		
16	3,00	RT16.01W-3.00GMB	○	○			RT16.01N-3.00GMB	○	○		
16		-					RT16.01N-3.00GMPB*	○			

● En stock ○ Sur demande
PB* : plaquettes avec brise-copeaux

HC¹ Carbure revêtu

Support de serrage

SWR	SNR
A497	A498

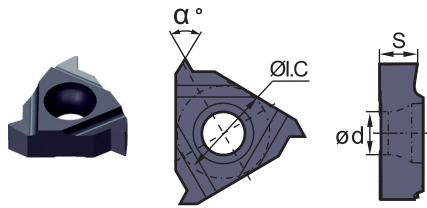
A

Plaquettes de filetage (type mince)

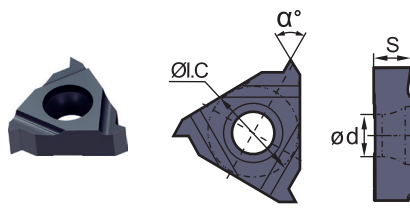
R/LT**N/W	I.C	S	d
16	9,525	3,52	4

Tournage

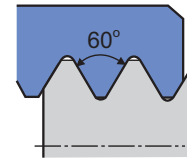
60°, profil partiel (type mince)



Version à droite extérieure
Version à gauche intérieure



Version à droite intérieure
Version à gauche extérieure



B

Fraisage

ISO	Pas (mm)	Usinage extérieur	HC ¹ (PVD)		Usinage intérieur	HC ¹ (PVD)	
			YBG202	YBG205		YBG202	YBG205
16	0,50 - 1,50	RT16.01W-A60B	○		RT16.01N-A60B	○	
16	0,50 - 3,00	RT16.01W-AG60B	○		RT16.01N-AG60B	○	
16		RT16.01W-AG60PB*	○		-		
16	1,75 - 3,00	RT16.01W-G60B	○		RT16.01N-G60B	○	

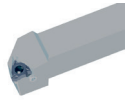

● En stock ○ Sur demande
PB* : plaquettes avec brise-copeaux

HC¹ Carbure revêtu

C

Perçage

Support de serrage

SWR	SNR
	
A497	A498

D

Informations techniques

E

Index

Codification > A466

Choix nuances > A465

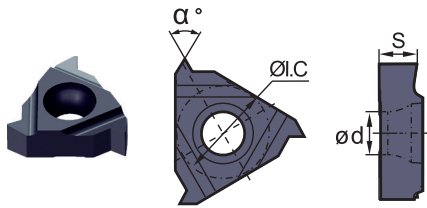
Info. techniques > A501

Paramètres > A500

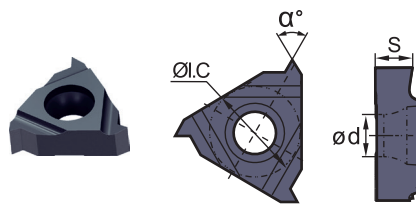
Plaquettes de filetage (type mince)

R/LT**N/W	I.C	S	d
16	9,525	3,52	4

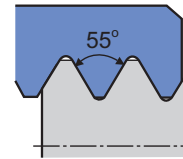
55°, profil partiel (type mince)



Version à droite extérieure
Version à gauche intérieure



Version à droite intérieure
Version à gauche extérieure



ISO	Pas (T.P.i)	Usinage extérieur	HC ¹ (PVD)					Usinage intérieur	HC ¹ (PVD)					
			YBG202	YBG205						YBG202	YBG205			
16	0,50 - 1,50	RT16.01W-A55B	○					RT16.01N-A55B	○					
16	0,50 - 3,00	RT16.01W-AG55B	○					RT16.01N-AG55B	○					
16		RT16.01W-AG55PB	○	○				-						
16	1,75 - 3,00	RT16.01W-G55B	○					RT16.01N-G55B	○					

● En stock ○ Sur demande
PB* : plaquettes avec brise-copeaux

HC¹ Carbure revêtu

Support de serrage

SWR	SNR
A497	A498

A

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

D

Informations techniques

E

Index

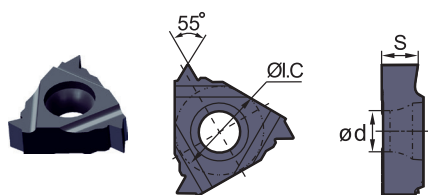
A

Plaquettes de filetage (type mince)

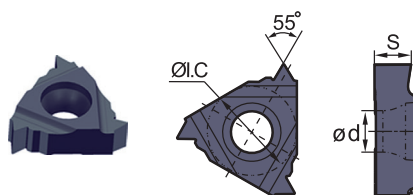
R/LT**N/W	I.C	S	d
16	9,525	3,52	4

Tournage

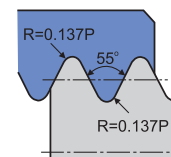
Whitworth (type mince)



Version à droite extérieure
Version à gauche intérieure



Version à droite intérieure
Version à gauche extérieure



ISO 965-1980 DIN 13
GB-T 197-2003 Tolérance : classe moyenne A

B

Fraisage

ISO	Pas (T.P.i)	Usinage extérieur	HC ¹ (PVD)				Usinage intérieur	HC ¹ (PVD)			
			YBG202	YBG205				YBG202	YBG205		
16	8,00	RT16.01W-8WB	○				RT16.01N-8WB	○			
16	9,00	RT16.01W-9WB	○				RT16.01N-9WB	○			
16	10,00	RT16.01W-10WB	○				RT16.01N-10WB	○			
16	11,00	RT16.01W-11WB	○	○			RT16.01N-11WB	○			
16		-					RT16.01N-11WPB	○			
16	12,00	RT16.01W-12WB	○				RT16.01N-12WB	○			
16		-					RT16.01N-12WPB*	○			
16	14,00	RT16.01W-14WB	○				RT16.01N-14WB	○			
16		-					RT16.01N-14WPB*	○			
16	16,00	RT16.01W-16WB	○				RT16.01N-16WB	○	○		

● En stock ○ Sur demande
PB* : plaquettes avec brise-copeaux

HC¹ Carbure revêtu

C

Perçage

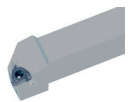

D

Informations techniques

E

Index

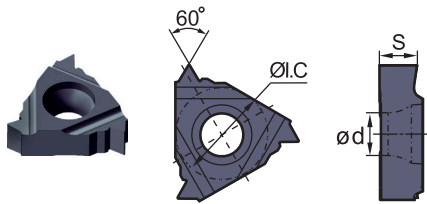
Support de serrage

SWR	SNR
	
A497	A498

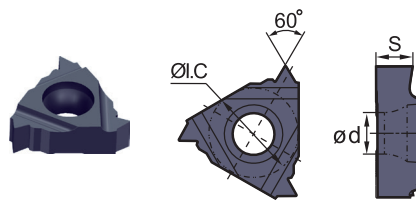
Plaquettes de filetage (type mince)

R/LT**N/W	I.C	S	d
16	9,525	3,52	4

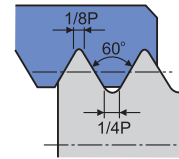
Filetage américain UN 60°, profil plein (type mince)



Version à droite extérieure
Version à gauche intérieure



Version à droite intérieure
Version à gauche extérieure



ASME B1.1-1989
Tolérance : 2A/2B

ISO	Pas (T.P.i)	Usinage extérieur	HC ¹ (PVD)				Usinage intérieur	HC ¹ (PVD)			
			YBG202	YBG205				YBG202	YBG205		
16	8,00	RT16.01W-8UNB	○				RT16.01N-8UNB	○			
16	10,00	RT16.01W-10UNB	○				RT16.01N-10UNB	○			
16	12,00	RT16.01W-12UNB	○				RT16.01N-12UNB	○			
16	14,00	RT16.01W-14UNB	○				RT16.01N-14UNB	○			
16	16,00	RT16.01W-16UNB	○				RT16.01N-16UNB	○			
16	18,00	RT16.01W-18UNB	○				RT16.01N-18UNB	○			
16	20,00	RT16.01W-20UNB	○				RT16.01N-20UNB	○			
16	24,00	-					RT16.01N-24UNB	○			

● En stock ○ Sur demande

HC¹ Carbone revêtu

Support de serrage

SWR	SNR
A497	A498

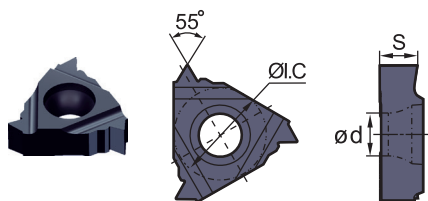
A

Plaquettes de filetage (type mince)

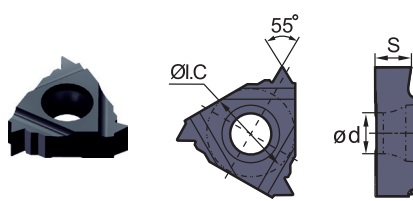
R/LT**N/W	I.C	S	d
16	9,525	3,52	4

Tournage

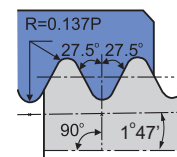
Filetage conique de robinetterie BSPT (type mince)



Version à droite extérieure
Version à gauche intérieure



Version à droite intérieure
Version à gauche extérieure



ASME B1.1-1989
Standard BSPT

B

Fraîsage

ISO	Pas (T.P.i)	Usinage extérieur	HC ¹ (PVD)				Usinage intérieur	HC ¹ (PVD)			
			YBG202	YBG205				YBG202	YBG205		
16	11,00	RT16.01W-11BSPTB	○	○			RT16.01N-11BSPTB	○	○		
16	14,00	RT16.01W-14BSPTB	○				RT16.01N-14BSPTB	○			
16		RT16.01W-14BSPTPB*	○				RT16.01N-14BSPTPB*	○	○		
16	19,00	RT16.01W-19BSPTB	○				RT16.01N-19BSPTB	○			
16	28,00	RT16.01W-28BSPTB	○				RT16.01N-28BSPTB	○			

● En stock ○ Sur demande
PB* : plaquettes avec brise-copeaux

HC¹ Carbure revêtu

C

Perçage

Support de serrage

SWR	SNR
A497	A498

D

Informations techniques

E

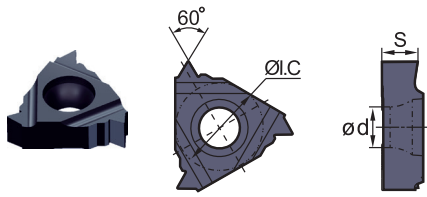
Index

[Codification > A466](#)
[Choix nuances > A465](#)
[Info. techniques > A501](#)
[Paramètres > A500](#)

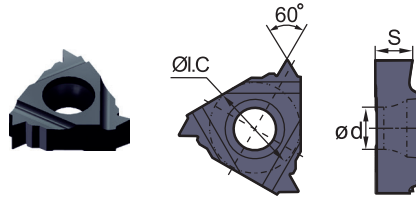
Plaquettes de filetage (type mince)

R/LT**N/W	I.C	S	d
16	9,525	3,52	4

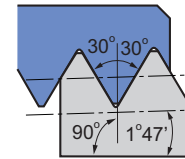
Filetage de robinetterie NPT (type mince)



Version à droite extérieure
Version à gauche intérieure



Version à droite intérieure
Version à gauche extérieure



ASME B1.20.1-1983
Standard NPT

ISO	Pas (T.P.i)	Usinage extérieur	HC ¹ (PVD)					Usinage intérieur	HC ¹ (PVD)					
			YBG202	YBG205					YBG202	YBG205				
16	8,00	RT16.01W-8NPTB	○					RT16.01N-8NPTB	○					
16	11,50	RT16.01W-11.5NPTB	○					RT16.01N-11.5NPTB	○					
16		-						RT16.01N-11.5NPTPB*	○					
16	14,00	RT16.01W-14NPTB	○	○				RT16.01N-14NPTB	○					
16		-						RT16.01N-14NPTPB*	○	○				
16	18,00	RT16.01W-18NPTB	○					RT16.01N-18NPTB	○					
16	27,00	RT16.01W-27NPTB	○					RT16.01N-27NPTB	○					

● En stock ○ Sur demande
PB* : plaquettes avec brise-copeaux

HC¹ Carbure revêtu

Support de serrage



SWR	SNR
A497	A498

S W R 20 20 K 16 (B)

1 2 3 4 5 6 7 8

A

Tournage

Système de serrage	
Code	Description
S	Système de serrage à vis 
C	Serrage par bride 



Type d'usage	
Code	Description
W	Porte-outils filetage extérieur
N	Porte-outils filetage intérieur


B


Fraisage

1

2

Sens de coupe



Hauteur du corps h [mm]


Largeur de corps b [mm]


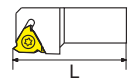
3

4

5

C

Perçage

Longueur de corps L [mm]	
	
Code	L
H	100
K	125
M	150
P	170
Q	180
R	200
S	250
T	300

Longueur d'arête [mm]	
Code	I.C.
11	6,35
16	9,525
22	12,7

6

7

D

Informations techniques

Porte-outils pour plaquettes de filetage
(version B)

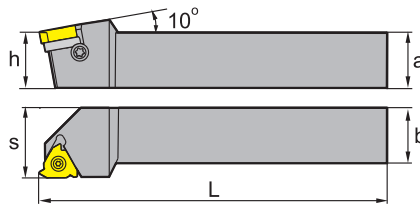
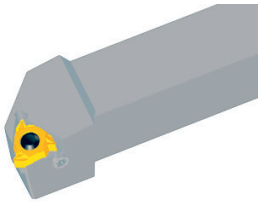
8

E

Index

Porte-outils de filetage (extérieur)

SWR/L



Article	*	Stock	Dimensions (mm)					Plaquettes
			a	b	L	h	s	
SWR1616H16		●	16	16	100	16	20	RT16.01W-****
SWR2020K16		●	20	20	125	20	25	RT16.01W-****
SWR2525M16		●	25	25	150	25	32	RT16.01W-****
SWR3225P16		●	32	25	170	32	32	RT16.01W-****
SWR3232P16		●	32	32	170	32	40	RT16.01W-****
SWR2525M22		●	25	25	150	25	32	RT22.01W-****
SWR3225P22		●	32	25	170	32	32	RT22.01W-****
SWR3232P22		●	32	32	170	32	40	RT22.01W-****
SWR4040S22		○	40	40	250	40	50	RT22.01W-****

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées

Plaquette		RT16.01W-****	RT22.01W-****
h		16-32	25-40
	Vis	I60M3,5x12 (2,7 Nm)	I60M5x17 (6,7 Nm)
	Vis (cale-support)	SM4x8C	SM5x8.5C
	Cale-support	MT16-__M	MT22-__M
	Clé (vis)	WT15IP	WT20IP

Plaquette



Semi-finition

A467

Codification > A492

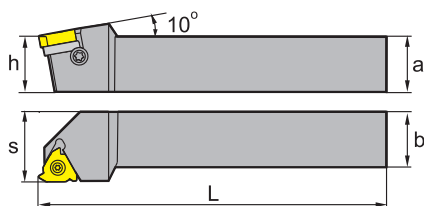
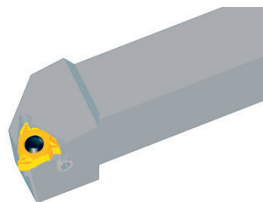
Choix nuances > A465

Info. techniques > A501

Paramètres > A500

Porte-outils de filetage (extérieur)

SWR/L



Article	*	Stock	Dimensions (mm)					Plaquettes
			a	b	L	h	s	
SWL1616H16	●	●	16	16	100	16	20	LT16.01W-****
SWL2020K16	●	●	20	20	125	20	25	LT16.01W-****
SWL2525M16	●	●	25	25	150	25	32	LT16.01W-****
SWL3225P16	●	●	32	25	170	32	32	LT16.01W-****
SWL3232P16	○	○	32	32	170	32	40	LT16.01W-****
SWL2525M22	●	●	25	25	150	25	32	LT22.01W-****
SWL3225P22	○	○	32	25	170	32	32	LT22.01W-****
SWL3232P22	●	●	32	32	170	32	40	LT22.01W-****
SWL4040S22	○	○	40	40	250	40	50	LT22.01W-****

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées			
	Plaquette	LT16.01W-****	LT22.01W-****
	h	16-32	25-40
	Vis	I60M3,5x12 (2,7 Nm)	I60M5x17 (6,7 Nm)
	Vis (cale-support)	SM4x8C	SM5x8.5C
	Cale-support	MT16-__M	MT22-__M
	Clé (vis)	WT15IP	WT20IP

Plaquette
Semi-finition
A467

Codification > A492

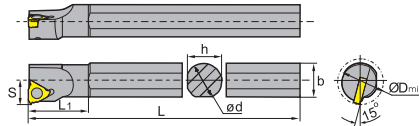
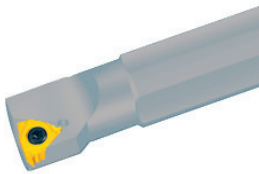
Choix nuances > A465


Info. techniques > A501

Paramètres > A500

Porte-outil de filetage (intérieur)





SNR/L



Article	*	Stock	Dimensions (mm)							Plaquettes
			ød	b	L	h	s	L ₁	D _{min}	
SNR0016K11	●	●	16	16	125	15	10	20,9	12	RT11.01N-****
SNR0016M11	●	●	16	15,5	150	15	10,5	25,9	16	RT11.01N-****
SNR0016M16	●	●	16	15,5	150	15	12	27	20	RT16.01N-****
SNR0020M16	●	●	20	19	150	18	14	28,7	25	RT16.01N-****
SNR0020Q16	●	●	20	19	180	18	14	34	25	RT16.01N-****
SNR0025M16	●	●	25	24	150	23	17	28,8	32	RT16.01N-****
SNR0032R16	●	●	32	31	200	30	22	30,9	40	RT16.01N-****
SNR0032S16	●	●	32	31	250	30	22	30,9	40	RT16.01N-****
SNR0040T16	●	●	40	38,5	300	37	27	31,5	50	RT16.01N-****
SNR0050U16	○	○	50	49,5	350	49	35	40,2	63	RT16.01N-****
SNR0020Q22	●	●	20	21,5	180	18	15	35	25	RT22.01N-****
SNR0025R22	●	●	25	24	200	23	19	39	32	RT22.01N-****
SNR0032S22	●	●	32	31	250	30	22	36,4	40	RT22.01N-****
SNR0040T22	●	●	40	38,5	300	37	27	37,2	50	RT22.01N-****
SNR0050U22	●	●	50	48,5	350	47	35	42,6	63	RT22.01N-****

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées						
Plaquette	RT11.01N-****	RT16.01N-****	RT16.01N-****	RT22.01N-****	RT22.01N-****	RT22.01N-****
ød	16	16	20-50	20	25-50	
 Vis	I60M2,5x6,5 (1,0 Nm)	I60M3,5x8 (2,7 Nm)	I60M3,5x12 (2,7 Nm)	I60M5x10 (6,7 Nm)	I60M5x17 (6,7 Nm)	
 Vis (cale-sup- port)			SM4x8C		SM5x8.5C	
 Cale-support			MT16-__M		MT22-__M	
 Clé (vis)	WT07IP	WT15IP	WT15IP	WT20IP	WT20IP	

Plaquette



Semi-finition

A467

Codification > A492

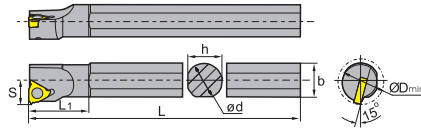
Choix nuances > A465

Info. techniques > A501

Paramètres > A500

Porte-outil de filetage (intérieur)

SNR/L



Article	*	Stock	Dimensions (mm)								Plaquettes
			ød	b	L	h	s	L ₁	D _{min}		
SNL0016K11	●	●	16	16	125	15	10	20,9	12	LT11.01N-****	
SNL0016M11	●	●	16	15,5	150	15	10,5	25,9	16	LT11.01N-****	
SNL0016M16	●	●	16	15,5	150	15	12	27	20	LT16.01N-****	
SNL0020M16	○	○	20	19	150	18	14	28,7	25	LT16.01N-****	
SNL0020Q16	●	●	20	19	180	18	14	34	25	LT16.01N-****	
SNL0025M16	●	●	25	24	150	23	17	28,8	32	LT16.01N-****	
SNL0032R16	●	●	32	31	200	30	22	30,9	40	LT16.01N-****	
SNL0032S16	○	○	32	31	250	30	22	30,9	40	LT16.01N-****	
SNL0040T16	●	●	40	38,5	300	37	27	31,5	50	LT16.01N-****	
SNL0050U16	○	○	50	49,5	350	49	35	40,2	63	LT16.01N-****	
SNL0020Q22	●	●	20	21,5	180	18	15	35	25	LT22.01N-****	
SNL0025R22	○	○	25	24	200	23	19	39	32	LT22.01N-****	
SNL0032S22	●	●	32	31	250	30	22	36,4	40	LT22.01N-****	
SNL0040T22	●	●	40	38,5	300	37	27	37,2	50	LT22.01N-****	
SNL0050U22	●	●	50	48,5	350	47	35	42,6	63	LT22.01N-****	

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées						
	Plaquette	LT11.01N-****	LT16.01N-****	LT16.01N-****	LT22.01N-****	LT22.01N-****
	ød	16	16	20-50	20	25-50
	Vis	I60M2,5×6,5 (1,0 Nm)	I60M3,5×8 (2,7 Nm)	I60M3,5×12 (2,7 Nm)	I60M5×10 (6,7 Nm)	I60M5×17 (6,7 Nm)
	Vis (cale-suppport)			SM4×8C		SM5×8.5C
	Cale-suppport			MT16-__M		MT16-__M
	Clé (vis)	WT07IP	WT15IP	WT15IP	WT20IP	WT20IP

Plaquette

Semi-finition
A467

Codification > A492

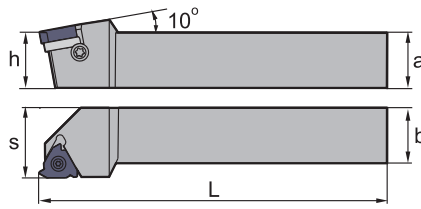
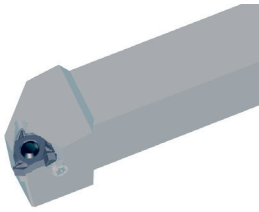
Choix nuances > A465


Info. techniques > A501

Paramètres > A500

Porte-outils de filetage (extérieur)





SWR-B Thin Type




Article	*	Stock	Dimensions (mm)					Plaquettes
			a	b	L	h	s	
SWR1616H16B		●	16	16	100	16	20	RT16.01W-****B
SWR2020K16B		●	20	20	125	20	25	RT16.01W-****B
SWR2525M16B		●	25	25	150	25	32	RT16.01W-****B
SWR3225P16B		●	32	25	170	32	32	RT16.01W-****B
SWR3232P16B		●	32	32	170	32	40	RT16.01W-****B

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées		
	Plaquette	RT16.01W-****B
	h	16-32
	Vis	I60M3,5x12TT (2,7 Nm)
	Vis (cale-supp- port)	SM4x8C
	Cale-support	MT16-__M
	Clé (vis)	WT15IP

Plaquette

Semi-finition
A486

Codification > A492

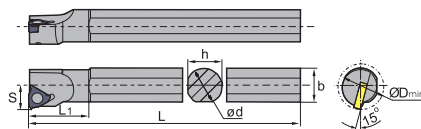
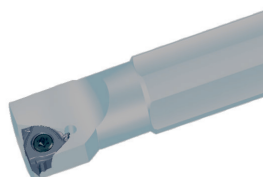
Choix nuances > A465

Info. techniques > A501

Paramètres > A500

Porte-outil de filetage (intérieur)

SNR-B Thin Type



Article	*	Stock	Dimensions (mm)							Plaquettes
			ød	b	L	h	s	L ₁	D _{min}	
SNR0016M16B	●		16	15,5	150	15	12	27	20	RT16.01N-****B
SNR0020Q16B	●		20	19	180	18	14	34	25	RT16.01N-****B
SNR0025M16B	●		25	24	150	23	17	28,8	32	RT16.01N-****B
SNR0032R16B	●		32	31	200	30	22	30,9	40	RT16.01N-****B
SNR0032S16B	●		32	31	250	30	22	30,9	40	RT16.01N-****B

● En stock ○ Sur demande

* Avec arrosage interne

Pièces détachées			
	Plaquette	RT16.01N-****B	RT16.01N-****B
	ød	16	20-32
	Vis	I60M3,5x08TT (2,7 Nm)	
	Vis		I60M3,5x12TT (2,7 Nm)
	Vis (cale-sup- port)		SM4x8C
	Cale-support		MT16-__M
	Clé (vis)	WT15IP	WT15IP

Plaquettes de filetage

Groupe de matériaux	Composition/structure/traitement thermique		Dureté Brinell HB	Groupe matière	Vitesse de coupe v_c [m/min]			
					HC (PVD)			
					YBG201	YBG205		
P Acier non allié	env. 0,15 % C	recuit	125	1	190	190		
	env. 0,45 % C	recuit	190	2	175	175		
	env. 0,45 % C	trempe et revenu	250	3	145	145		
	env. 0,75 % C	recuit	270	4	140	140		
	env. 0,75 % C	trempe et revenu	300	5	135	135		
	Acier faiblement allié		recuit	180	6	170	170	
			trempe et revenu	275	7	125	125	
			trempe et revenu	300	8	115	115	
			trempe et revenu	350	9	105	105	
	Acier fortement allié et acier à outils fortement allié		recuit	200	10	125	125	
			durci et revenu	325	11	95	95	
M Acier inoxydable	ferritique / martensitique	recuit	200	12	165	165		
	martensitique	trempe et revenu	240	13	135	135		
	austénitique	trempe	180	14	155	155		
	austénitique et ferritique		230	15	135	135		
K Fonte grise	perlitique / ferritique		180	16	240	240		
	perlitique (martensitique)		260	17	185	185		
	ferritique		160	18	220	220		
	perlitique		250	19	165	165		
Fonte avec graphite nodulaire	ferritique		130	20	175	175		
	perlitique		230	21	165	165		
N Alliages corroyé d'aluminium	non durcissable		60	22	800	800		
	durcissable	trempe	100	23	600	600		
	Alliage de fonte d'aluminium	$\leq 12\%$ Si, non durcissable		75	24	320	320	
		$\leq 12\%$ Si, durcissable	trempe	90	25	240	240	
		$> 12\%$ Si, non durcissable		130	26	160	160	
	Cuivre et alliages de cuivre (bronze/moulage)	Alliages de décolletage, PB $> 1\%$		110	27	160	160	
CuZn, CuSnZn			90	28	600	600		
CuSn, cuivre et cuivre électrolytique sans plomb			100	29	200	200		
S Alliages réfractaires	Base Fe	recuit	200	30	95	95		
		trempe	280	31	50	50		
	à base de Ni ou Co	recuit	250	32	80	80		
		trempe	350	33	70	70		
		coulé	320	34	70	70		
	Alliages de titane	Titane pur	R_m 400	35	145	145		
Alliages Alpha + Beta		R_m 1050	36	50	50			
H Acier trempé		durci et revenu	55 HRC	37				
		durci et revenu	60 HRC	38				
	Fonte trempée	coulé	400	39				
X Matériaux non métalliques		durci et revenu	55 HRC	40				
	Thermoplastiques			41				
	Duroplaste			42				
	Matière plastique renforcée de fibres de verre GFK			43				
	Matière plastique renforcée de fibres de carbone CFK			44				
Graphite			45					
Bois			46					

Remarques : Les conditions de coupe prescrites sont des valeurs de référence déterminées dans des conditions idéales. Elles doivent être adaptées en fonction de l'application. Vous trouverez les exemples de matériaux pour les groupes enlèvement de copeaux à la page D11.

HC carbure revêtu

Informations techniques

Résolution de problèmes – Tournage

A502-A504

Informations techniques-Tournage

A505-A512

Outils spéciaux – tournage

A513

A

A

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

D

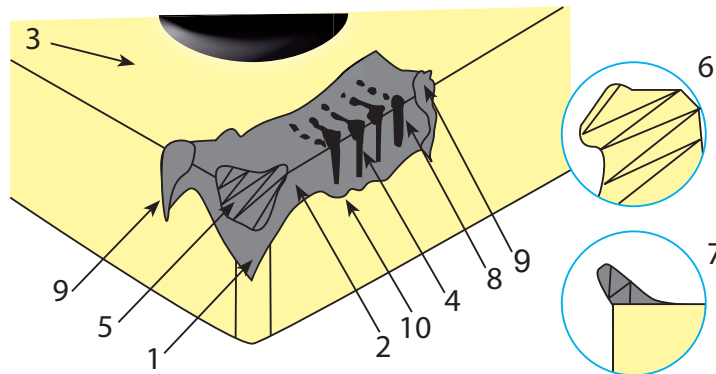
Informations
techniques

E

Index

Résolution de problèmes – tournage général

Nr	Type d'usure	Conséquences	Cause	Recommandations
1+2	Usure de la face de dépouille	<ul style="list-style-type: none"> - Mauvais état de surface et mauvaise stabilité dimensionnelle - Augmentation de l'effort de coupe 	<ul style="list-style-type: none"> - Nuance pas assez résistante - Vitesse de coupe trop élevée - Angle de dépouille trop petit - Avance trop faible 	<ul style="list-style-type: none"> - Nuance avec résistance à l'usure plus élevée - Réduire la vitesse de coupe - Augmenter l'angle de dépouille - Réduire l'avance
3	Usure en cratère	<ul style="list-style-type: none"> - Mauvais état de surface et mauvais contrôle du copeau 	<ul style="list-style-type: none"> - Nuance pas assez résistante - Vitesse de coupe trop élevée - Avance trop élevée 	<ul style="list-style-type: none"> - Nuance avec résistance à l'usure plus élevée - Réduire la vitesse de coupe - Réduire l'avance
4	Ecaillage	<ul style="list-style-type: none"> - Durée de vie instable - Rupture soudaine de l'arête de coupe 	<ul style="list-style-type: none"> - La nuance est trop dure - Avance trop élevée - Stabilité insuffisante de l'arête de coupe - Stabilité insuffisante du porte-outil ou serrage insuffisant 	<ul style="list-style-type: none"> - Nuance avec une ténacité supérieure - Réduire l'avance - Modifier le rayon de l'arête de coupe - Utiliser un porte-outils plus stable
5	Rupture	<ul style="list-style-type: none"> - Augmentation de l'effort de coupe - Mauvais état de surface et mauvaise stabilité dimensionnelle 	<ul style="list-style-type: none"> - La nuance est trop dure - Avance trop élevée - Stabilité insuffisante de l'arête de coupe - Stabilité insuffisante du porte-outil ou serrage insuffisant 	<ul style="list-style-type: none"> - Nuance avec une ténacité supérieure - Réduire l'avance - Modifier le rayon de l'arête de coupe - Utiliser un porte-outils plus stable
6	Déformation plastique	<ul style="list-style-type: none"> - Mauvaise stabilité dimensionnelle - Endommagement de l'arête de coupe 	<ul style="list-style-type: none"> - Nuance pas assez résistante - Vitesse de coupe trop élevée - Profondeur de coupe et/ou avance trop élevée - Température trop élevée sur l'arête 	<ul style="list-style-type: none"> - Nuance avec meilleure résistance thermique - Réduire la vitesse de coupe - Réduire la prof. de coupe et l'avance
7	Arête rapportée	<ul style="list-style-type: none"> - Augmentation de l'effort de coupe - Qualité en surface insuffisante 	<ul style="list-style-type: none"> - Vitesse de coupe insuffisante - Arête de coupe pas assez tranchante - Nuance inadaptée 	<ul style="list-style-type: none"> - Augmenter la vitesse de coupe - Augmenter l'angle d'enlèvement de copeaux - Sélectionner une nuance plus adaptée
8	Usure thermique	<ul style="list-style-type: none"> - Rupture liée à une interaction thermique, souvent en cas de coupe discontinue (fraisage) 	<ul style="list-style-type: none"> - Variations de la température d'usage - La nuance est trop dure 	<ul style="list-style-type: none"> - Usinage à sec - Nuance avec une ténacité supérieure
9	Usure en entaille	<ul style="list-style-type: none"> - Formation de bavures - Augmentation de l'effort de coupe 	<ul style="list-style-type: none"> - Endommagement lié aux copeaux (arête du copeau effilée) - Avance et vitesse de coupe trop haute 	<ul style="list-style-type: none"> - Nuance avec meilleure résistance thermique - Augmenter l'angle de coupe afin d'obtenir une arête plus tranchante - Diminuer la vitesse de coupe
10	Écaillage (revêtement)	<ul style="list-style-type: none"> - Fréquent en cas d'usinage de matériaux durs ou en cas d'apparition de vibrations 	<ul style="list-style-type: none"> - Éléments qui s'agglutinent sur l'arête de coupe et éclats - Mauvaise élimination des copeaux 	<ul style="list-style-type: none"> - Augmenter l'angle de coupe afin d'obtenir une arête plus tranchante - Brise-copeau avec une coupe plus importante



Résolution de problèmes – PCBN et PCD

Type d'usure	Recommandations	
	Géométrie	Conditions de coupe
Usure en dépouille	<ul style="list-style-type: none"> - Arête de coupe plus tranchante pour réduire la force de coupe - Chanfrein négatif plus petit - Utiliser des plaquettes positives 	<ul style="list-style-type: none"> - Réduire la vitesse de coupe - Augmenter l'avance pour réduire le temps de coupe
Usure en entaille	<ul style="list-style-type: none"> - Rayon plus grand 	<ul style="list-style-type: none"> - Utiliser la « méthode de l'avance variable »
Usure en cratère/rupture due à l'usure en cratère	<ul style="list-style-type: none"> - Arête de coupe plus vive pour une force de coupe réduite 	<ul style="list-style-type: none"> - Réduire la vitesse de coupe - Augmenter l'avance pour réduire le temps de coupe et accroître la distance entre l'arête de coupe et la poche de l'abrasion en forme de cratère
Éclats par l'intermédiaire des chocs ou des vibrations	<ul style="list-style-type: none"> - Angle de chanfrein négatif plus grand et/ou chanfrein tonnelée 	<ul style="list-style-type: none"> - Augmenter l'avance afin de réduire le nombre de chocs
Eclats par délamination	<ul style="list-style-type: none"> - Arête de coupe plus vive pour une force de coupe réduite - Chanfrein négatif plus petit - Utiliser des plaquettes positives 	<ul style="list-style-type: none"> - Augmenter l'avance afin de réduire le temps de contact outil / pièce
Fissures/rupture thermique	<ul style="list-style-type: none"> - Arête de coupe plus vive pour une force de coupe réduite - Chanfrein négatif plus petit - Utiliser des plaquettes positives 	<ul style="list-style-type: none"> - Réduire la vitesse de coupe, l'avance et la profondeur de coupe - Usinage à sec
Eclats	<ul style="list-style-type: none"> - Chanfrein négatif plus grand 	<ul style="list-style-type: none"> - Augmenter la vitesse de coupe afin de réduire la force de coupe

Pour une étude précise, veuillez nous envoyer les plaquettes usées. Dans le cas où le problème tient à une rupture, n'utilisez la plaquette qu'à 80-90 % de sa durée de vie ; en effet, une plaquette cassée ne peut être analysée.

A

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

D

Informations techniques

E

Index

Résolution de problèmes – filetage au tour

Problème	Cause	Solution
Usure importante de la face de dépouille	– Vitesse de coupe trop élevée	– Réduire la vitesse de coupe
	– Profondeur de passe trop faible	– Réduire le nombre de passes
	– Plaquette positionnée au-dessus/dessous du centre de tournage	– Corriger la hauteur de la plaquette
Marques d'usure différentes sur le côté gauche et le côté droit	– Profondeur de passe latérale pas optimale	– Corriger la profondeur de passe latérale
	– L'angle d'inclinaison et l'angle principal ne sont pas ajustés de façon optimale	– Changer la cale-support afin d'obtenir l'angle approprié
Rupture	– Vitesse de coupe insuffisante	– Augmenter la vitesse de coupe
	– Effort de coupe trop élevé	– Augmenter le nombre de passes – Diminuer la taille des passes
	– Conditions instables	– Améliorer le serrage de la pièce et le porte-à-faux de l'outil afin d'empêcher les vibrations
	– Mauvais contrôle du copeau	– Augmenter la pression du réfrigérant pour une meilleure élimination des copeaux
Déformation plastique	– Vitesse de coupe et température trop élevées	– Diminuer la vitesse de coupe – Augmenter le nombre de passes – Diminuer la profondeur des passes
	– Mauvaise alimentation en réfrigérant	– Améliorer l'alimentation en réfrigérant
Mauvais état de surface du filet	– Vitesse de coupe insuffisante	– Augmenter la vitesse de coupe
	– La plaquette se trouve au-dessus du centre	– Corriger la hauteur de la plaquette
	– Mauvais contrôle du copeau	– Modifier la vitesse d'avance et/ou la profondeur de passe
Profil de filet incorrect	– Hauteur de plaquette incorrecte	– Modifier la hauteur de plaquette
	– Le porte-outils n'est pas à 90°	– Régler à nouveau le porte-outils
	– Erreur de pas de la machine	– Régler à nouveau la machine
Profil de filetage de profondeur insuffisante	– Hauteur de plaquette incorrecte	– Modifier la hauteur de plaquette
	– Biseau d'arête de coupe	– Remplacement de plaquette
	– Usure trop importante	– Remplacement de plaquette
Formation d'arêtes rapportées	– Température trop faible sur l'arête	– Augmenter la vitesse de coupe
	– Fréquent en cas d'usinage d'acier au carbone ou d'acier inoxydable	– Utiliser une nuance dotée d'une ténacité suffisante (revêtement PVD)
Vibrations	– Mauvais paramètres de coupe	– Augmenter la vitesse de coupe ou la réduire fortement
	– Hauteur de plaquette incorrecte	– Modifier la hauteur de plaquette
	– Serrage de la pièce insuffisant	– Améliorer le système de serrage et minimiser le porte-à-faux de l'outil

A

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

D

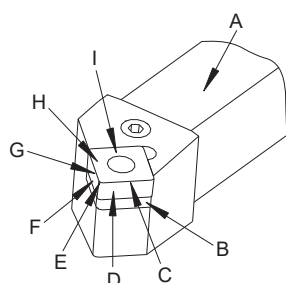
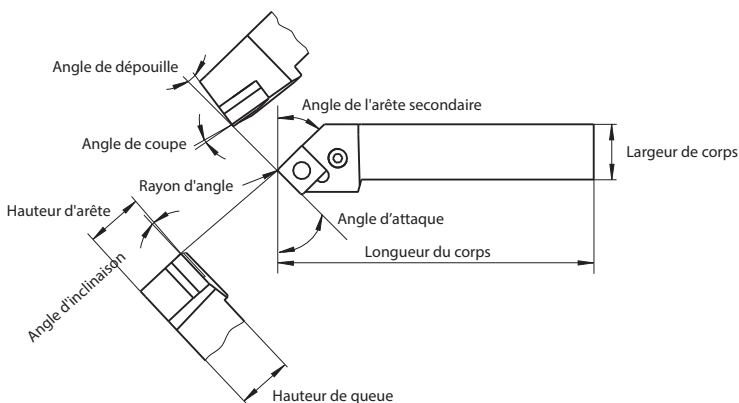
Informations techniques

E

Index

Tournage général

Géométrie de coupe



- A Porte-outils
- B Cale-support
- C Arête principale
- D Face de dépouille
- E Rayon d'angle
- F Arête secondaire
- G Face plaquette
- I Foret à plaquettes

Angle de coupe

Une augmentation de l'angle de coupe réduit les efforts de coupe, car les copeaux sont mieux dirigés. Ceci rend plus efficace le système d'usinage et réduit les efforts de coupe et les contraintes de température. Dans l'ensemble, l'usure des outils est réduite et les performances d'usinage sont améliorées. En même temps, cela implique un affaiblissement de l'arête de coupe, une augmentation des contraintes et un risque accru de ruptures.

Angle de coupe	Applications
Petit	Usinage de matériaux durs et cassants, ébauche, coupe interrompue
Grand	Usinage de matériaux malléables et résistants, usinage de précision

Angle de dépouille

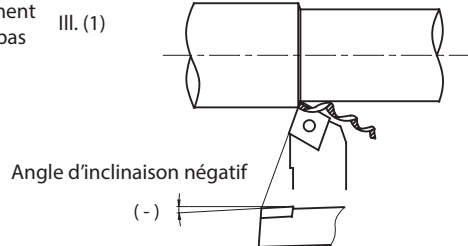
Une augmentation de l'angle de dépouille entraîne une réduction du frottement entre la pièce et l'outil. Dans l'ensemble, les efforts de coupe sont plus faibles et l'on peut obtenir de meilleurs états de surface. Cependant, un angle de dépouille trop important affaiblit la stabilité de l'arête de coupe. En fonction de l'application, les angles de dépouille varient entre 3° et 12°.

Angle de dépouille	Applications
Petit	Usinage de matériaux durs et cassants, ébauche avec arête de coupe stable
Grand	Usinage de matériaux sensibles à l'écaillage, usinage de précision avec de faibles efforts de coupe

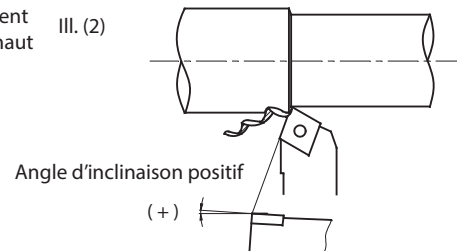
Angle d'inclinaison

L'attaque positive ou négative de l'arête de coupe a une influence considérable sur le sens d'écoulement des copeaux et sur la stabilité de l'arête ou du point de coupe. Celle-ci est plus élevée lorsque l'angle est négatif et protège ainsi l'outil des contraintes de choc, par ex. dans le cas d'applications d'ébauche ou d'usinages avec des coupes interrompues. Cependant, cela augmente également l'effort opposé, ce qui peut provoquer des vibrations. Un angle d'arête de coupe positif s'avère avantageux dans le cas de finitions, car les copeaux sont évacués à l'écart des surfaces déjà usinées.

Comme le montre l'illustration (1), un angle d'arête de coupe négatif entraîne un écoulement des copeaux vers la surface déjà usinée de la pièce en raison de son point de coupe plus bas par rapport à la surface du porte-outils.



Comme le montre l'illustration (2), un angle d'arête de coupe positif entraîne un écoulement des copeaux vers la surface non usinée de la pièce en raison de son point de coupe plus haut par rapport à la surface du porte-outils.



A

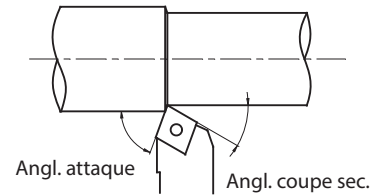
Tournage

Tournage général

Angle d'attaque (arête principale)

Une diminution de l'angle d'attaque augmente la stabilité de l'arête. La partie de l'arête formant les copeaux s'en trouve augmentée, l'effort est mieux réparti sur l'arête, et la chaleur mieux évacuée. Un petit angle d'attaque entraîne un effet positif sur la durée de vie.

On utilise un grand angle d'attaque de 90° lors de l'usinage d'axes longs et fins, afin d'éviter que la pièce ne se déforme.



Angle d'attaque	Applications
Petit	Pour les matériaux présentant une résistance à la traction élevée, une dureté élevée ou une surface trempée
Grand	Pour les machines présentant une faible stabilité

B

Fraisage

Angle d'arête secondaire

La grandeur de l'angle d'arête secondaire influe sur l'état de surface de la pièce ainsi que sur la stabilité de l'arête de coupe. Si l'angle est trop petit, des vibrations peuvent se produire.

Par conséquent, dans le cas d'une ébauche, un petit angle doit être appliqué étant donné que l'arête présente une meilleure stabilité. Pour un usinage de précision avec un bon état de surface, il faut choisir l'angle le plus grand possible.

Rayon de plaquette

Le rayon de plaquette a une influence sur la stabilité de l'arête de coupe et l'état de surface, ainsi que sur les conditions de coupe.

Avec un rayon de plaquette plus grand, l'état de surface et la stabilité de l'arête de coupe sont améliorés. Les faces de dépouille et l'usure de la face d'attaque diminuent. L'augmentation du rayon augmente également l'effort de coupe. S'il est trop important, des vibrations peuvent se produire, ce qui a un effet négatif sur le contrôle du copeau.

Rayon	Applications
Petit	Usinage de finition avec de petites profondeurs de coupe Usinage d'axes longs et fins Faible serrage ou stabilité de la machine
Grand	Ébauche avec une stabilité élevée de l'arête de coupe Usinage avec coupe interrompue ou usinage de matières forgées Haute stabilité de la machine

C

Perçage

D

Informations techniques

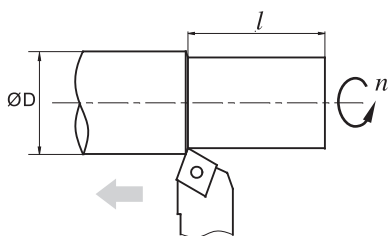
E

Index

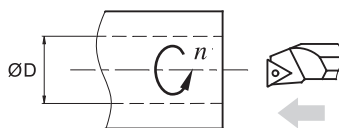
Tournage général

Vitesse de coupe V_c

$$V_c = \frac{\pi \times D \times n}{1000} \text{ [m/min]}$$



Tournage extérieur



Tournage intérieur

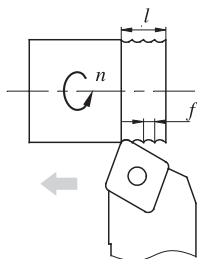
V_c : Vitesse de coupe [m/min]
 n : Vitesse de rotation [tr/min]
 f_n : Avance par tour [mm/tr]

Exemple : $n = 250$ tr/min, $f = 0,2$ mm, $l = 150$ mm

Résultat : [insérer les valeurs dans la formule V_c]

Vitesse d'avance F

$$f = \frac{l}{n} \text{ [mm/tr]}$$



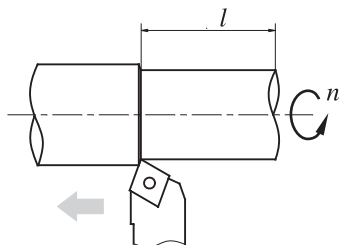
f_n : Avance par tour [mm/tr]
 l : Longueur de coupe par minute [mm]
 n : Vitesse de rotation [tr/min]

Exemple : $n = 500$ tr/min, $l = 100$ mm/min
 Résultat : [insérer les valeurs dans la formule f]

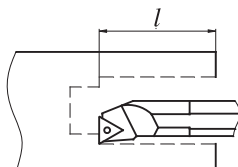
$$f = \frac{l}{n} = \frac{100}{500} = 0,2 \text{ mm}$$

Temps de coupe

$$T_c = \frac{l}{f \times n} \text{ [min]}$$



Tournage extérieur



Tournage intérieur

T_c : Temps de coupe [min]
 l : Longueur de coupe par minute [mm]
 f_n : Avance par tour [mm/tr]
 n : Vitesse de rotation [tr/min]

Exemple : $n = 250$ tr/min, $f = 0,2$ mm, $l = 150$ mm

Résultat : [insérer les valeurs dans la formule T_c]

A

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

D

Informations techniques

E

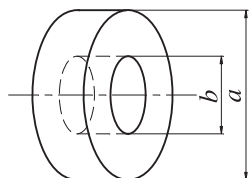
Index

A

Tournage général

Temps de coupe pour le dressage

$$T_C = \frac{\pi \times (a^2 - b^2)}{4000 \times V_C \times f} \text{ [min]}$$

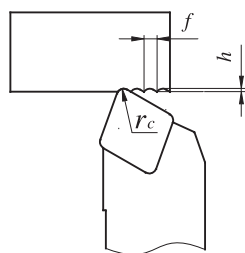


T_C : Temps de coupe [min]
 V_C : Vitesse de coupe [m/min]
 f_n : Avance par tour [mm/tr]

B

Rugosité de surface théorique R

$$R = \frac{f^2}{8r_c} \times 1000 \text{ [}\mu\text{m]}$$



R : Rugosité de surface [μm]
 f_n : Avance par tour [mm/tr]
 r_c : Rayon de la plaquette [mm]

Exemple : $f = 0,2 \text{ mm}$,
 $r_c = 0,4 \text{ mm}$

C

Perçage

D

Informations techniques

E

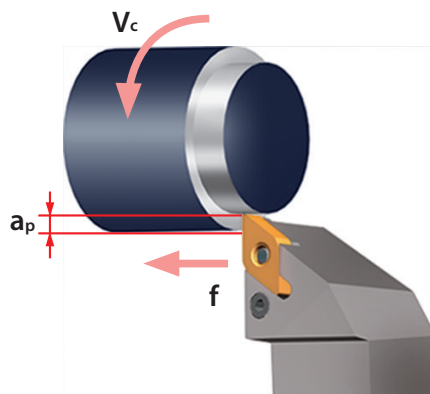
Index

Tournage général

Influence des trois paramètres de coupe lors du tournage

Les exigences actuelles envers les outils d'usinage modernes sont en première ligne des cycles d'usinage courts, des durées de vie d'outil élevées et une grande précision d'usinage.

En fonction de la puissance de la machine, du matériau, de la forme et de la dureté de la pièce, le choix des outils, et notamment le choix judicieux des paramètres de coupe, constituent une condition essentielle en vue d'un usinage économique. C'est ce que nous appelons « l'influence des trois paramètres de coupe lors du tournage ».



1. Vitesse de coupe [V_c]

Une augmentation de l'angle de coupe réduit les efforts de coupe, car les copeaux sont moins déviés de leur sens d'écoulement. Ceci rend plus efficace le système d'usinage et réduit les efforts de coupe et les contraintes de température. Dans l'ensemble, l'usure des outils est réduite et les performances d'usinage sont améliorées. En même temps, cela implique pourtant un affaiblissement du burin d'usinage, une augmentation des contraintes sur l'arête de coupe et un risque accru de ruptures de l'arête de coupe.

Influence de la vitesse de coupe : la vitesse de coupe est l'une des variables les plus importantes de l'usinage, car elle influence notablement le temps de production. Le choix de la vitesse de coupe dépend essentiellement de la composition et de la résistance du matériau à usiner, la ténacité et la dureté du matériau de coupe utilisé, ainsi que la précision dimensionnelle et l'état de surface souhaités. En raison de l'augmentation parabolique de la température de l'arête de coupe avec l'augmentation de la vitesse, elle a une influence significative sur l'usure et donc sur la durée de vie de l'outil. La vitesse de coupe doit donc être choisie de manière à obtenir un rapport favorable entre les temps de travail et de coupe et les temps nécessaires à la réparation de l'outil (remplacement des plaquettes de coupe) et au ré-outillage de la machine d'usinage. Une augmentation de vitesse de coupe d'environ 20 % réduit la durée de vie de la moitié. Une augmentation de la vitesse de coupe de 50 % réduit la durée de vie à environ 1/5 de la durée de vie d'origine. Une vitesse d'avance inférieure provoque des vibrations et réduit la durée de vie.

2. Avance [f]

Dans l'usinage par tournage, on entend par avance le chemin parcouru par l'outil (ou le porte-outils) pour chaque rotation de la pièce. L'avance est exprimée en millimètres par tour [mm/tr].

Influence de l'avance : Lorsque l'avance est réduite, l'usure de la face de dépouille augmente simultanément et la durée de vie de l'outil est réduite. En cas d'une augmentation de l'avance, bien que la rentabilité de l'usinage augmente, la température de coupe et l'usure augmentent également.

3. Profondeur de coupe [a_p]

La profondeur de coupe correspond à la moitié de la différence du diamètre de la pièce brute par rapport au diamètre de la pièce finie. La profondeur de coupe est exprimée en millimètres [mm].

Influence de la profondeur de coupe : La modification de la profondeur de coupe n'a pas une grande influence sur la durée de vie. En cas d'usinage de matériaux avec des surfaces dures, la sélection d'une profondeur de coupe trop petite entraîne une perte de durée de vie. Pour l'usinage de surfaces non usinées ou de matériaux de fonte, la profondeur de coupe maximale doit être choisie en fonction des performances de la machine, de sorte que l'arête de coupe et le rayon d'angle forment une attaque plus profonde que la couche dure. Cela permettra d'éviter une usure excessive.

A

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

D

Informations
techniques

E

Index

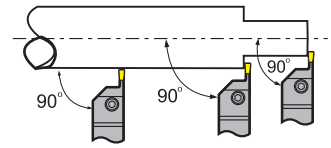
A

Tournage

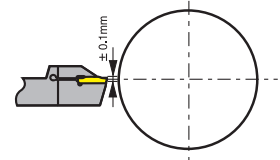
Gorges et tronçonnage

Réglage de la hauteur d'arête lors de l'usinage de gorges et tronçonnages

- Veuillez monter le porte-outil de sorte qu'il soit positionné à un angle de 90° par rapport à l'axe central de la pièce. Vous obtiendrez ainsi un meilleur état de surface, tout en réduisant le risque de vibrations.



- Veuillez monter le porte-outil de sorte que, lors de l'usinage de gorges et tronçonnages, notamment dans le cas de pièces de petit diamètre, le porte-outil soit situé dans la plage de tolérance de $\pm 0,1$ mm par rapport à l'axe central. Vous obtiendrez ainsi une durée de vie accrue de la plaquette, tandis que les efforts de coupe et le risque de bavure seront réduits.



B

Fraisage

Tronçonnage

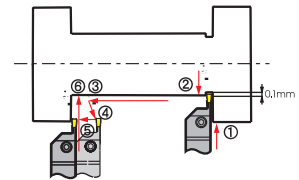
- Une réduction de l'avance de 30 % à l'approche du centre de la pièce permet de prolonger la durée de vie des plaquettes de tronçonnage et gorges.
- Choisir le porte-outil avec le plus petit porte-à-faux possible, afin d'éviter les vibrations et la déviation de l'outil.

C

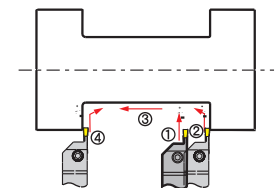
Perçage

Chariotage et copiage

- Séquence d'usinage 0,5 mm :
 1. Avance radiale sur la profondeur de coupe nécessaire (max. env. $0,75 \times$ la largeur de la plaquette de coupe)
 2. Recul radial de 0,1 mm
 3. Chariotage par rapport à l'épaulement opposé
 4. Recul diagonal de 0,5 mm vers l'extérieur, avance axiale jusqu'au point de départ
 5. Avance radiale sur la profondeur de coupe nécessaire, etc.



- Avance radiale sur la profondeur de coupe nécessaire (max. env. $0,75 \times$ la largeur de la plaquette de coupe) Lors du tournage du fond de gorge ou du chanfrein, suivez les étapes de travail ci-contre. Ceci permet de réduire la déviation de l'outil et empêche les écaillages d'arête de coupe.

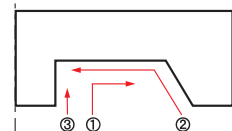
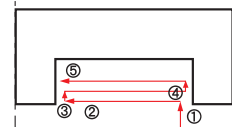
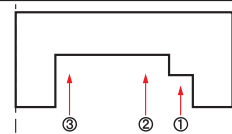


D

Informations techniques

Gorges frontales

- Ébauche : usinage du plus grand diamètre vers l'axe. Lors du recul de l'outil, il est recommandé de le dévier légèrement.
- Tournage de rainures : profondeur d'usinage en cas d'avance axiale inférieure à $0,75 \times S$ (largeur de la plaquette de coupe). Si la largeur de la gorge est supérieure à la profondeur, suivez les étapes de travail illustrées. Sinon, effectuer le rainurage du diamètre par étapes individuelles.
- Finition : pour la finition, il convient d'usiner d'abord le diamètre extérieur et le fond. Usinez ensuite le diamètre intérieur jusqu'à obtenir les dimensions voulues.

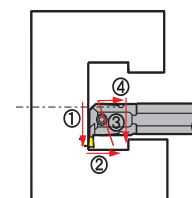


E

Index

Usinage intérieur

- Séquence d'usinage conformément au schéma. Lors de l'usinage d'alésages borgnes, il faut procéder de l'intérieur vers l'extérieur en vue d'une meilleure évacuation des copeaux.



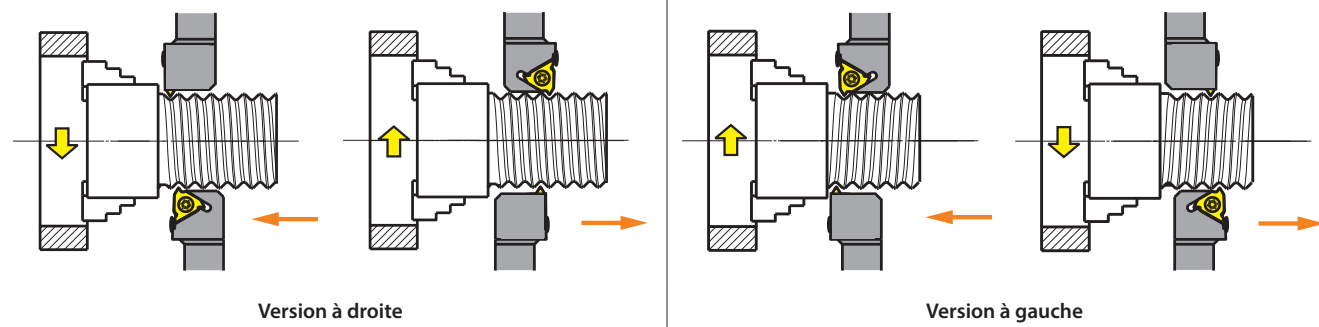
Filetage

Séquence d'usinage pour l'obtention de meilleurs résultats lors d'une opération de filetage

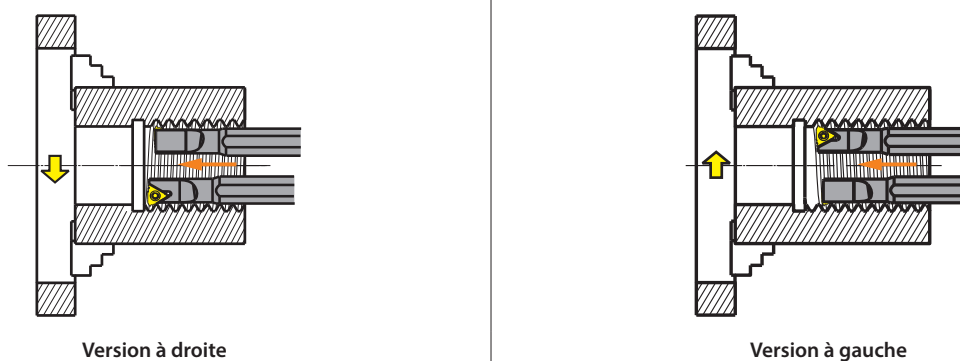
1. Choix de la méthode de filetage
2. Sélection de l'angle et de la cale-support
3. Sélection du porte-outils et des plaquettes
4. Sélection des paramètres de coupe
5. Sélection du sens de coupe

Méthode de filetage

Usinage extérieur



Usinage intérieur



A

Tournage

B

Fraisage

C

Perçage

D

Informations
techniques

E

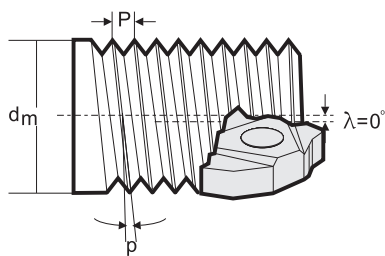
Index

Choix de l'angle et de la cale-support

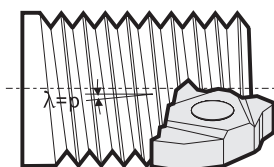
Sélection de l'angle

Les angles de dépouille de flanc du profil de filet dépendent de l'angle de pas du filetage. L'angle de pas du filetage doit coïncider autant que possible avec l'angle d'inclinaison de la plaquette de filetage afin d'obtenir un profil précis, d'éviter les irrégularités d'usure de la face de dépouille et de garantir une durée de vie plus élevée.

$$\lambda = \arctan \frac{p}{d_2 \times \pi}$$



Angle de pas (p)

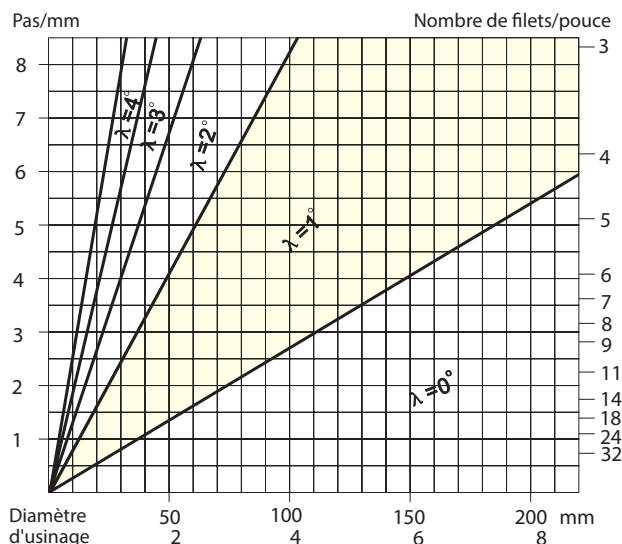


Angle d'inclinaison (λ)

p Pas
 d_2 Diamètre sur flancs
 λ Angle d'inclinaison

Sélection de la cale-support appropriée

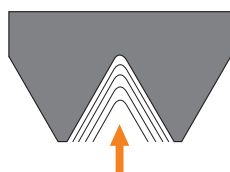
Zone de pas	Dimensions	Angle d'inc	Cale-support
0,5–0,3	16	0	MT16-00M
		1	MT16-01M
		2	MT16-02M
		3	MT16-03M
		0	MT22-00M
3,5–6,0	22	1	MT22-01M
		2	MT22-02M
		3	MT22-03M



La cale-support $\lambda = 1^\circ$ est livrée avec le porte-outils.

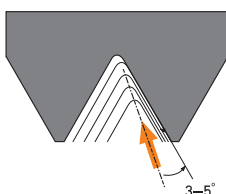
Types de profondeur de passe pour le filetage

Le nombre de passages et la profondeur de passe représentent un facteur décisif lors du filetage. Les données recommandées doivent être considérées comme des valeurs de départ. En cas d'usure accrue, voir page A447 (résolution de problèmes).



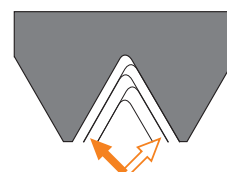
Profondeur de passe radiale

La profondeur de passe radiale exige une faible profondeur de coupe, une arête de coupe vive et une nuance résistante.



Pénétration par flanc modifiée

La profondeur de passe s'effectue avec un angle de 3° – 5° par rapport au flanc du filetage. Convient aux matériaux formant de longs copeaux et au filetage intérieur. Bonne évacuation des copeaux.

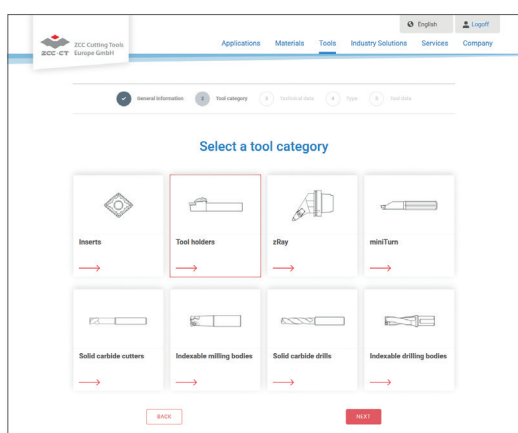


Profondeur de passe alternée

Profondeur de passe alternée le long des deux flancs. Une usure des flancs uniforme sur les deux arêtes de coupe. Usure des flancs uniforme sur les deux arêtes de coupe.

Accès direct à l'outil spécial personnalisé pour vos opérations de tournage

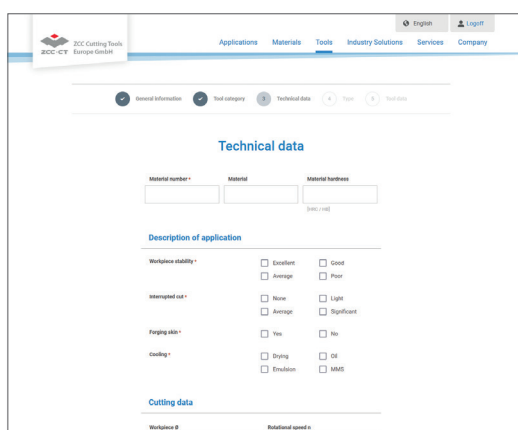
Avez-vous besoin d'outils optimisés et spécialement conçus afin d'améliorer certaines de vos opérations de tournage au niveau commercial, technique, processus ou logistique ? ZCC Cutting Tools Europe vous conseille et vous assiste pour la planification, la conception et la commande. Grâce à notre nouvel outil en ligne permettant de transmettre vos demandes d'outil spécial, vous obtenez rapidement une offre personnalisée (<https://www.zccct-europe.com/fr/outils/outils-speciaux>).



Page d'accueil « Outil en ligne pour les outils spéciaux » avec sélection de la catégorie d'outil

Sélection de la catégorie d'outil

En scannant le code QR figurant sur cette page, vous serez directement redirigé vers la page d'accueil de notre outil en ligne et vous pourrez commencer par sélectionner la catégorie d'outils souhaitée. C'est très simple.



Définition des paramètres d'outil pertinents

Définition des paramètres d'outil

Vous êtes guidé durant toute la durée du processus de demande. Vous avez également la possibilité d'ajouter des esquisses et des modèles 3D.

Pour obtenir votre outil personnalisé, adressez-vous à nous. ZCC Cutting Tools Europe GmbH.



Accéder directement au nouveau **formulaire d'outil spécial** sur notre site Internet.